



鉛フリー対応V溝加工機能付 取扱説明書

はんだ送り装置 FD-120

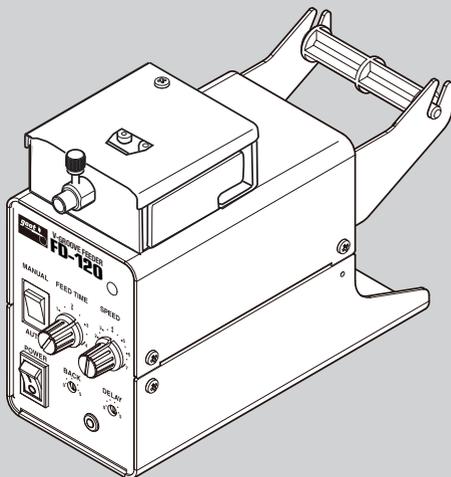
2023年10月20日

日本語

English

簡体中文

裁断機 はがきのラインで切断してください。



この度は **goot** V 溝加工機能付はんだ送り装置 FD-120 をお買いあげいただきましてありがとうございます。この製品をご使用になる前に本取扱説明書を必ずお読みください。



本書ははんだ送り装置単体の機能について説明しております。はんだこてに取り付ける際は FD-100TA (チューブ備考 Assy) をお買い求め下さい。別途、はんだノズル/送りパイプも必要です (別売品)。詳細は FD-100TA 付属取説をご参照ください。

- 1 警告・注意について
- 2 安全のために
- 3 仕様
- 4 梱包内容/各部の名称
- 5 設置方法
- 6 使用方法
- 7 メンテナンス

ユーザー登録のご案内

ご購入ありがとうございます。ユーザー登録完了後、本製品はご購入日より1年間当社規定の保証の対象になります。下記 URL より是非ご登録ください。



https://goot.jp/supports/user_entry/

Caution! : This warranty is valid only in JAPAN.
この保証は日本国内においてのみ有効です。此保証書只在日本国内有効。

太洋電機産業株式会社 東京 03 (3832) 1774 新潟 0256 (47) 1715
大阪 06 (6644) 3508 広島 084 (951) 9010

お客様相談窓口 www.goot.co.jp E-mail: info@goot.co.jp

この説明書はなくさないように大切に保管してください。

1. 警告・注意について

この説明書では注意事項を次のように区分しています。



警告

誤った取扱いをしたときに、死亡や重傷または物的損害に結び付くもの。



注意

誤った取扱いをしたときに、傷害または物的損害に結び付くもの。



備考

アドバイスおよび、諸注意が記載されています。

2. 安全のために

- 危険な環境下でご使用にならないでください。湿った場所（野外も含む）燃えやすい物の近くでの使用は絶対に避けてください。
- 本器に子供、傍観者を近づけないでください。
- 本器は糸はんだにV溝加工を行い、こて先に供給するための電動装置です。本器をこの目的以外に使用しないでください。
- 作業に適した服装をしてください。
- 電源は AC100—240V 50/60Hz に接続してください。
- 電源コードを折り曲げたりしないでください。傷や損傷がある場合はすぐに使用を中止し、電源を切ってください。
- 怪我や異物の巻き込みを防ぐ為、使用時は必ず送り機構部のカバーを取り付けた状態で使用してください。
- 送り時間調整ツマミ、送り速度調整ツマミは注意して回してください。
- 感電防止の為、電源プラグのアースピンを必ずアース接地してください。
- 使用を終了する時は電源を切ってください。

3. 仕様

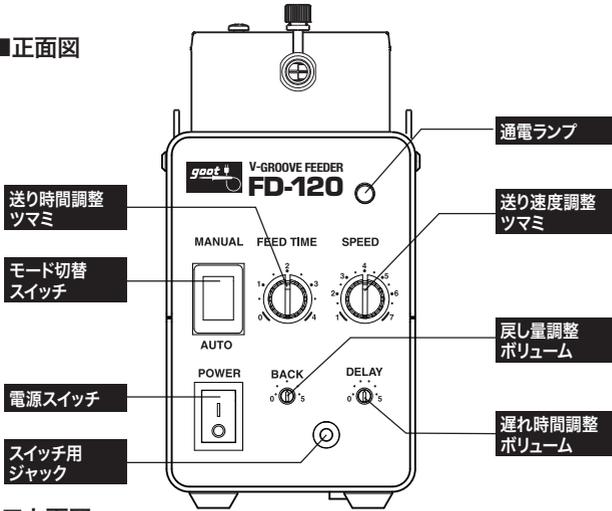
型番	FD-120
定格電圧	100-240V AC 50/60Hz
消費電力	8W
電源コード長	1.5m (ACインレット3芯コード)
対応機種	RX-802AS (RX-80GAS)
	RX-852AS (RX-85GAS)
	RX-822AS (RX-80/85GAS)
	RX-701/711AS (RX-72GAS)
対応はんだ	φ0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.6 ※
はんだ送り速度	φ0.6,0.8 4-22 mm/s
	φ1.0,1.2 3-20 mm/s
	φ1.6 0-16 mm/s
はんだ送り時間	0-4s
はんだ戻し量	0-5mm(一定速度)
送り遅れ	0-5秒
サイズ	82(W) × 150(H) × 210(D)
重量	1.5kg (コード除く)

