HAKKO

SOLDERING STATION

FX-805

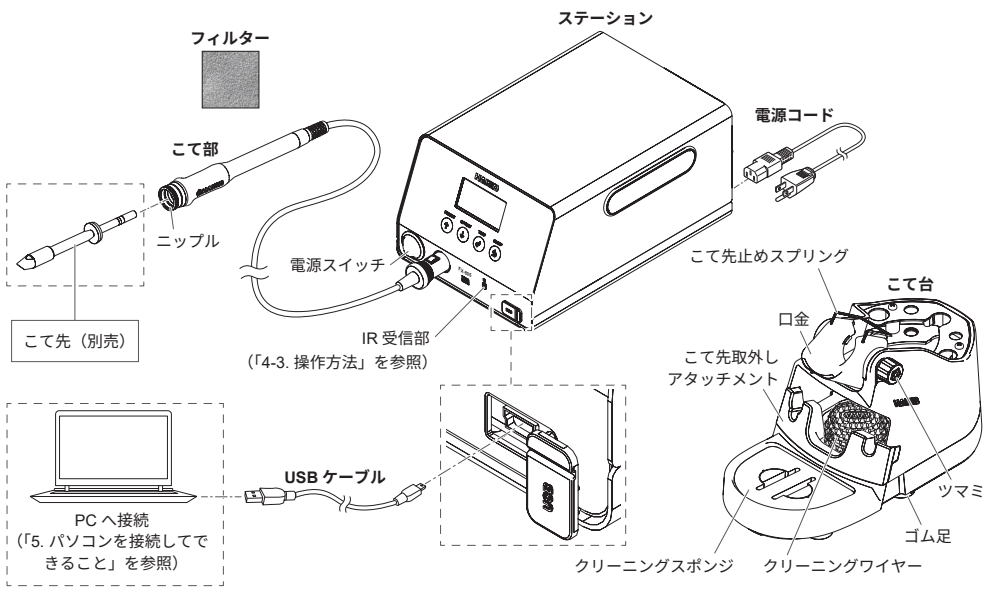
取扱説明書

このたびは本製品をお買い上げ頂き、誠にありがとうございます。
本製品はステーションタイプのはんだこてです。
お使いになる前に必ず本書をお読みになり、その後はお手元で大切に保管してください。

1. セット内容と組立て

最初にセットの内容をご確認ください。
※本製品は下記内容と異なる場合があります。

- ステーション FX-805 1
- ※こて部 FX-8004 1
- ※こて台 FH-220
  （クリーニング用のスポンジ／ワイヤー付き） 1
- フィルター 1
- USB ケーブル 1
- 電源コード 1
- 取扱説明書（A／B） 1
- 保証書 1



交換部品／オプションを含む製品情報は web ページでご確認いただけます。
https://www.hakko.com/doc_fx805

2. 仕様

電源	AC 100 V　50 ／ 60 Hz
消費電力	460 W
設定温度範囲	50 ～ 500ºC（120 ～ 940ºF）
リップル温度	無負荷時± 5ºC（9ºF）

ステーション部

出力	AC 30 V
外形寸法	143（W）× 107（H）× 218（D）mm
重量	3.9 kg

こて部

消費電力	390 W（30 V）
こて先アース間抵抗	<2 Ω
こて先アース間電位差	<2 mV
ヒーター	コンポジットヒーター
コード長さ	1.2 m
全長	244 mm （こて先 T37-D24 を付けた場合）
重量	54 g （こて先 T37-D24 を付けた場合）

- 全長と重量はコードを除きます。
- 本製品は静電気対策されています。
- 仕様および外観は改良のため、予告なく変更することがありますが、あらかじめご了承ください。

⚠注意

■ 静電気対策品への取扱い注意
本製品は静電気対策が施されていますので下記の注意を厳守してください。
1. プラスチックは、絶縁物ではなく導電性プラスチックです。修理時には十分注意を払い、活電部の露出・絶縁材の損傷がない様部品交換、修理を行ってください。
2. 必ず接地して使用してください。

3. 安全および取扱い上のご注意

この説明書では、注意事項を下記のように「警告」「注意」の２つに区分して表示しています。注意事項の内容をよく理解されてから本文をお読みください。

⚠警告：誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

⚠注意：誤った取扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

注記：説明中の工程で重要な手順や事項を示しています。

安全のため以下の注意事項を必ず守ってください。

⚠警告

- 管理責任者の許可なく、経験や知識のない者（子供を含む）が、本製品を使用しないように注意してください。
- 子供が本製品で遊ばないようにしてください。
- 清掃および使用者による保守を監督なしに子供に行わせないでください。
- 使用しない時はこて部をこて台に置いてください。
- 電源を入れると、こて先の温度は高温に達します。取扱いを誤ると、やけど・火災の恐れが有りますので注意してください。
- こて先周辺の金属部に触れないでください。
- 燃えやすいものの近くで使用しないでください。
- 周囲の人に「高温につき危険である」ことを知らせてください。
- 使用しないときや修理・清掃の前は電源スイッチを切り、プラグをコンセントから抜いてください。

