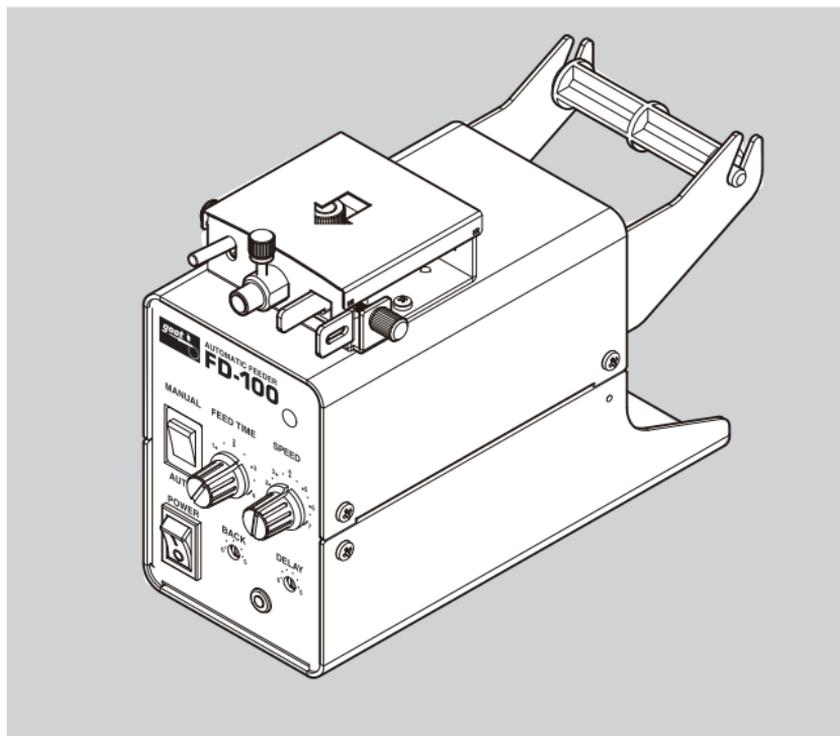




鉛フリー対応自動はんだ送り装置 FD-100

取扱説明書



日本語

English

簡体中文

この度は **goot** 自動はんだ送り装置 FD-100 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

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。
- 本器は糸はんだを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下さい。傷や損傷がある場合はすぐに使用を中止し、電源を切って下さい。
- 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下さい。
- 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下さい。
- 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-100
定格電圧	100—240V AC 50/60Hz
消費電力	8W
電源コード長	1.2m (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—φ1.6 (鉛フリーはんだ対応)
はんだ送り速度	6—22mm/sec
はんだ送り時間	0—4sec
はんだ戻し量	0—5mm (一定速度)
はんだ送り遅れ時間	0~5sec
サイズ	82(W) × 140(H) × 210(D)
重量	1.5kg (はんだ含まず)

4. 梱包内容/各部の名称

梱包内容

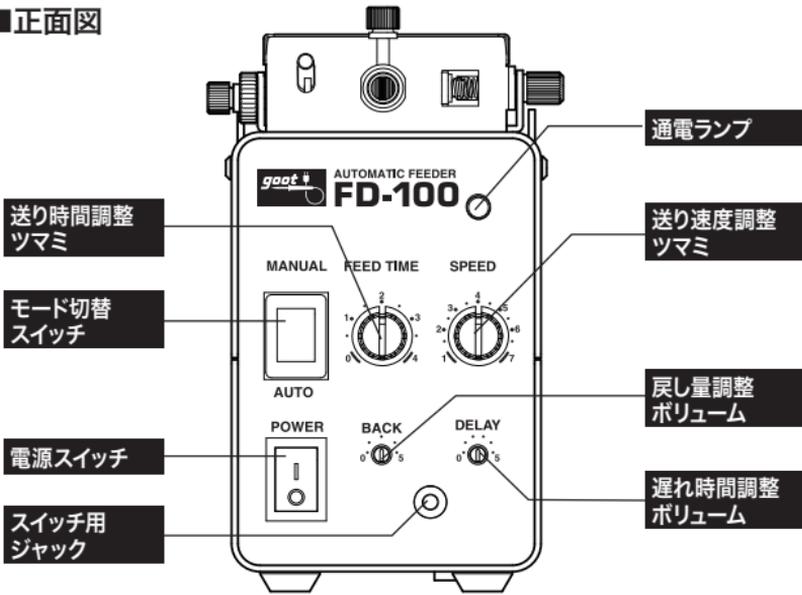
■ FD-100 本体

■ 電源コード

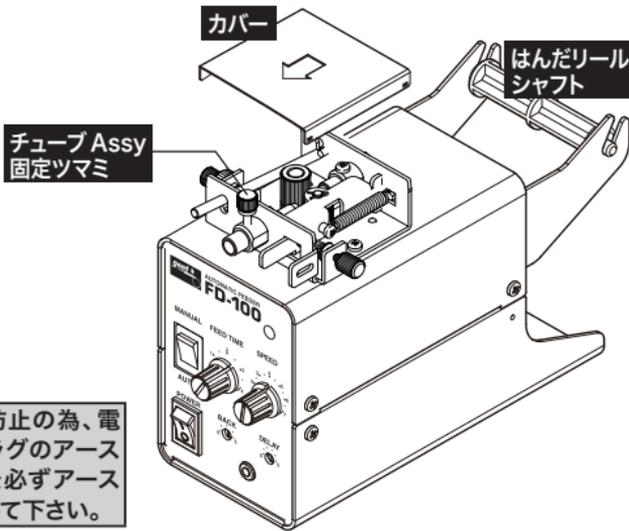
■ はんだリールシャフト

■ 取扱説明書 (本書)