※ヤニ入りはんだ (Sn-3Ag-0.5Cu) で動作確認しています。ヤニ無しはんだ、特殊な合金のはんだでは正常に送れない場合があります。

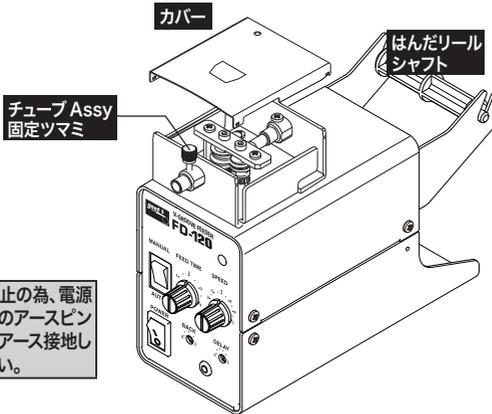
4. 梱包内容/各部の名称

- 梱包内容
- FD-120 本体
 - 電源コード
 - はんだリールシャフト
 - 取扱説明書 (本書)

■ 正面図



■ 上面図



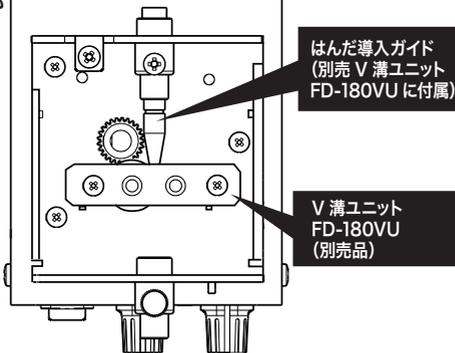
警告 感電防止の為、電源プラグのアースピンを必ずアース接地して下さい。

日本語

English

簡体中文

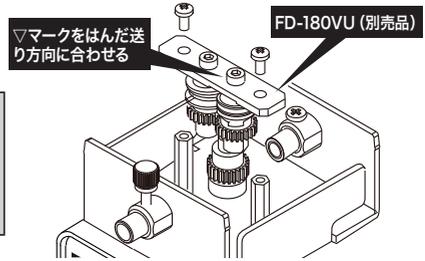
■ 送り機構部



5. 設置方法

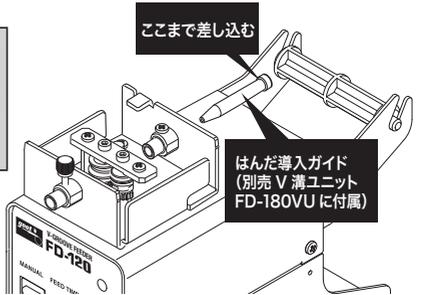
- 5-1. カバーを外し、別売のV溝ユニット FD-180VU を付属のネジで取り付けます。

注意
V溝ユニットには刃物がついています。指など切らないよう取扱には十分ご注意ください。

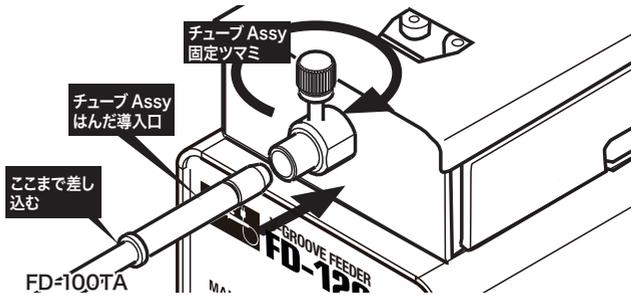


- 5-2. はんだ導入ガイドを挿入口の奥まで差し込み、本体のネジで固定します。

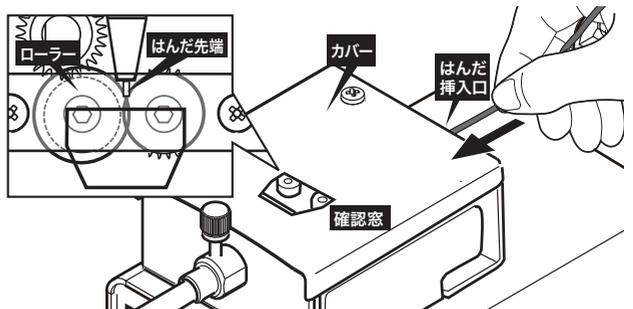
注意
故障の原因になりますので、糸のはんだの線径に合ったV溝ユニットをご使用ください。



- 5-3. 別売のチューブ Assy FD-100TA のはんだ導入口を本体の接続部に奥まで挿入し、チューブ Assy 固定ツマミを締めます。



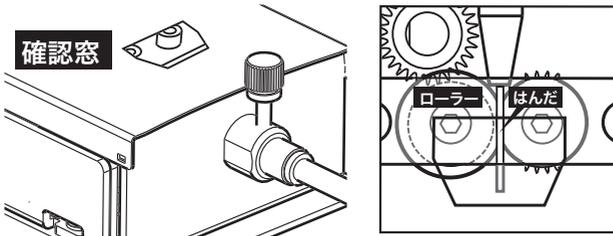
- 5-4. 背面のはんだ挿入口からはんだの先端部がローラー部分にあたるまで差し込んでください。V溝ユニットの線径は上部の確認窓で確認できます。



