HAKKO

SOLDERING STATION

FX-805

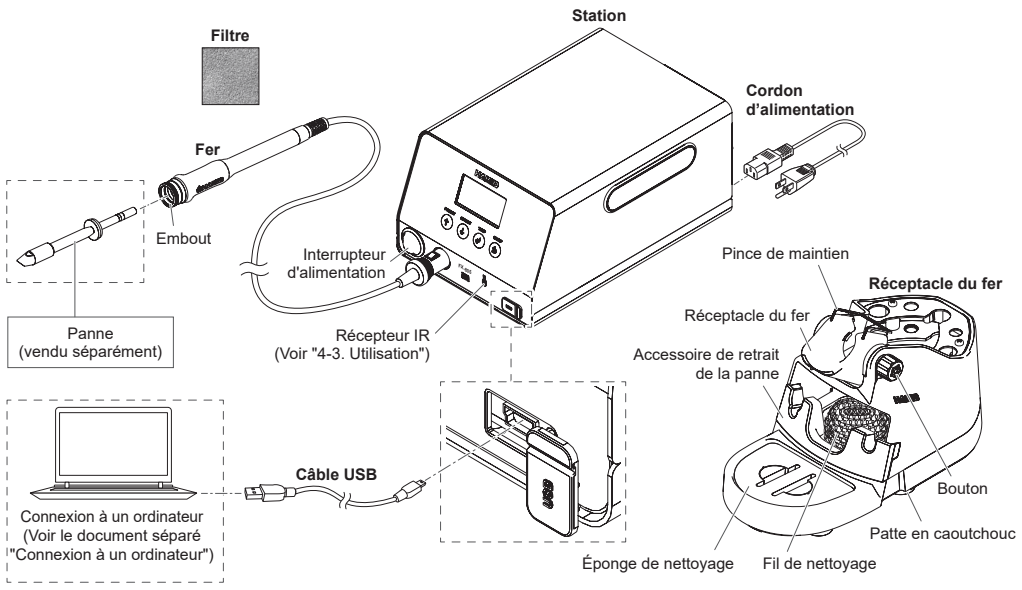
Manuel d'instructions

Merci d'avoir acheté un produit HAKKO.
Ce produit est une station de fer à souder.
Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le produit et conservez-le dans un endroit sûr pour consultation future.

1. Contenu du coffret et assemblage

Confirmez le contenu avant l'utilisation.
*Ce produit peut être différent des produits suivants :

Station FX-805 1
*Fer FX 8004 1
*Réceptacle du fer FH-220 (Avec éponge/fil de nettoyage) 1
Filtre 1
Câble USB 1
Cordon d'alimentation 1
Manuel d'instructions (ce document) 1
Manuel d'instructions (Réglages rapides des paramètres / Connexion à un ordinateur) 1



Consultez la page Web pour obtenir des renseignements sur le produit, notamment les pièces de rechange/options.
https://www.hakko.com/doc_fx805

2. Spécifications

Consommation électrique	460 W
Plage de température	50 à 500ºC (120 à 940ºF)
Stabilité de la température	±5ºC (9ºF) (À la température de repos)

Station

Sortie	AC 30 V
Dimensions	143 (W) × 107 (H) × 218 (D) mm (5,6 × 4,2 × 8,6 in)
Poids	3,9 kg (8,6 lb)

Fer

Consommation électrique	390 W (30 V)
Résistance de la panne à la terre	< 2 Ω
Tension de fuite	< 2 mV
Élément chauffant	Élément chauffant composite
Longueur du cordon	1,2 m (3,9 ft)
Longueur totale	244 mm (9,6 in) (Avec un panne T37-D24)
Poids	54 g (1,9 oz) (Avec un panne T37-D24)

- La longueur et le poids totaux ne comprennent pas le cordon.
- Ce produit utilise des contre-mesures électrostatiques.
- Veuillez noter que les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable en vue de l'amélioration du produit.