■ 正面図



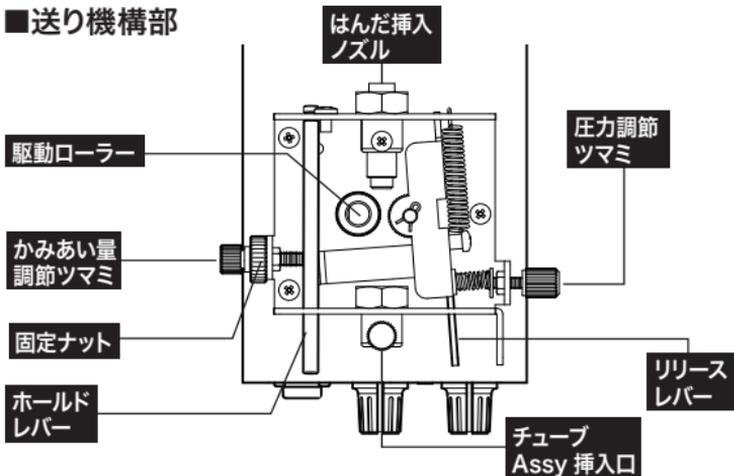
■ 上面図



警告

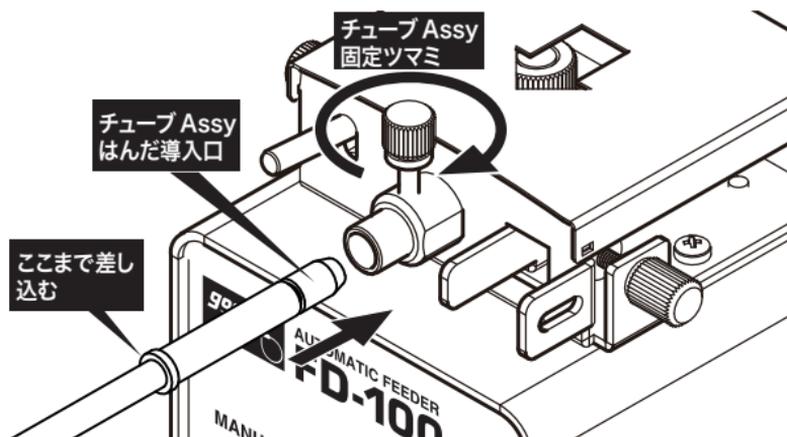
感電防止の為、電源プラグのアースピンを必ずアース接地して下さい。

■ 送り機構部

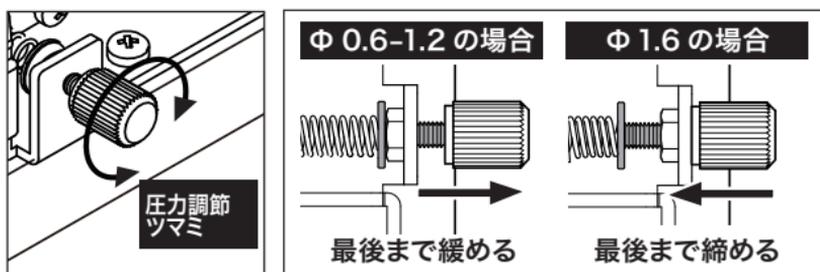


5. 設置方法 (FD-100TA 取付方法)

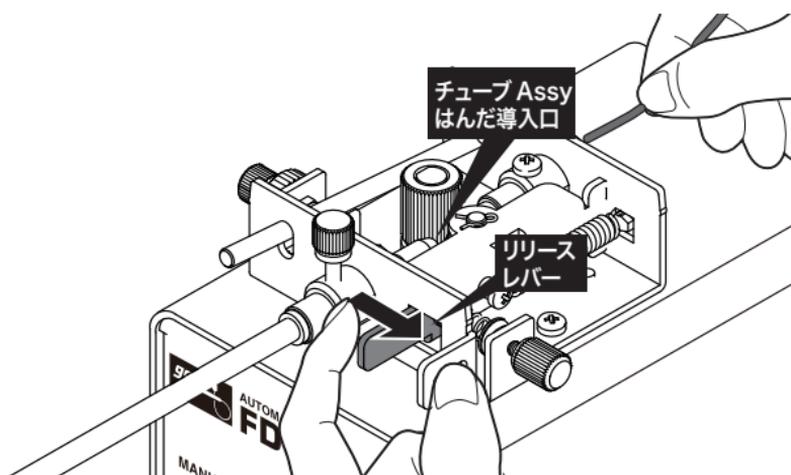
- 5-1. 別売のチューブ Assy FD-100TA のはんだ導入口を本体の接続部に奥まで挿入し、チューブ Assy 固定ツマミを締めます。



- 5-2. カバーを取り外し、圧力調節ツマミをはんだの線径にあわせて調整します。



- 5-3. リリースレバーを外側に向けて広げ、はんだの先端部を背面のはんだ挿入口からチューブ Assy のはんだ導入口まで通してください。



備考

使用中にはんだが FD-100TA 内部で詰まった場合、FD-100 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 を取り外し、詰まったはんだを取り除いてください。

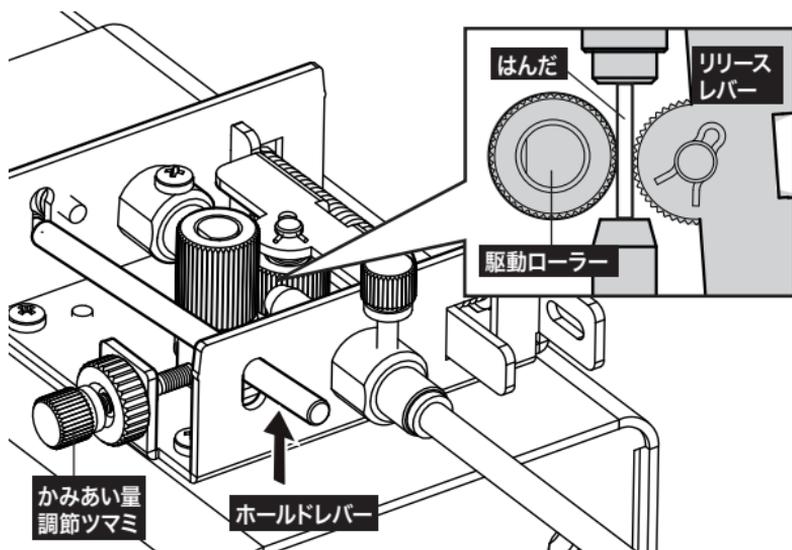
はんだ詰まりが頻発する際は FD-100TA のノズル先端部がフラックスでふさがりかけている可能性があります。その際はフラックスを清掃除去してください。