! 対応線径以外のはんだを使用しないでください。ローラー等の機構部品が破損します。

! 座屈したはんだ、先端が玉になったはんだを使用しないでください。故障の原因となります。

5-5. はんだの先端をローラーに軽く押し当てた状態のまま、FD-100TA の送りスイッチを押すとはんだが送られます。

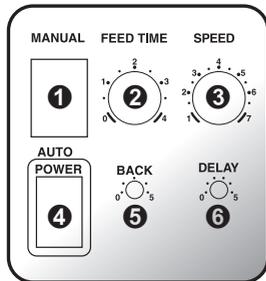


! 備考 V 溝加工したはんだを長期使用しない場合、はんだのフラックスが劣化します。V 溝加工後のはんだは早めにご使用ください。

! 備考 使用中にはんだが FD-100TA 内部で詰まった場合、FD-120 のはんだ導入口で、はんだが座屈して詰まる場合があります。その際は FD-100TA とカバーを取り外し、FD-100TA の送りスイッチを押して詰まったはんだを取り除いてください。はんだ詰まりが頻発する際は FD-100TA のノズル先端部がフラックスでふさがりかけている可能性があります。その際はフラックスを清掃除去してください。

6. 使用方法

FD-100TA の「送りスイッチ」を押してはんだを送ります。各種設定は以下 ①～⑥ の機能説明をご参照ください。



■ パネル部の名称

- ① オート／マニュアル切替スイッチ
- ② はんだ送り時間調節
- ③ はんだ送り速度調節
- ④ 電源スイッチ
- ⑤ はんだ戻し量調節
- ⑥ 遅れ時間調節

①モード切替 [AUTO/MANUAL]

使用する動作モードを選択します。

AUTO	送りスイッチを押せば、押している長さには関係なく、設定した時間と速度ではんだを送ります。
MANUAL	送りスイッチを押している間、設定した速度ではんだを送り続けます。

② はんだ送り時間調節 [FEED TIME]

(※ AUTO モード時のみ有効)

はんだを送る時間が調整できます (0 ～ 4s)

③ はんだ送り速度調節 [SPEED]

はんだを送る速度が調整できます。

はんだ径	はんだ送り速度
φ 0.6, φ 0.8	4 ~ 22mm/s
φ 1.0, φ 1.2	3 ~ 20mm/s
φ 1.6	0 ~ 16mm/s



備考 同じつまみ位置でも使用するはんだ線径によってスピードが変わります。使用する線径でスピード調整して下さい。線径が太い場合、スピードが遅いとローラーの挙動が鈍くなります。

④ 電源スイッチ [POWER]**⑤ はんだ戻し量調節 [BACK]**

はんだを送った後、一定量のはんだを巻き戻します
(0 ~ 5mm, 速度固定)

⑥ 遅れ時間調節 [DELAY]

送りスイッチを設定時間押し続けると、はんだを送り始めます
(0 ~ 5s)

用途: ボタンを押した瞬間の手ぶれ防止/作業者の急ぎすぎ防止
(プリヒート時間の確保)

7. メンテナンス

長く使用すると送りローラー及びその周辺にはんだくずが蓄積する場合があります。

はんだくずが本器内部やその他の機器内部に入り込む恐れがありますので、定期的にはんだくずをブラシ等で清掃除去して下さい。

ローラー部分にフラックスが蓄積した場合は、一旦V溝ユニットFD-180VUを取り外し、ブラシ等で除去してください。

メンテナンスを行ってもはんだが切れにくい場合、刃物の寿命が考えられます。その場合は、交換部品をお買い求めください。

はんだ詰まりが起きやすい時はチューブができるだけ真っすぐになる様にしてください。チューブと糸のはんだの摩擦で送りにくくなる場合があります。

以前よりも詰まりやすくなった場合はチューブが摩耗している可能性があります。その場合は、交換部品をお買い求めください。

交換部品のご寿命は販売店またはお客様相談窓口までお問い合わせください。



警告 メンテナンスは必ず電源を切ってから行ってください。

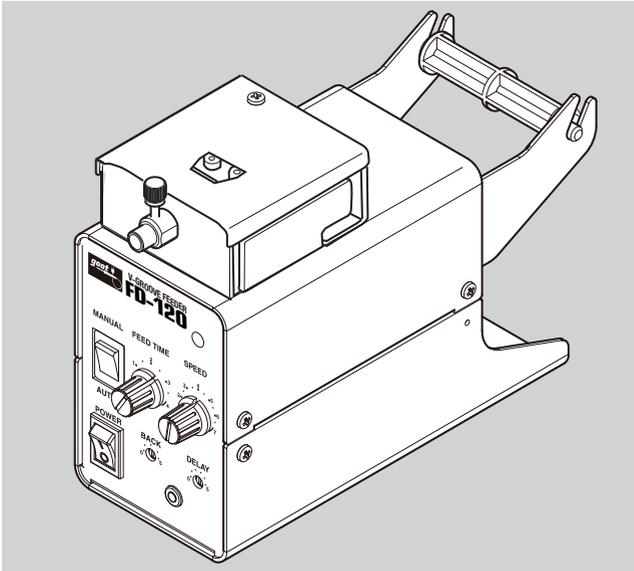


警告 刃物の取扱には充分ご注意ください。



® Lead-Free V-Groove Automatic Solder Feeder

FD-120



日本語

English

簡体中文

OPERATION MANUAL

Thank you for buying the **goot** V-Groove Automatic Solder Feeder FD-120. Please read this Operation Manual before using your solder feeder.