⚠MISE EN GARDE

■ **Précautions à prendre pour la manipulation des produits sans danger de décharge électrostatique**
Ce produit inclut des contre-mesures électrostatiques ; veuillez donc prendre les précautions suivantes :
1. Toutes les pièces en plastique ne sont pas forcément isolantes, elles peuvent être conductrices. Veillez à ne pas exposer les pièces électriques sous tension ou à ne pas endommager les matériaux isolants lorsque vous effectuez des réparations ou des remplacements de pièces.
2. Assurez-vous que le produit soit mis à la terre avant l'utilisation.

HAKKO
HAKKO CORPORATION
HEAD OFFICE
4-5, Shiokusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466
https://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com
OVERSEAS AFFILIATES
U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.
TEL: (661) 294-0090 FAX: (661) 294-0096
Toll Free (800) 88-HAKKO (42556)
https://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com
CHINA: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: (020) 8135-0112, 8135-0113, 8135-1086 FAX: (020) 8135-0181
https://www.hakko.com.cn E-mail: sales@hakko.gz.cn
SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
https://www.hakko.com.sg E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access the code for overseas distributors.
https://www.hakko.com/doc_network

© 2022-2026 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2026.07
80.0962-007

3. Avertissements, Mises en garde et Remarque

Des avertissements, mises en garde et remarques ont été insérés à certains endroits essentiels de ce manuel pour attirer votre attention sur les points importants. Ils sont définis comme suit :

⚠AVERTISSEMENT : Le non-respect d'un AVERTISSEMENT peut entraîner des blessures graves ou la mort.

⚠MISE EN GARDE : Le non-respect d'une MISE EN GARDE peut provoquer des blessures à l'opérateur ou endommager les équipements concernés.

Remarque : Ceci indique les procédures ou les informations qui sont importantes dans un processus décrit dans ce document.

Veillez à respecter les précautions suivantes afin d'assurer la sécurité.

⚠AVERTISSEMENT

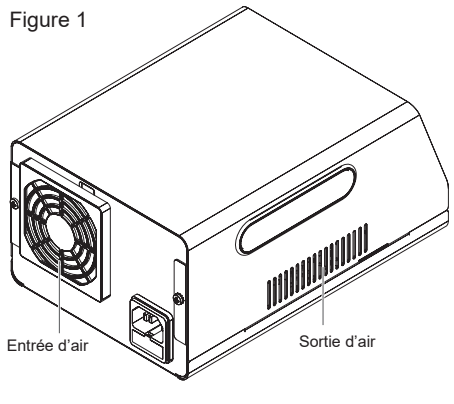
- Cet appareil peut être utilisé par des enfants à partir de 8 ans et par des personnes dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites ou qui manquent d'expérience et de connaissances s'ils ont été informés de la manière d'utiliser cet appareil en toute sécurité et s'ils comprennent les risques encourus.
- Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil.
- Le nettoyage et l'entretien par l'utilisateur ne doivent pas être effectués par des enfants sans surveillance.
- Lorsque ce produit n'est pas utilisé, placez le fer sur le réceptacle du fer.
- La panne atteint des températures élevées lorsque la source d'alimentation est allumée. Vous risquez de vous brûler ou de provoquer un incendie en cas de mauvaise manipulation.
- Ne touchez pas les parties métalliques situées à côté de la panne.
- Ne placez aucun objet qui brûle ou s'enflamme facilement à proximité du produit.
- Assurez-vous que les personnes à proximité sont conscientes du "danger lié aux températures élevées".
- Lorsque le produit n'est pas utilisé, en cours de réparation ou de nettoyage, éteignez l'interrupteur d'alimentation et débranchez la fiche de la prise de courant.

Le non-respect des précautions suivantes visant à assurer la sécurité peut entraîner un choc électrique, un mauvais fonctionnement ou d'autres problèmes.

⚠MISE EN GARDE

- Avant d'utiliser ce produit, veuillez lire attentivement toutes les descriptions contenues dans ce document.
- N'utilisez le produit que pour la soudure.
- Ne frappez pas le fer contre un établi et ne la soumettez pas à des chocs violents pour éliminer les résidus de soudure.
- La soudure produit de la fumée, veuillez travailler dans un endroit bien ventilé.
- Ne bloquez pas l'entrée ou la sortie d'air de la station. (Figure 1)
- Utilisez des pièces HAKKO d'origine pour les pièces incluses/pièces de rechange/options.
- Ne modifiez pas ce produit.
- N'utilisez pas des cordons ou des prises endommagés. Cela pourrait entraîner un mauvais fonctionnement ou des blessures.
- N'utilisez pas le produit s'il est tombé ou s'il présente des signes de dommages.
- Lorsque vous insérez et retirez le cordon, tenez le corps de la fiche et ne tirez pas sur le cordon.
- Ne laissez pas ce produit se mouiller. Aussi, ne le manipulez pas avec les mains mouillées.
- N'effectuez pas d'autres actions qui pourraient être considérées comme étant dangereuses.