5-4. はんだのかみあい量を調節します。ホールドレバーを持ち上げ、はんだを駆動ローラーとリリースレバーで挟んだ状態にします。

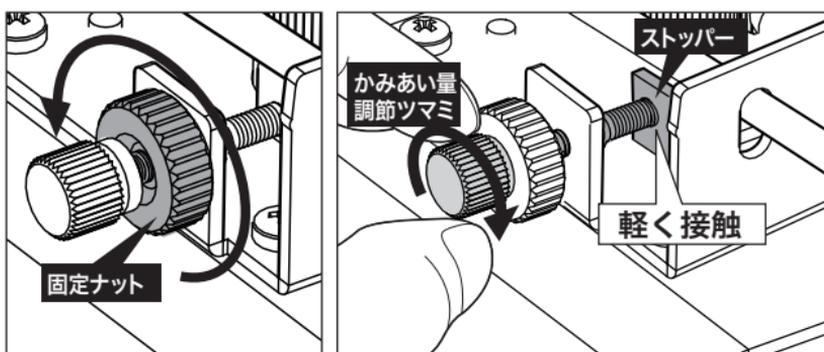


備考

はんだを挟めない時は、かみ合い量調節ツマミをゆるめてください。



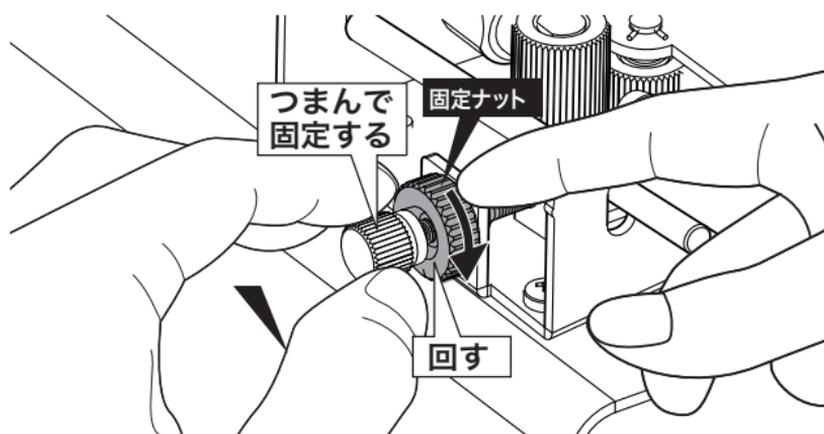
5-5. 固定ナットを緩め、かみ合い量調整ツマミをストッパーに軽く接触する所まで回してください。



備考

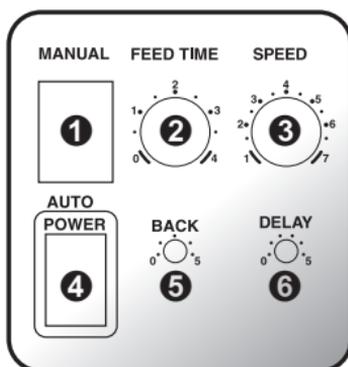
この時、はんだが固定されているか確認します。はんだが動けば、調整ツマミを回しすぎてローラーを押し広げている可能性があります。

5-6. かみ合い量調節ツマミを固定したまま、固定ナットを締めて位置を固定した後、カバーを取り付けてください。



6. 使用方法

6. 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 ~ 4sec)

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 (6 ~ 22mm/sec)



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。

④ 電源スイッチ [POWER]

⑤ はんだ戻し量調節 [BACK]

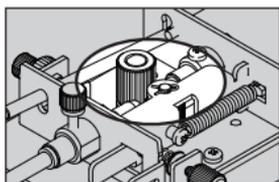
はんだを送った後、一定量のはんだを巻き戻します (0 ~ 5mm, 速度固定)

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 ~ 5sec)

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。



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。



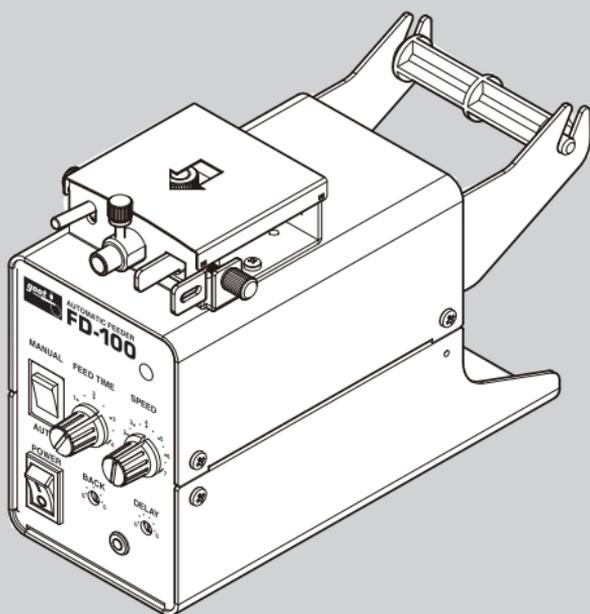
® LEAD-FREE AUTOMATIC
SOLDER FEEDER

FD-100

日本語

English

简体中文



OPERATION MANUAL

Thank you for buying the **goot** Automatic Solder Feeder FD-100. Please read this Owner's 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.

www.goot.co.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.
3. Your solder feeder is an electrical tool used to apply the 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 guard from foreign objects, do not forget to attach the Top Cover on the feed mechanism before use.
8. Be careful when turning the Feed Time Adjuster & the Feed Speed Adjuster to prevent damage.
9. Make sure that the machine is grounded at all times to prevent electrical shocks.
10. Turn off the power when not in use.