NOTE

This operation manual is for the solder feeder unit only. When connecting with soldering iron, please buy our FD-100TA (Tube Assy), FD-110N (Nozzle) and FD-100P (Guide Pipe), and refer to their INSTRUCTIONS.

1. SAFETY SYMBOLS
2. FOR SAFE OPERATION
3. SPECIFICATIONS
4. PACKAGE CONTENTS / NAMES OF PARTS
5. SETTING
6. OPERATION
7. MAINTENANCE

TAIYO ELECTRIC IND. CO., LTD.

<https://en.goot.jp> E-mail: info.intl@goot.co.jp

KEEP THIS MANUAL FOR FUTURE REFERENCE

1. SAFETY SYMBOLS

In this manual, the following safety marks are used.



WARNING

Failure to obey a safety warning could result in serious injury or death to yourself or to others, or other damages.



CAUTION

Failure to obey a safety warning could result in injury to yourself or to others, or other damages.



NOTE A note or word of advice.

2. FOR SAFE OPERATION

1. Do not use in dangerous environments. Never use it in damp, humid or wet locations (including outside), or near flammable substances.
2. Keep children and bystanders away from the unit.

The solder feeder is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety. Children should be supervised to ensure that they do not play with the appliance.

3. Your solder feeder is an electrical tool used to deliver a V-groove-cut solder wire to the soldering iron tip. Do not use this for any other purpose.
4. Wear suitable apparel.
5. Connect to AC 100-240 V, 50/60 Hz power supply.
6. Do not fold the power cord. If it is damaged, stop using immediately and turn off the power.
7. To prevent injury and protect from foreign objects, do not forget to attach the Top Cover on the feed mechanism before use.
8. To prevent damage, be careful when turning the Feed Time Adjuster & the Feed Speed Adjuster.
9. Make sure that the machine is grounded at all times to prevent electrical shocks.
10. Turn off the power when not in use.

日本語

English

簡體中文

3. SPECIFICATIONS

MODEL	FD-120
Voltage	100–240 V AC 50/60 Hz
Power Consumption	8 W
Power Cord Length	3-prong cord 1.5 m
Applicable Soldering Irons	RX-802AS (RX-80GAS)
	RX-852AS (RX-85GAS)
	RX-822AS (RX-80/85GAS)
	RX-701/711AS (RX-72GAS)
Applicable Solder Dia.	φ0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.6
Solder Feed Speed	φ0.6, 0.8 4-22 mm/s
	φ1.0, 1.2 3-20 mm/s
	φ1.6 0-16 mm/s
Solder Feed Time	0-4 s
Returned Solder Amount	0-5 mm (fixed speed)
Solder Feed Delay Time	0-5 s
Dimensions	82 (W) × 150 (H) × 210 (D) mm
Weight	1.5 kg (w/o cord)

We confirm **FD-120** operates correctly with rosin-core solder (**Sn-3Ag-0.5Cu**).

日本語

English

簡体中文

4. PACKAGE CONTENTS / NAMES OF PARTS

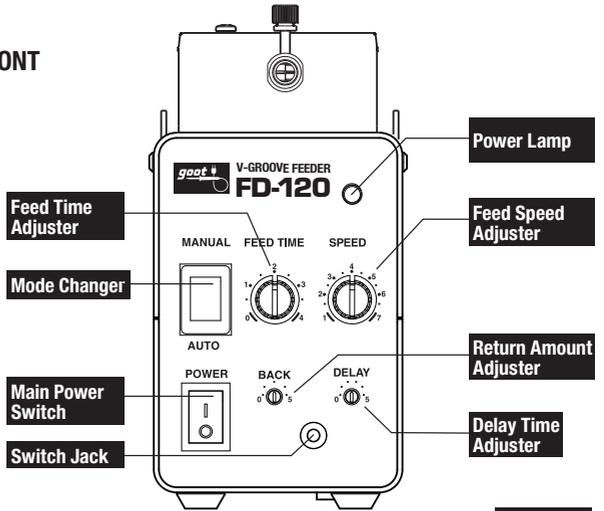
- PACKAGE CONTENTS**
- FD-120
 - Power Cord
 - Solder Reel Shaft
 - Operation Manual

日本語

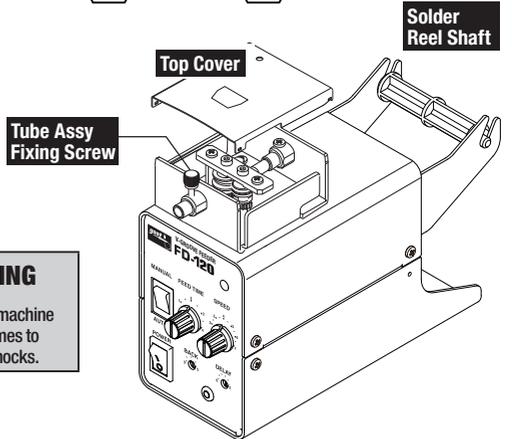
English

簡体中文

FRONT

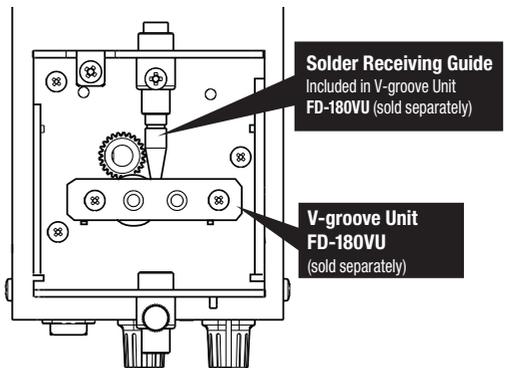


TOP



WARNING
 Make sure that the machine is grounded at all times to prevent electrical shocks.