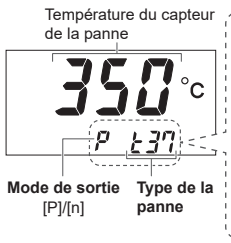
Figure 1



4. Utilisation

4-1. Station

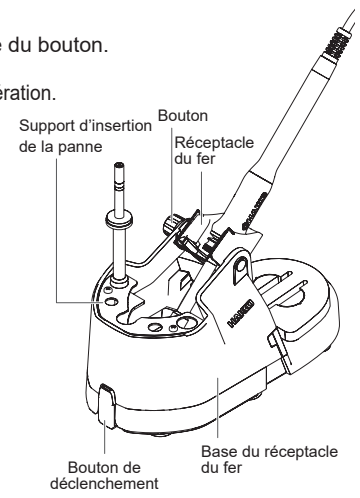
Une fois la panne installé dans le fer et branché sur la station, mettez l'interrupteur d'alimentation sous tension. Vous trouverez ci-dessous les types d'indication de l'écran.



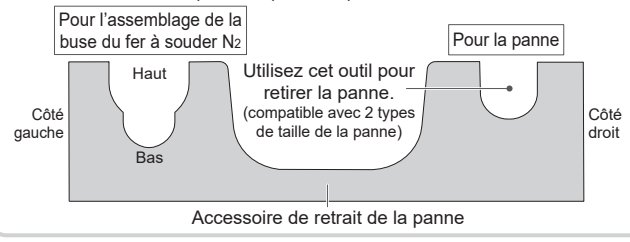
Affichage	Détails
P t37 (P T37)	**Type de la panne** Le type de la panne inséré est automatiquement reconnu et affiché.
	Mode de sortie Power [P] est réglé par défaut en usine. Power [P] est utile pour les pièces qui nécessitent une grande quantité de chaleur. Normal [n] est utile pour les pièces sensibles à la température. (Voir le document séparé "Réglages rapides des paramètres N° de paramètre. 12")
P3 350 (P3 350)	**N° de préréglage et température de réglage** (Voir "4-3. Utilisation")

4-2. Réceptacle du fer

- L'angle du réceptacle du fer peut être modifié de 45 ±10 degrés à l'aide du bouton.
- Veuillez mouiller l'éponge de nettoyage avant de l'utiliser.
- La base du réceptacle du fer peut être retirée en appuyant sur le bouton de libération.
- La panne peut être rangé dans le support d'insertion de la panne.
- Vous pouvez remplacer la panne rapidement et en toute sécurité à l'aide du réceptacle du fer.



Remplacement de la panne
Utilisez la "rainure supérieure/inférieure gauche" ou la "rainure latérale droite" de l'accessoire pour remplacer la panne.



(1) Insérez la panne jusqu'à ce que le fer entre en contact avec la "rainure droite". (Figure 1)

(2) Tirez le fer vers l'extérieur. (Figure 2)

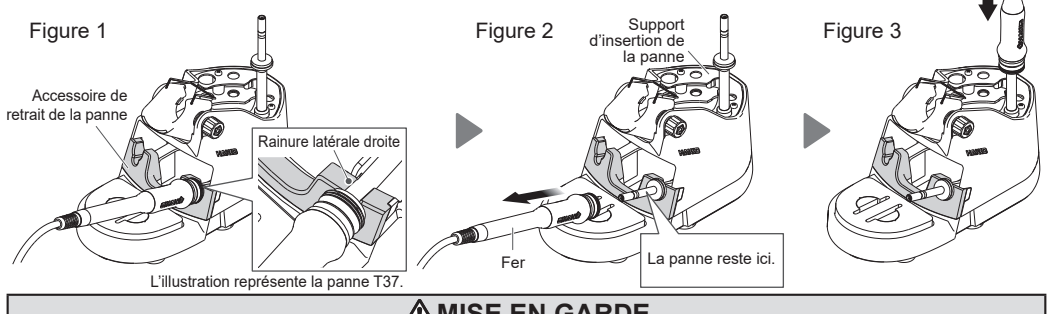
Remarque Refroidissez la panne dans l'accessoire de retrait de la panne, puis faites-le tourner pour le retirer.