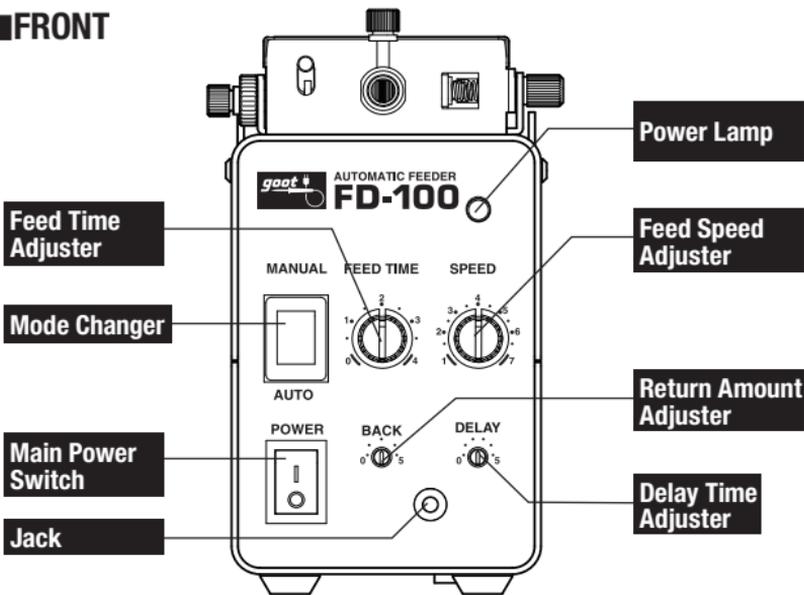
3. SPECIFICATIONS

MODEL	FD-100
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.	ø 0.6-ø 1.6 (LF solder applicable)
Solder Feed Speed	6-22 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) × 140 (H) × 210 (D) mm
Weight	1.5 kg (w/o solder)

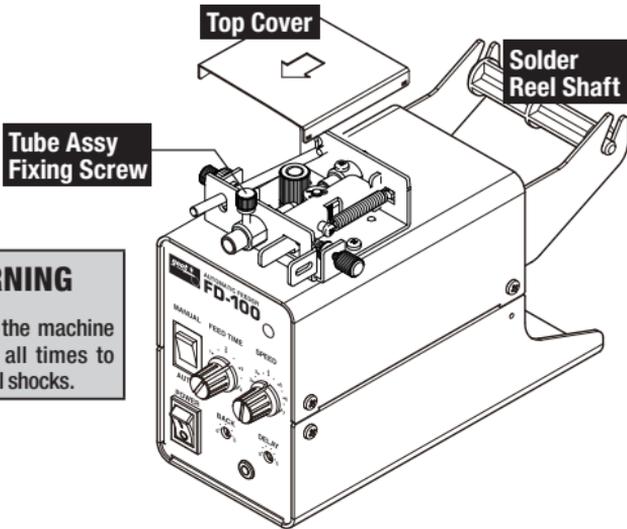
4. PACKAGE CONTENTS / NAMES OF PARTS

- PACKAGE CONTENTS**
- FD-100 Unit
 - Power Cord
 - Solder Reel Shaft
 - Operation Manual

FRONT



TOP



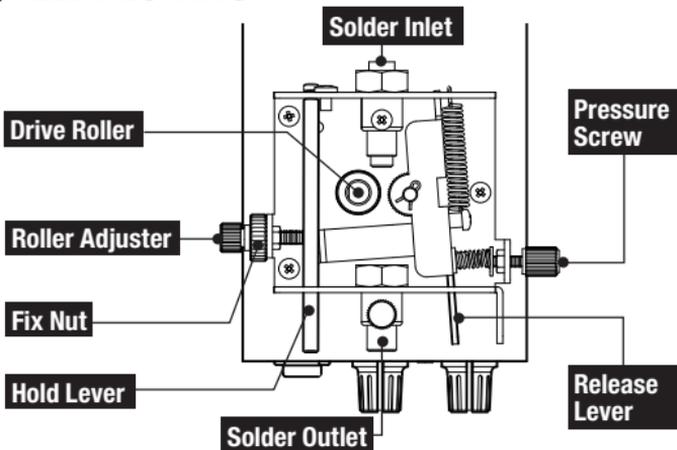
WARNING
 Make sure that the machine is grounded at all times to prevent electrical shocks.