FEED MECHANISM

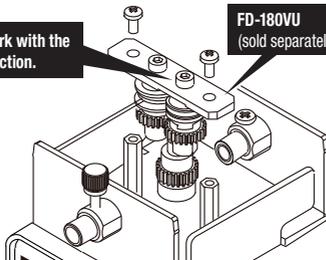


5. SETTING

- 5-1. Remove the top cover and attach FD-180VU (sold separately) with the screws provided.

Align the ∇ mark with the solder feed direction.

FD-180VU
(sold separately)



CAUTION

The V-groove Unit is equipped with a blade. Please handle with care to avoid cutting your fingers.

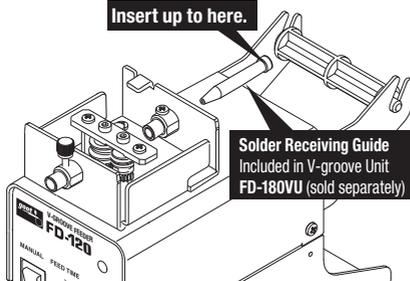
- 5-2. Insert the Solder Receiving Guide to the back of the insertion slot, and fix it with the screw on the main unit.

CAUTION

To avoid malfunction, please use the correct size of V-groove Unit.

Insert up to here.

Solder Receiving Guide
Included in V-groove Unit
FD-180VU (sold separately)



- 5-3. Insert the FD-100TA receiving end deep into FD-120 Solder Outlet. Tighten the Tube Assy Fixing Screw.

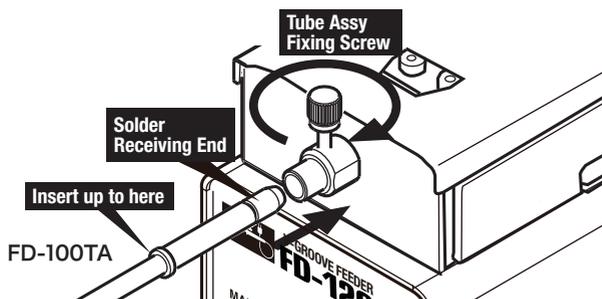
Tube Assy
Fixing Screw

Solder
Receiving End

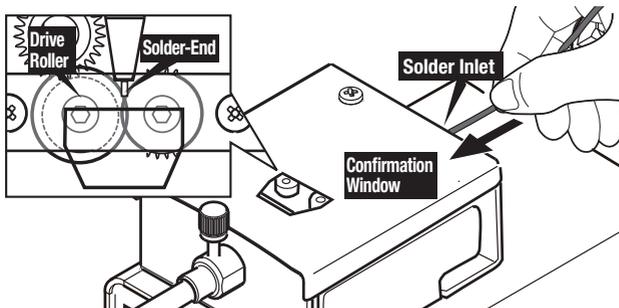
Insert up to here

FD-100TA

V-GROOVE FEEDER
FD-120



- 5-4. Thread the solder through the solder inlet on back until it just meets the rollers. You can see the state of the solder from the Confirmation Window.



日本語

English

简体中文

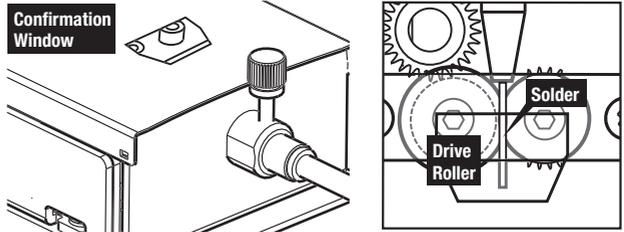
! CAUTION

Use only the solder diameter for which your FD-120 is configured. Wrong solder may damage rollers or other parts.

! CAUTION

Please use only straight solder wire with clean-cut end, to avoid damage.

5-5. The end of the solder wire must be pressed lightly just against the rollers, so the rollers can catch the wire. Push the Solder Feed Switch on the FD-100TA. The solder will be fed. Use the Confirmation Window in the Top Cover to confirm visually that the solder wire is feeding correctly.



Flux deteriorates as soon as V-groove is cut. Please use V-groove-cut wire immediately.



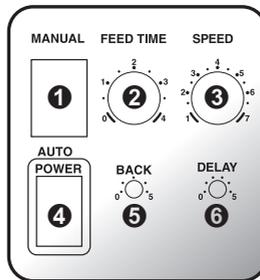
If the solder clogs in the FD-100TA, it may also clog the FD-120 due to buckling.

NOTE In that case, detach the FD-100TA and remove the Top Cover, press the feed switch on the FD-100TA to remove the clogged solder wire.