Remarque Notez qu'une trop grande force vers le bas peut endommager la panne ou le fer. Pour des raisons de sécurité et pour éviter d'endommager le produit, appuyez sur le réceptacle du fer avec votre main.

(3) Insérez la panne qui a été placé dans le support d'insertion de la panne dans le fer. (Figure 3)

Remarque En utilisant le support d'insertion de la panne, la panne peut être inséré fermement jusqu'à l'extrémité.

Figure 1 Figure 2 Figure 3



⚠MISE EN GARDE

Après son remplacement, la panne reste à une température élevée pendant une longue période.
Faites attention à ne pas vous brûler.

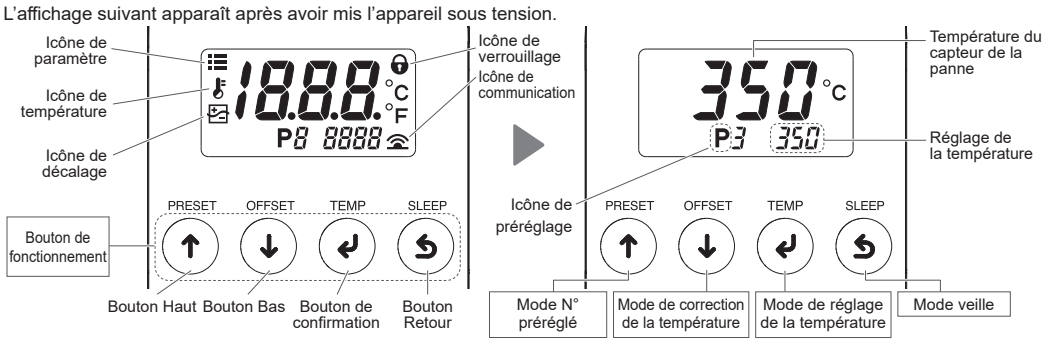
4. Utilisation (suite)

4-3. Utilisation

⚠MISE EN GARDE

Placez le fer dans le réceptacle du fer, puis allumez l'appareil.

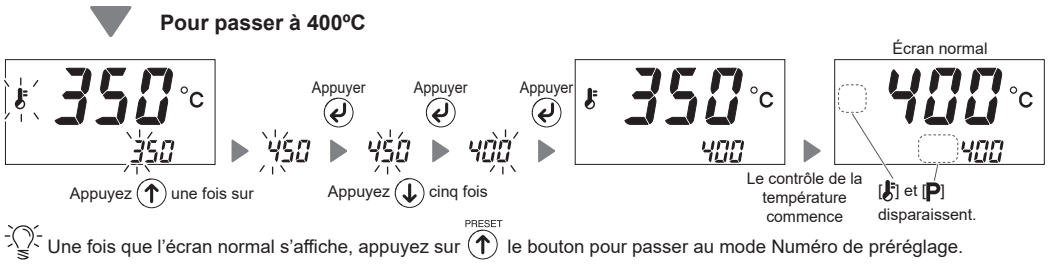
L'affichage suivant apparaît après avoir mis l'appareil sous tension.



■ Modification du réglage de la température

Appuyer (TEMP)	Appuyez une fois sur ce bouton pour afficher [🌡] et passer au "mode de réglage de la température". Ce mode est utilisé pour modifier la température réglée.