日本語

English

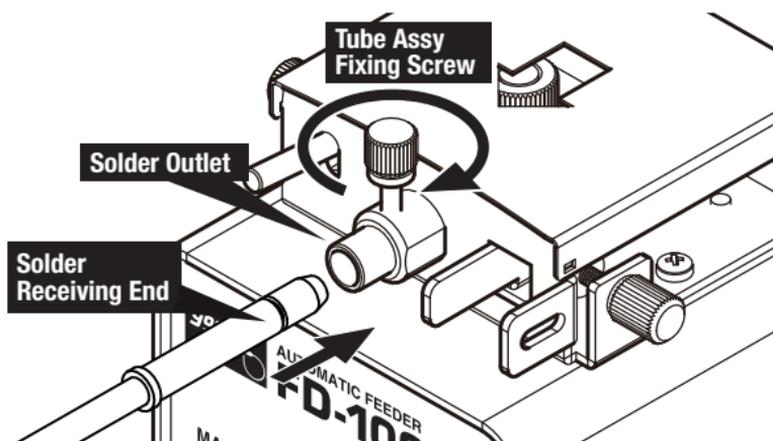
简体中文

FEED MECHANISM

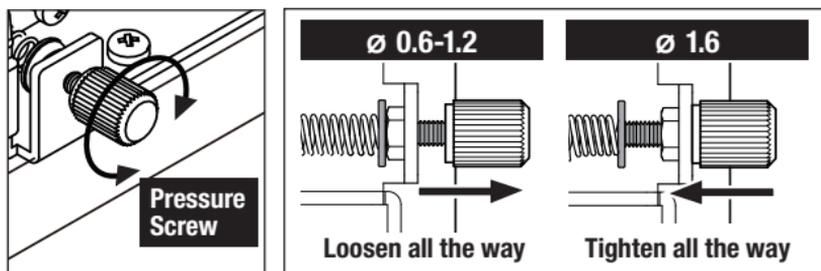


5. SETTING (How to attach the FD-100TA)

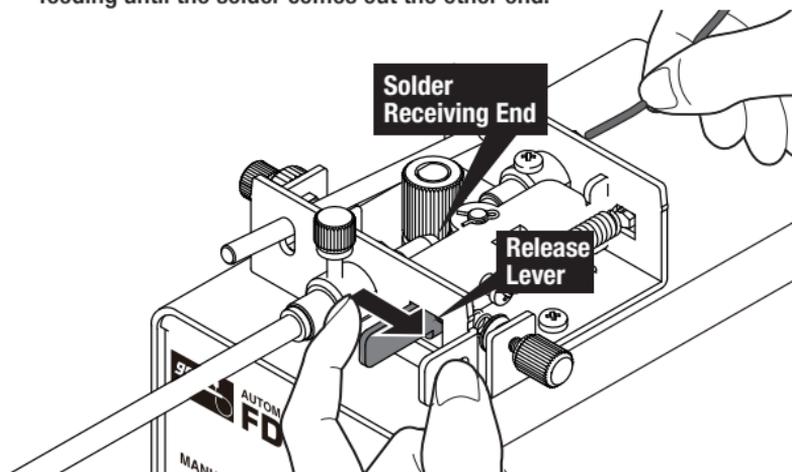
- 5-1. Insert the FD-100TA receiving end (sold separately) deep into FD-100 solder outlet. Tighten the Tube Assy Fixing Screw.



- 5-2. Take off the top cover. Adjust the pressure screw to fit the solder diameter.



- 5-3. Open the Release Lever (push it to the right). Insert the solder through the FD-100 solder inlet, and the FD-100TA receiving end. Continue feeding until the solder comes out the other end.



NOTE

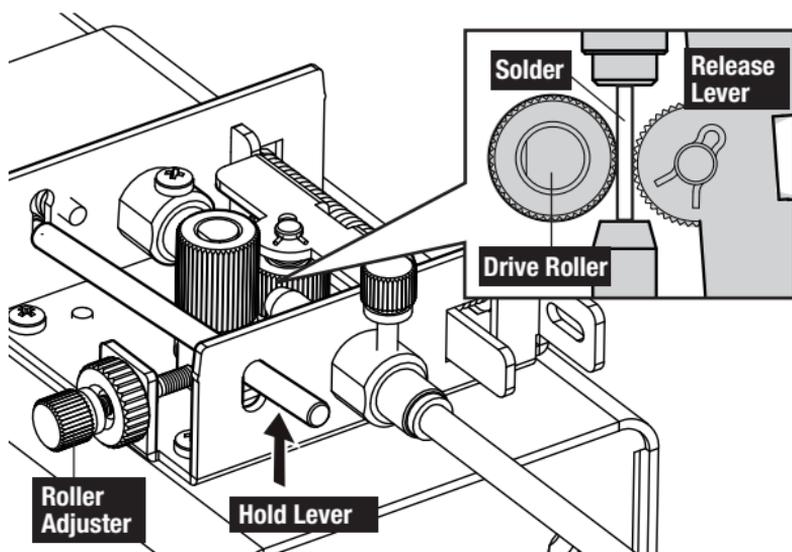
If the solder clogs in the FD-100TA, it may also clog the FD-100 due to buckling. In that case, take out the FD-100TA, and remove the solder clogs.

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

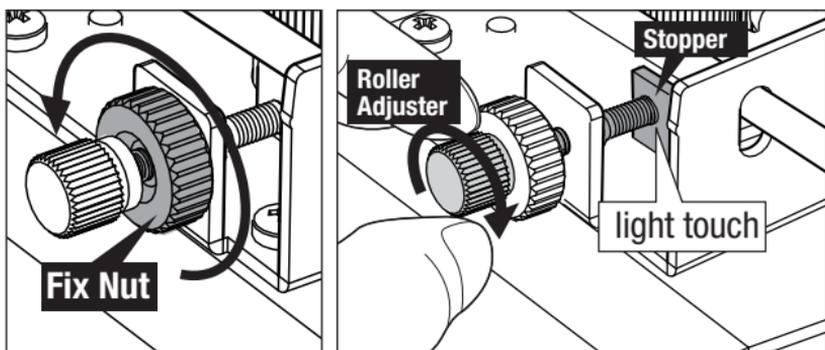
5-4. Adjust the solder pinching force. Lift up the hold lever. The solder will be pinched by the drive roller and the release lever.



NOTE If the solder is not pinched, loosen the Roller Adjuster.



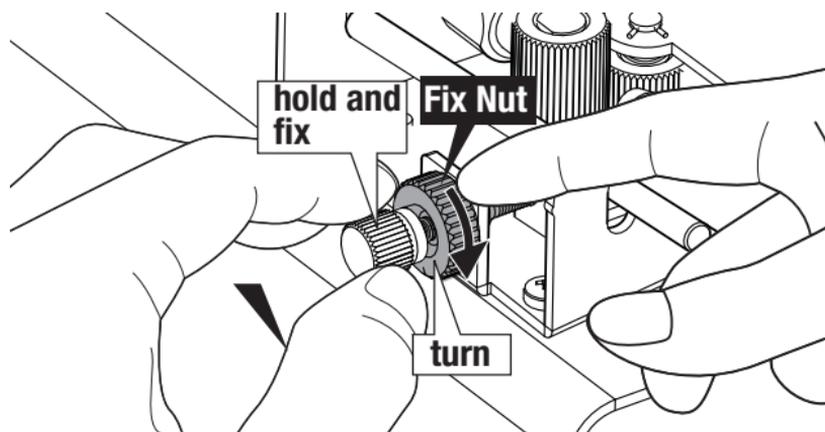
5-5. Loosen the Fix Nut (only) all the way to the left. Turn the Roller Adjuster until it just touches the Stopper.



NOTE

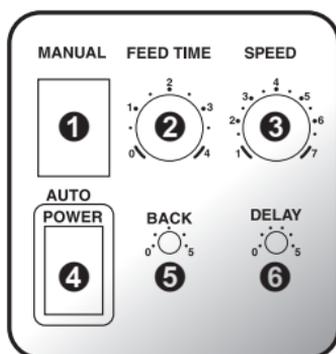
Check that the solder is fixed properly. If the solder is loose, the Roller Adjuster may have widened the gap between the rollers.