If the solder clogs occur frequently, flux may be blocking up the nozzle tip of the FD-100TA. In that case, remove the flux.

6. OPERATION

Push the Solder Feed Switch of the FD-100TA and feed the solder. For each setting, see ❶ to ❹ below.

**FRONT PANEL**

- ❶ Mode Changer
- ❷ Feed Time Adjuster
- ❸ Feed Speed Adjuster
- ❹ Main Power Switch
- ❺ Return Amount Adjuster
- ❻ Delay Time Adjuster

❶ [AUTO/MANUAL] Mode Changer

Changes the operation mode.

AUTO	Once the Solder Feed Switch is pushed, the solder is fed at the set time & speed.
MANUAL	The solder is fed at the set speed only while the switch is held down.

❷ [FEED TIME] Feed Time Adjuster (available on AUTO mode only)
Adjuster for setting the solder feed time. (0-4 s)

③ [SPEED] Feed Speed Adjuster

Adjuster for setting the solder feed speed.

Solder Dia.	Solder Feed Speed
φ 0.6, φ 0.8	4-22 mm/s
φ 1.0, φ 1.2	3-20 mm/s
φ 1.6	0-16 mm/s



NOTE

Feed speed varies by solder diameter. Adjust the speed for your solder diameter. Rollers may feel sluggish with large-diameter wires' slower feeding speeds.

④ [POWER] Main Power Switch

⑤ [BACK] Return Amount Adjuster

Setting for the returned solder amount after feed. (0-5 mm, fixed speed.)

⑥ [DELAY] Delay Time Adjuster

Solder starts feeding after the Solder Feed Switch has been pushed and held for a set time. (0-5 s)

Benefits: Permits repositioning for greater accuracy. Ensures that preheat time is not cut short by overhasty operators.

7. MAINTENANCE

Solder scraps may accumulate in and around the drive roller after long-term use. To avoid getting solder scraps into the unit or other devices, remove it and clean with brush etc. regularly.

When rollers accumulate flux, remove the V-groove Unit **FD-180VU** and clean flux with a brush. If blade is not cutting well, despite correct maintenance, blade must be replaced. Please purchase replacement part.

If solder clogging happens often, please keep the tube as straight as possible. The friction between the tube and solder may make it difficult to feed.

If the solder clogs more often than before, the tube may be worn out. In this case, please purchase replacement part.

If you need replacement parts, please contact your nearest distributor.



WARNING

Make sure to turn off the power before maintenance.



WARNING

Please be careful of the blade.



® 对应无铅焊接

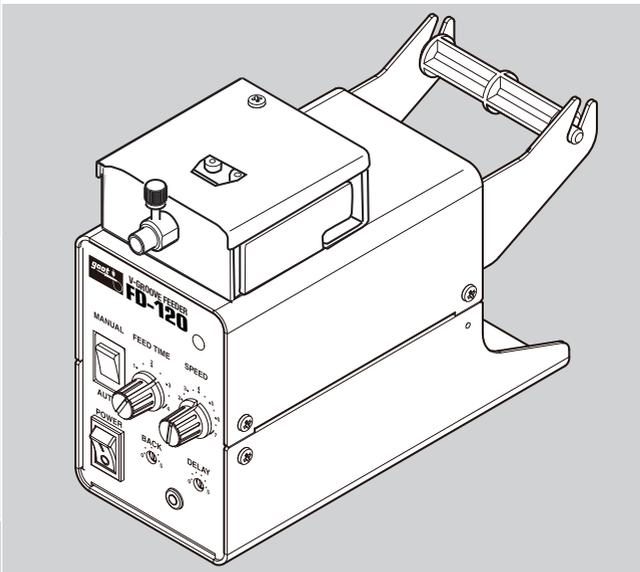
使用说明书

V切自动送锡装置 FD-120

日本語

English

简体中文



由衷感谢您购买 **goot** 牌 FD-120 对应无铅焊接 V 切自动送锡装置。在使用本产品前，请按照说明书使用方法并请遵守注意事项。



备注

本说明书仅介绍送锡器单机的功能说明，将焊锡安装到烙铁上时，还需要购买 FD-100TA (软管 ASSY)。有关详情请参阅 FD-100TA 使用说明书。

- 1 警告・注意
- 2 安全须知
- 3 规格
- 4 包装 / 各部件名称
- 5 设定方法
- 6 使用方法
- 7 维护

www.goot.cn E-mail: info-cn@goot.co.jp

请仔细保管好此使用说明书，以便日后查阅。

1. 警告・注意

本说明书的注意事项有以下区分。



警告

错误操作时、可能导致死亡和重伤。



注意

错误操作时、可能导致人身和财产的损伤。



备注

建议和各注意事项中均有记载。

2. 安全须知

1. 不要在危险的环境下使用本产品。请不要在潮湿、雨淋的地方(含户外)使用本产品。禁止在易燃易爆的可能发生地使用。
2. 请不要将本产品放在小孩或其他人员轻易取到的地方。
3. 本产品是送锡电动工具, 请不要将本机器用于其他目的的操作。
4. 请穿着适宜服装。
5. 请使用 AC100 ~ 240V 50/60Hz 的交流电。
6. 请勿弯曲电源线。如电源线有损伤, 请切断电源。
7. 为了防止异物的卷入, 请在安装上送锡保护盖以后使用。
8. 请小心使用送锡时间控制旋钮, 送锡速度控制旋钮。
9. 为防止触电, 电源插头的地线插请一定接地使用。
10. 用结束后, 请关闭电源开关。