Pour passer à 400ºC



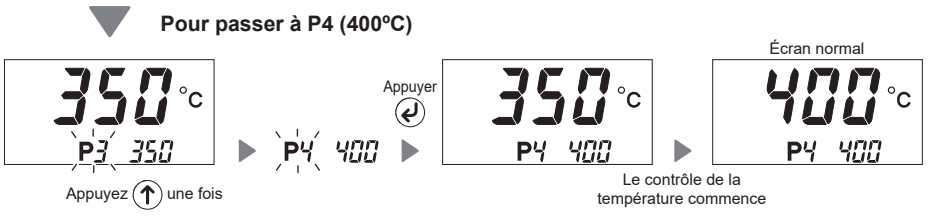
Une fois que l'écran normal s'affiche, appuyez sur (PRESET) le bouton pour passer au mode Numéro de préréglage.

■ Modification du numéro de préréglage

Vous pouvez enregistrer jusqu'à cinq températures de réglage fréquemment utilisées sur le produit, puis sélectionner le N° d'enregistrement pour modifier la température de réglage.

Appuyer (PRESET)	Appuyez une fois sur ce bouton pour passer en "mode n° de préréglage". Sélectionnez l'une des cinq températures enregistrées dans ce mode. (Réglages de température par défaut en usine : P1 250ºC (600ºF), P2 300ºC (700ºF), P3 350ºC (750ºF), P4 400ºC (800ºF), P5 450ºC (850ºF))

Pour passer à P4 (400ºC)



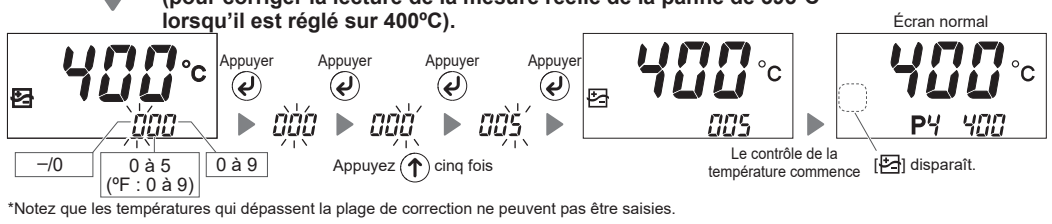
Remarque La température enregistrée de chaque numéro de préréglage peut être modifiée dans "N° de paramètre 23". (Voir le document séparé "Réglages rapides des paramètres")

Remarque Si vous souhaitez limiter les changements de température de réglage, modifiez le réglage du "N° de paramètre 14". (Voir le document séparé "Réglages rapides des paramètres")

■ Correction de la température de l'extrémité (écart)

Appuyer (OFFSET)	Appuyez une fois sur ce bouton pour afficher [⊹] et passer au "mode de correction de la température". Si la température de réglage et la valeur mesurée de la température de la panne diffèrent dans ce mode, vous pouvez corriger la température. (Plage de correction : ±50ºC / ±90ºF)

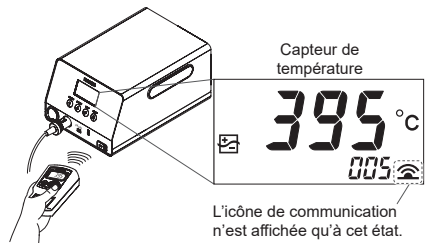
Pour corriger une température de 5ºC pour un réglage de 400ºC (pour corriger la lecture de la mesure réelle de la panne de 395ºC lorsqu'il est réglé sur 400ºC).



*Notez que les températures qui dépassent la plage de correction ne peuvent pas être saisies.

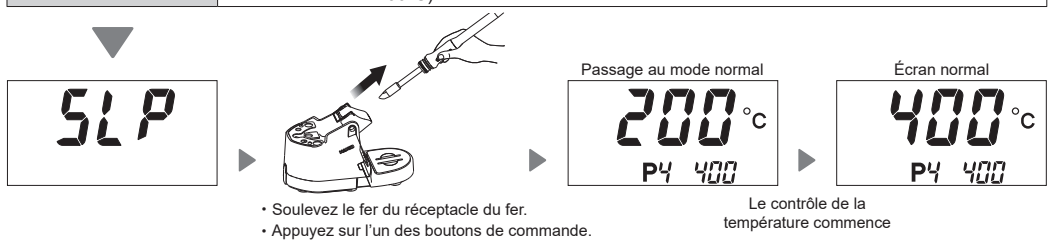
Lorsqu'un panne se dégrade à cause de l'usure, la température de la panne a tendance à baisser.
La température de la panne change si vous remplacez la panne, l'écart devra être réajusté. Veuillez modifier la valeur de décalage si nécessaire tout en surveillant la température réelle de la panne.