5-6. Hold the Roller Adjuster, and fix the position by tightening the Fix Nut (Black). Then, put on the Top Cover.



6. OPERATION

Push the solder feed switch of the FD-100TA and feed the solder. For each setting, see ① to ⑥ below.



FRONT PANEL

- ① Mode Changer
- ② Feed Time Adjuster
- ③ Feed Speed Adjuster
- ④ Main Power Switch
- ⑤ Return Amount Adjuster
- ⑥ Delay Time Adjuster

① [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.

② [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. (6-22 mm/ s)



NOTE

Feed speed depends on the solder diameter. Adjust the desired speed to each solder diameter.

④ [POWER] Main Power Switch

⑤ [BACK] Return Amount Adjuster

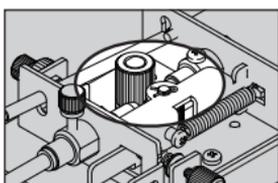
Setting for the returned solder amount after feed. (0-5 mm, fixed speed.)

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 after long-term use. To avoid getting solder scraps into the unit or other devices, remove it and clean with brush etc regularly.



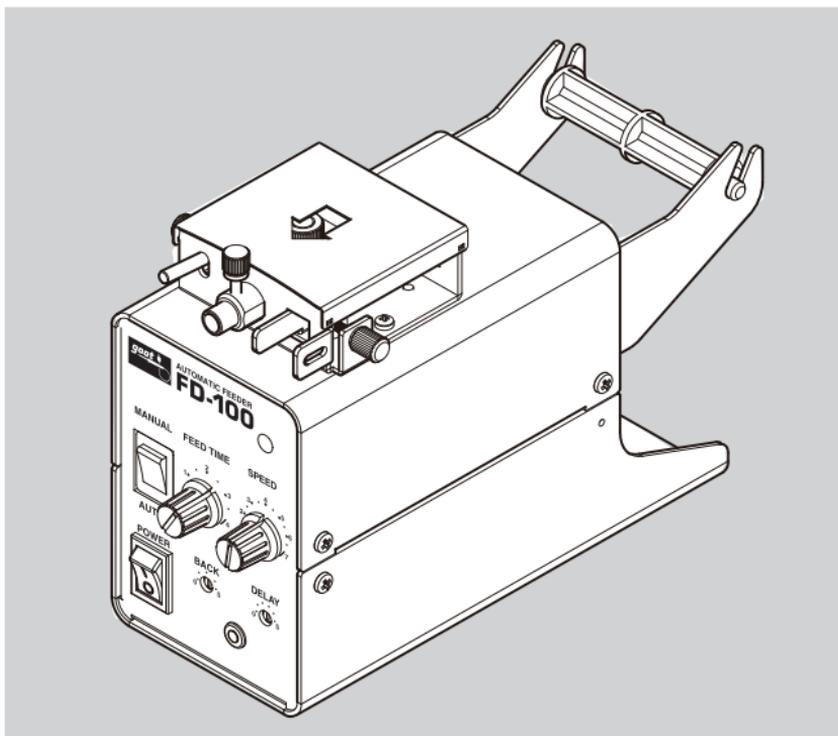
WARNING

Make sure to turn off the power before maintenance.



无铅对应自动送锡装置 FD-100

使用说明书



日本語

English

简体中文

由衷感谢您购买 **goot** 牌 FD-100 自动送锡器。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。



本说明书配有关于送锡器单机的功能说明，如需查阅请参考 FD-100TA (软管 ASSY) 附属说明书。

备注

- 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

太洋電機産業株式会社

客户咨询窗口 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. 使用结束后，请关闭电源开关。

3. 规格

型 号	FD-100
额 定 电 压	100—240V AC 50/60Hz
耗 电 量	8W
电 源 线 长	1.2m
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	φ0.6—φ1.6 (无铅焊锡对应)
送 锡 速 度	6—22mm/sec
送 锡 时 间	0—4sec
焊 锡 回 送 量	0—5mm(一定速度)
延 迟 送 锡 时 间	0~5sec
尺 寸	82(W) × 140H(W) × 210(D)
重 量	1.5kg (不含焊锡丝)

4. 包装 / 各部件名称

包装内容

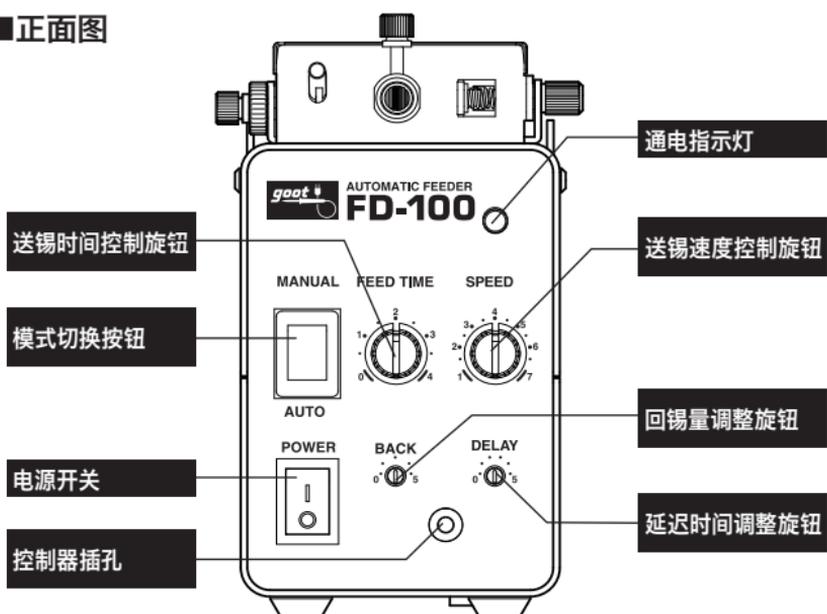
■ FD-100 本体

■ 电源线

■ 焊锡卷筒轴

■ 使用说明书 (本书)