3. 规格

型 号	FD-120
额 定 电 压	100-240V AC 50/60Hz
耗 电 量	8W
电 源 线 长	1.5m
对 应 机 种	RX-802AS (RX-80GAS)
	RX-852AS (RX-85GAS)
	RX-822AS (RX-80/85GAS)
	RX-701/711AS (RX-72GAS)
对 应 焊 锡 丝	ϕ 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.6 ※
	ϕ 0.6,0.8 4-22 mm/s
	ϕ 1.0,1.2 3-20 mm/s
送 锡 速 度	ϕ 1.6 0-16 mm/s
	0-4s
送 锡 时 间	0-4s
焊 锡 回 送 量	0-5mm (匀速)
延 迟 送 锡 时 间	0-5s
尺 寸	82(W) × 150(H) × 210(D)
重 量	1.5kg (除电源线)

※ 本产品是使用含松香焊锡丝 (Sn-3Ag-0.5Cu) 来进行的作业测试。
使用无松香焊锡丝、特殊合金的焊锡丝的情况下, 有时可能会不能正常送锡。

4. 包装 / 各部件名称

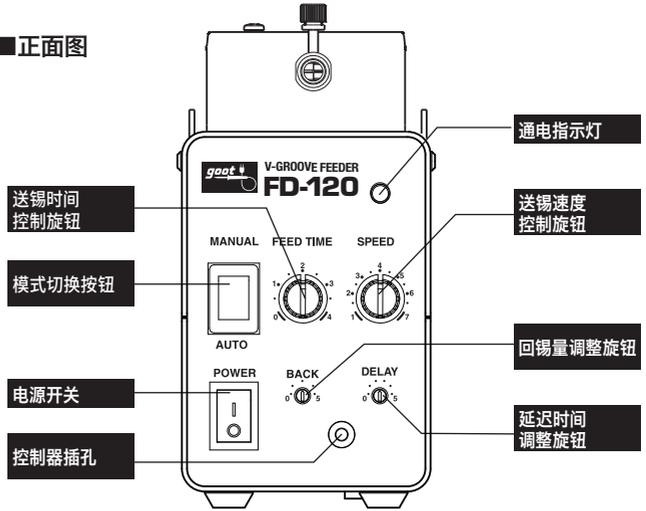
包装内容

- FD-120 本体
- 焊锡卷筒轴

- 电源线
- 使用说明书 (本书)