Vous pouvez modifier automatiquement la valeur de décalage en utilisant un thermomètre HAKKO doté d'une fonction pour capter la température. Appuyez sur le (OFFSET) bouton avant d'envoyer la valeur mesurée. (Voir la figure de droite)



■ Pause au travail (mode veille)

Appuyer (SLEEP)	Appuyez une fois sur ce bouton pour passer immédiatement en "mode veille (état dans lequel la température de la panne a chuté à la température d'activation définie)". Utilisez cette fonction de temps en temps pour éviter l'oxydation de la panne. (Réglage par défaut en usine : Le réglage du N° de paramètre 07 est activé et la température d'activation est de 200ºC)



Le produit ne passera pas en mode veille dans les cas suivants :
- Lorsque la température de réglage est inférieure à 300ºC (570ºF)
- Lorsque le réglage du N° de paramètre 07 est désactivé

Environ six minutes après avoir placé le fer sur le réceptacle du fer, le produit passe automatiquement en mode veille. Modifiez le N° de paramètre 02 et 13 les réglages selon les besoins de votre travail.
(Voir le document séparé "Réglages rapides des paramètres")

Pour éviter davantage l'oxydation de la panne, réglez l'arrêt automatique.
(1) Activez le réglage du N° de 08 paramètre.
(2) Réglez le temps jusqu'à l'arrêt automatique du produit dans le N° de paramètre 18.
Plus le temps réglé est court, plus l'arrêt automatique est efficace.
Si vous désactivez le réglage du N° de 08 paramètre, le produit ne s'arrêtera pas automatiquement même si le temps réglé est écoulé.

5. Réglage des paramètres

Vous pouvez modifier les réglages des paramètres pour les adapter à différents environnements de travail.
Voir le document séparé "Réglages rapides des paramètres".

6. Entretien

⚠MISE EN GARDE

Ne limez pas l'oxydation fixée sur la panne. Cela réduira la durée de vie de la panne.

L'entretien permet de maintenir le produit en bon état et de prolonger la durée d'utilisation de l'appareil.

■ Entretien quotidien

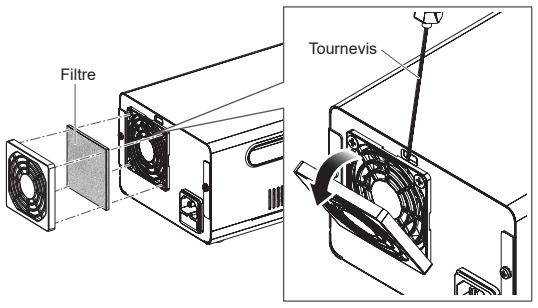
Réglage de la température	L'utilisation du produit à une température plus élevée que nécessaire peut accélérer la détérioration de la panne et endommager les pièces sensibles à la chaleur. Utilisez la température la plus basse possible.
Avant de commencer le travail	Effectuez un contrôle visuel de la panne. Remplacez-la si elle est déformée ou considérablement usée. Utilisez l'éponge de nettoyage pour essuyer toute oxydation ou vieille soudure de la panne. Les impuretés présentes sur une carte de circuit imprimé peuvent entraîner une mauvaise soudure.
Lorsque vous mettez pause au travail	Utilisez le mode veille au lieu de laisser le fer réglée sur une température élevée pendant une longue période. Cela permet d'éviter l'oxydation de la panne, ce qui contribue à maintenir l'aptitude au travail, ce qui peut prolonger la durée de vie de la panne. Éteignez l'interrupteur d'alimentation lorsque vous n'utilisez pas le produit pendant une longue période. (Voir "■ Pause au travail (mode veille)")
Après avoir terminé le travail	Nettoyez soigneusement la panne avec l'éponge de nettoyage, soudez-le à nouveau. Cela permet d'éviter l'oxydation de la panne.