正面图

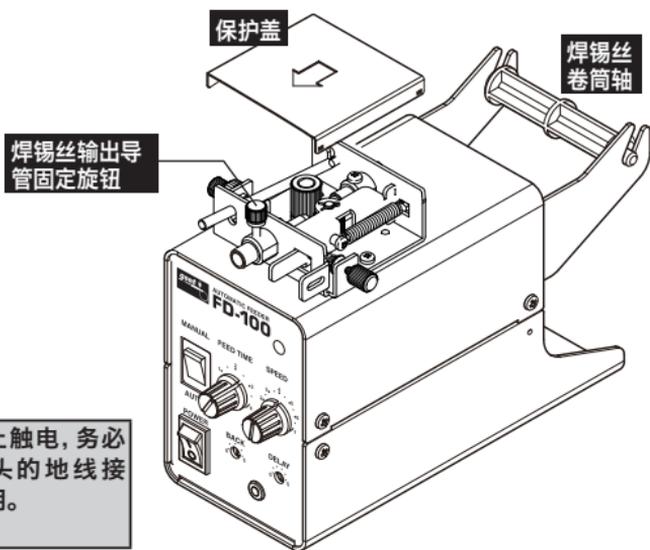


日本語

English

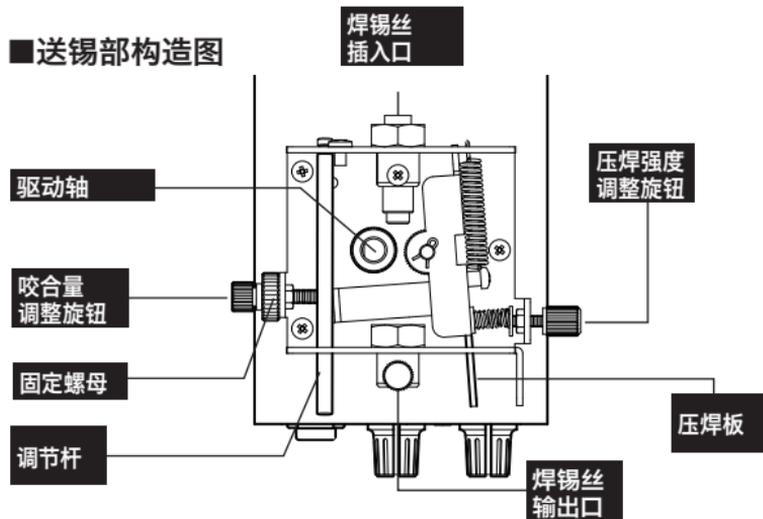
简体中文

俯视图



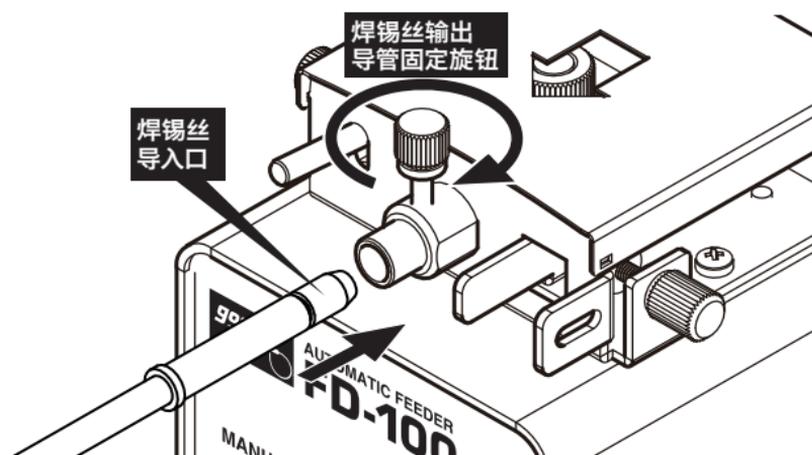
警告 为防止触电, 务必将插头的地线接地使用。

送锡部构造图

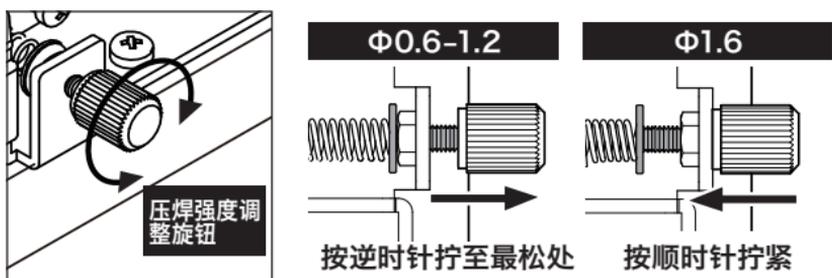


5. 设定方法 (FD-100TA 安装方法)

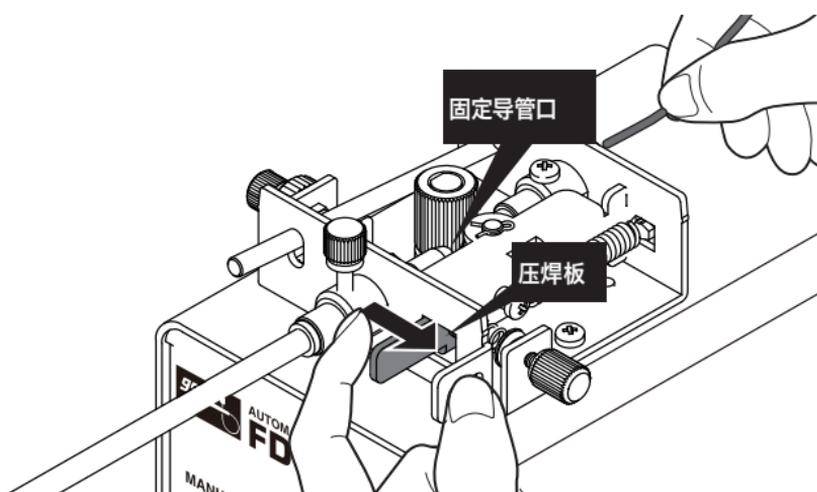
5-1. 将另售的 Assy FD-100TA 插入锡线输出导管，再拧紧固定旋钮。