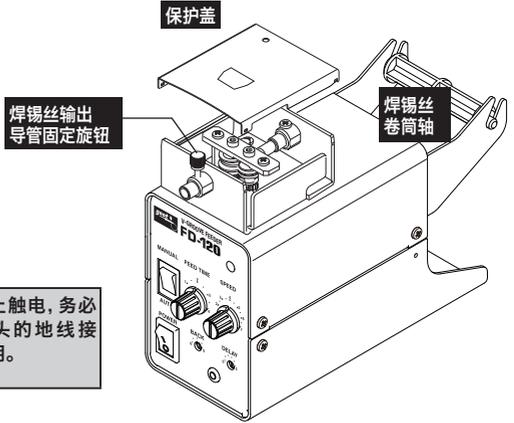
日本語

■ 正面图



English

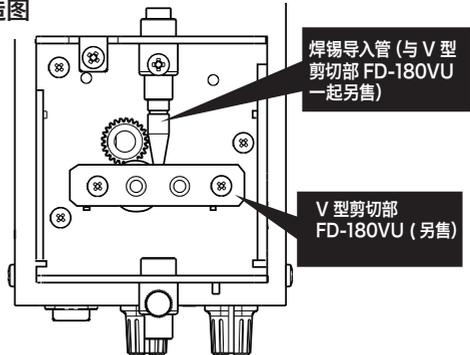
■ 俯视图



警告 为防止触电, 务必将插头的地线接地使用。

简体中文

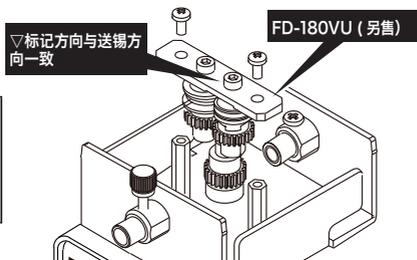
■ 送锡部构造图



5. 设定方法

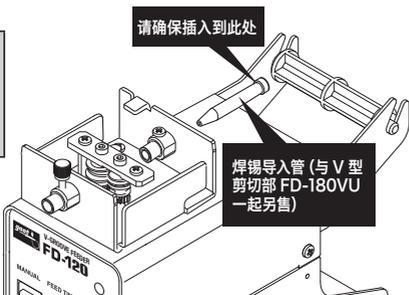
5-1. 取下保护盖，安装上 V 型剪切部（另售），并用螺丝固定牢紧。

注意
V 型剪切部中
装用刀片，安装
等操作时请注意
防止被刀片
划伤。



5-2. 将手柄部（另售）的焊丝导入管完全插入到本体的连接处，并拧紧导管固定旋钮。

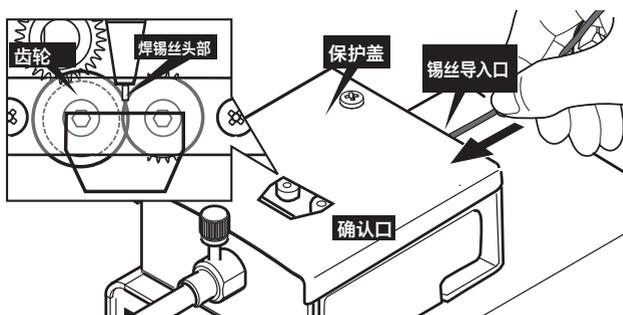
注意
使用时请选择
与焊丝线径相
对应的V型剪切
部，否则易发生
故障。



5-3. 将另售的 Assy FD-100TA 插入锡线输出导管，再拧紧固定旋钮。



5-4. 将焊丝从后面的插入口进行导入，直到碰到驱动齿轮为止。焊锡丝的插入状态可通过保护盖的确认口来进行确认。



日本語

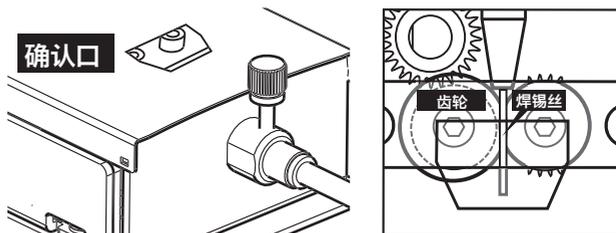
English

简体中文

注意 请勿使用超出相应线径的焊锡丝,否则会造成驱动齿轮和其他机械部件损坏。

注意 请勿使用弯曲的焊锡丝或尖端有球状的焊锡丝。否则可能导致故障。

5-5. 请先将焊锡前端放在可接触齿轮的位置,然后再按FD-100TA送锡开关。



备注 破锡后焊锡丝长时间不使用时,其内部的助焊剂会被氧化而失去辅助焊接的作用,请及时使用已破锡的焊锡丝。

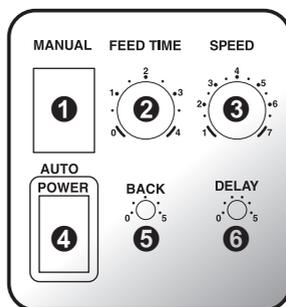
备注 如果在使用过程中 FD-100TA 内部出现焊锡丝堵塞,焊锡丝可能会在 FD-120 的焊锡丝导入口堵塞而卷成一团。如果出现这种情况,请卸下 FD-100TA 的焊锡导出管和保护盖。同时按 FD-100TA 的送锡开关,取出堵在焊锡导管内部的焊锡丝。

如果经常发生焊锡丝堵塞,有可能是FD-100TA的焊锡丝导出管口被助焊剂残渣堵塞。请清洁并清除助焊剂。

6. 使用方法

6. 按下FD-100TA的送锡开关后即可送锡。

各种设定请参考①~⑥的机能说明。



操作面板的名称

- ① 自动/手动模式切换按钮
- ② 送锡时间控制旋钮
- ③ 送锡速度控制旋钮
- ④ 电源开关
- ⑤ 回锡量调整旋钮
- ⑥ 延迟时间调整旋钮

① 模式切换 [AUTO/MANUAL]

可以选择所需要的操作模式。

AUTO	按下送锡开关后,与所按的时间长短无关,只要设定好送锡时间和速度即可自动送锡。
MANUAL	按下送锡开关,会按照设定好的时间和速度进行送锡。

② 送锡时间 [FEED TIME]

(※ 仅 AUTO 模式有效)

可调送焊时间 (0-4 秒)

③ 送焊速度 [SPEED]

可调整送焊速度

焊锡丝	送锡速度
φ 0.6, φ 0.8	4-22mm/s
φ 1.0, φ 1.2	3-20mm/s
φ 0.6	0-16mm/s



备注

即使旋钮位置相同由于锡线线径不同速度也会不同。请根据使用的锡线线径调整速度。例如使用粗线径速度会较慢。

④ 电源开关 [POWER]

⑤ 回锡量 [BACK]

送锡后, 可以回送一定量的锡丝。

(0-5mm, 固定速度)

⑥ 时间延迟 [DELAY]

设定延迟时间。

用途: 减少手颤抖引起的操作不良。

(给作业者预备准备时间。)

7. 维修与保养

如果长时间使用本产品会在驱动齿轮及其周围可能堆积大量的焊锡渣。

残留的焊锡渣有可能进入本机器内部或者其他机器内部的危险, 请使用刷子定期清除焊锡渣。

若驱动齿轮处附有助焊剂残渣时, 请拆下 V 型剪切部, 并用刷子清除掉。

若维护完后, 焊锡丝的 V 型槽仍不很明显的情况时, 请更换 V 型剪切部。

由于导管与焊锡丝的摩擦而导致送锡困难。

焊锡易堵塞时请试着先将焊锡输出导管拉直。

若焊锡堵塞频发时可能是焊锡输出导管磨损而导致。此时请更换新的焊锡输出导管。

购买替换零部件时请联系本公司的代理店或者售后服务部门。



警告 维修与保养请务必切断电源后再进行。



警告 请小心刀片。