■ Entretien périodique

- Panne
  L'usure de la panne varie en fonction de la température de fonctionnement, ainsi que de la qualité et de la quantité de soudure/flux utilisée. L'entretien doit être effectué en fonction des besoins reliés à votre utilisation.
  (1) Mettez l'appareil sous tension.
  (2) Réglez la température à 250ºC (482ºF).
  (3) Dès que la température est stable, utilisez l'éponge de nettoyage pour essuyer la panne.
  (4) S'il y a de l'oxydation noire sur la soudure, appliquez une nouvelle soudure contenant du flux, puis essuyez-la avec l'éponge de nettoyage. Répétez ce processus jusqu'à ce que l'oxydation soit éliminée. Ensuite, appliquez une nouvelle soudure.
  (5) Mettez l'appareil hors tension et retirez la panne après refroidissement.
  Si vous trouvez du flux, des débris et d'autres particules sur autre chose que l'extrémité de la panne, essuyez-les avec de l'alcool industriel.
- Filtre d'entrée d'air
  Vérifiez le filtre d'entrée d'air pour vous assurer qu'il n'est pas obstrué.
  L'obstruction peut entraîner une augmentation de la température interne de la station, entraînant un dysfonctionnement.

⚠MISE EN GARDE

Lorsque vous remplacez le filtre, mettez l'appareil hors tension et débranchez la fiche de la prise de courant.



- Fer
  Retirez le flux, les débris et autres particules adhérant à la panne.
  Cela peut provoquer une défaillance du contact à l'intérieur de le fer.
- Réceptacle du fer
  - Appuyez sur le bouton de déverrouillage et retirez la base du réceptacle du fer, puis nettoyez les déchets de soudure du réceptacle du fer.
  - Tournez le fil de nettoyage selon les besoins vers un côté propre où la soudure n'est pas accumulée.

7. Résolution des pannes

⚠MISE EN GARDE

Débranchez d'abord la fiche d'alimentation de la prise avant d'effectuer une inspection ou de remplacer des pièces.

Aucun fonctionnement même si l'interrupteur d'alimentation est sur ON.	Le cordon d'alimentation ou la fiche de connexion ont-ils été retirés?	▶	Branchez l'appareil à une prise de courant.
	Le fusible est-il grillé?	▶	Remplacez le fusible. Si le fusible est de nouveau grillé, renvoyez l'unité principale (y compris le fer et le cordon d'alimentation) pour réparation.
[AHE] s'affiche.	La fonction de chauffage est anormale.	▶	Éteignez l'interrupteur d'alimentation. Attendez que la pointe refroidisse. Puis, rallumez-le. Si le problème persiste, remplacez la panne.
[C - E] s'affiche.	Un fer à souder incompatible est-il connecté? Ou la fiche de le fer a-t-elle été retirée?	▶	Mettez l'appareil hors tension, rebranchez le fer et remettez l'appareil sous tension.
[S - E] s'affiche.	La panne est-il complètement inséré?	▶	Insérez fermement la panne dans le fer. (ne pas utiliser une force excessive)
[t - E] s'affiche.	Utilisez-vous un panne compatible avec ce produit?	▶	Si non, remplacez-le par un panne de la série T37 ou T33.
[- - -] s'affiche.	L'appareil principal ne fonctionne pas.	▶	Renvoyer l'unité principale (y compris le fer et le cordon d'alimentation) pour réparation.
Impossible de déposer de la soudure sur la panne.	La température de réglage de la panne est-elle trop élevée ou trop basse?	▶	Réglez une température appropriée.
	La panne présente-t-elle de l'oxydation?	▶	Éliminez l'oxydation. (Voir "6. Entretien")
La température de la panne est trop élevée/basse.	La valeur de l'écart entrée est-elle correcte?	▶	Mesurez et ajustez la valeur. (Voir "■ Correction de la température de l'extrémité (écart)" dans "4-3. Utilisation")
La fonction d'arrêt automatique ne fonctionne pas.	Le N° de paramètre est-il 08 [OFF]?	▶	Mettez-le sur [On] pour activer la fonction.

Pour plus de renseignements, visitez le site Web.
Si vous ne trouvez pas de solution dans ce manuel ou sur le site Web, ou si un autre problème survient, veuillez contacter le détaillant chez qui vous avez acheté le produit.
https://www.hakko.com/doc_fx805