5-2. 取下保护盖，根据锡线直径调整压焊板。



5-3. 将压焊板往右移动，使焊锡丝通过。



备注

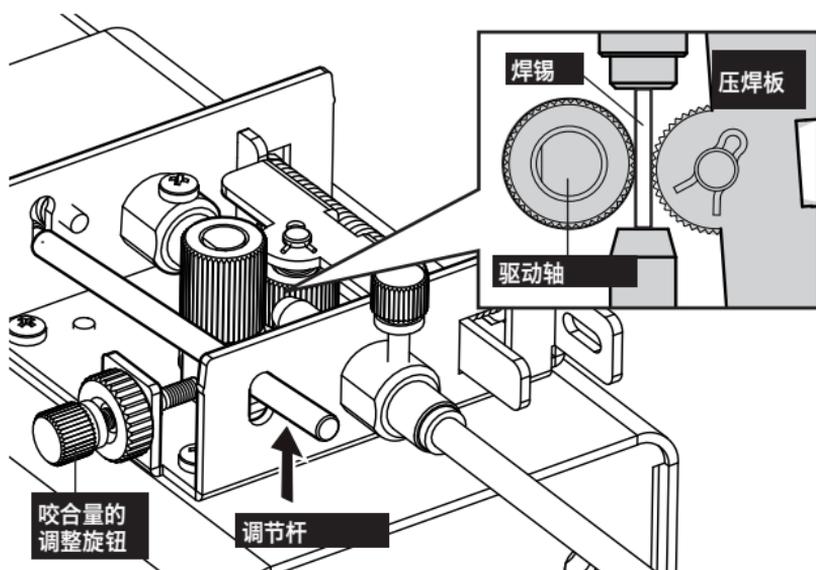
在使用过程中，如果锡线在 FD-100TA 内部堵塞，有可能是锡线在 FD-100 锡线固定导管口处被挤压变形而导致堵塞。此时将 FD-100TA 取出，把堵塞部分的锡线取出。如果锡线经常发生堵塞，FD-100TA 的前端内部分有可能堆积了大量助焊剂。此时请将助焊剂清除干净后再使用。

5-4. 将压焊板往右移动，使焊锡丝通过。

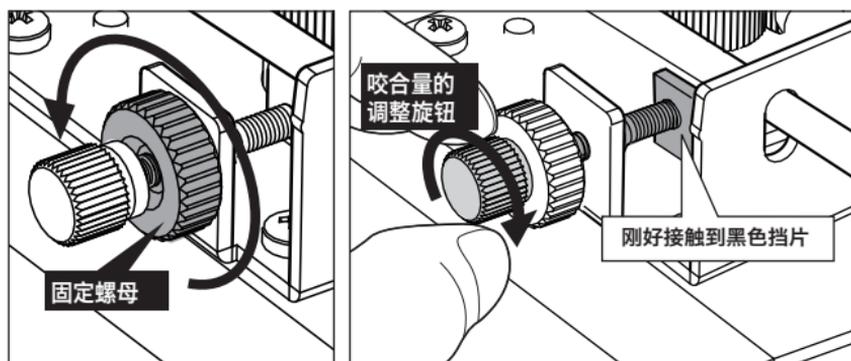


备注

不能夹紧锡丝的情况下请拧松咬合调整旋钮。



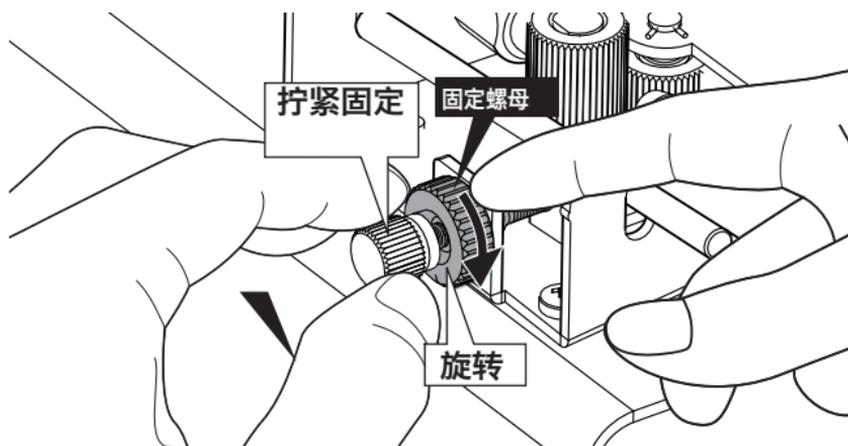
5-5. 将固定螺母向左拧松



备注

此时请确认锡线是否被夹紧。如果焊锡丝松动，可能是调整旋钮调整过紧，加大了驱动轴间的空隙。

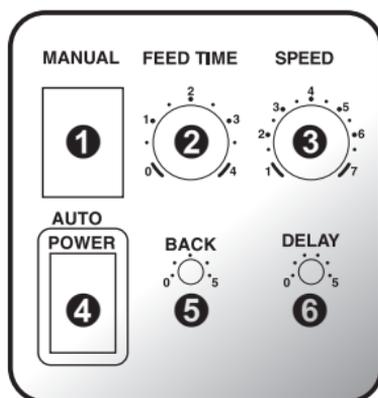
5-6. 固定好咬合量的调整旋钮，再固定好螺母。



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，会按照设定好的速度进行送锡。

② 送锡时间 [FEED TIME]

(※ 仅 AUTO 模式有效)

可调整送锡时间 (0 ~ 4sec)

③ 送锡速度 [SPEED]

可调整送锡速度。(6 ~ 22mm/sec)



备注

旋钮即使调到同一个位置，可能因为锡线的线径不同送锡速度也不同。请根据使用的锡线线径来调整速度。

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)

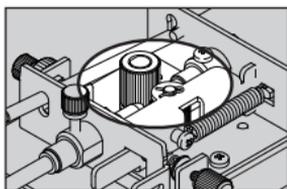
⑥ 时间延迟 [DELAY]

按下送锡开关后，中间间隔一段时间后开始送锡。(0 ~ 5sec)

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，在驱动轴和其周边的部位可能会堆积大量的锡渣。

残留的锡渣可能会进入到本产品的内部或其他机器的内部，因此请定期用刷子去除锡渣后再使用。



警告

维修与保养请务必切断电源后再进行。

日本語

English

簡体中文