3. 安全および取扱い上のご注意（つづき）

感電や故障等の恐れがありますので以下の注意事項を必ず守ってください。

⚠注意

- 本製品を使用する前に、全ての説明をお読みください。
- はんだ付け以外の用途で使用しないでください。
- はんだかすを取るために、こて部を作業台に打ちつけたり、強い衝撃を与えたりしないでください。
- はんだ付けする際、煙が発生しますので、よく換気をしてください。
- ステーションの吸気口・排気口はふさがないでください。（図 1）
- 付属品／交換部品／オプションは純正部品を使用してください。
- 本製品を改造しないでください。
- 損傷したコードやプラグを使用しないでください。誤動作や事故の原因になります。
- 落下またはその他の原因で破損した場合は本製品を使用しないでください。
- コードの抜差しはプラグを持って行ってください。
- 本製品を濡らさないでください。また、濡れた手で使用しないでください。
- その他危険と思われる行為は行わないでください。

図 1

4. 使用方法

4-1. ステーション

こて先をこて部に挿入し、電源スイッチを ON にすると、下記の順に表示が変わります。

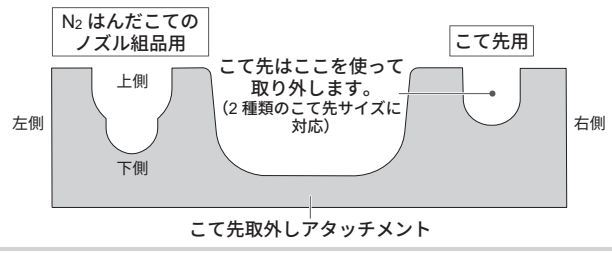
表示	内容
P t37（P T37）	**こて先の種類** 挿入したこて先の種類を自動で認識し、表示します。
	出力モード 工場出荷時はパワー［P］に設定しています。 大きな熱量を必要とするワークにはパワー［P］が有効です。 温度に敏感なワークにはノーマル［n］が有効です。 （「6. パラメータの設定」のパラメータ No. 12を参照）
P3 350（P3 350）	**プリセット No. と設定温度**（「4-3. 操作方法」を参照）

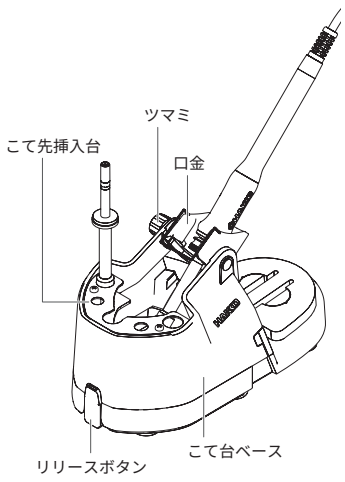
4. 使用方法（つづき）

4-2. こて台

- 口金の角度はツマミで 45 ± 10 度に変更できます。
- クリーニングスポンジは水を含ませてから使用します。
- こて台ベースはリリースボタンを押しながら外します。
- こて先挿入台にこて先を収納できます。
- こて台を使って、こて先交換が手早く、安全に行えます。

こて先交換方法
こて先取外しアタッチメントの「左側の上下、および右側の溝」を使い分け、こて先を交換します。





(1) こて部が「右側の溝」にあたるまでこて先を差し入れます。（図 1）
(2) こて部をまっすぐ手前に引きます。（図 2）

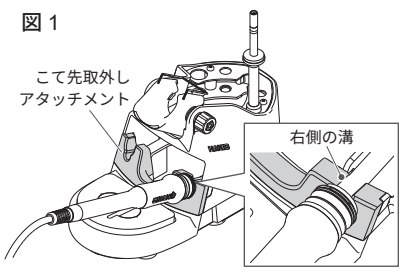
注記 こて先取外しアタッチメントに残ったこて先は、冷めた後に回しながら引き抜いてください。

注記 下に押す力が強いとこて先やこて部が損傷する恐れがあります。
損傷の防止と安全のため、こて台を手で押さえながら作業してください。

(3) こて先挿入台に用意していたこて先をこて部に挿入します。（図 3）

注記 こて先挿入台を使うと、こて先がこて部の奥までしっかり挿入できます。

図 1



※イラストのこて先は T37 です。

図 2

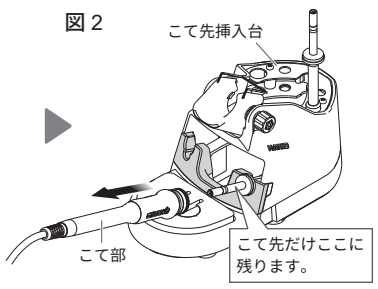
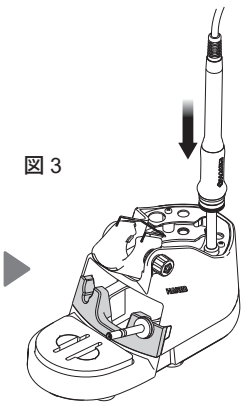


図 3



⚠注意

交換後のこて先は高温状態が長く続きます。やけどに注意してください。

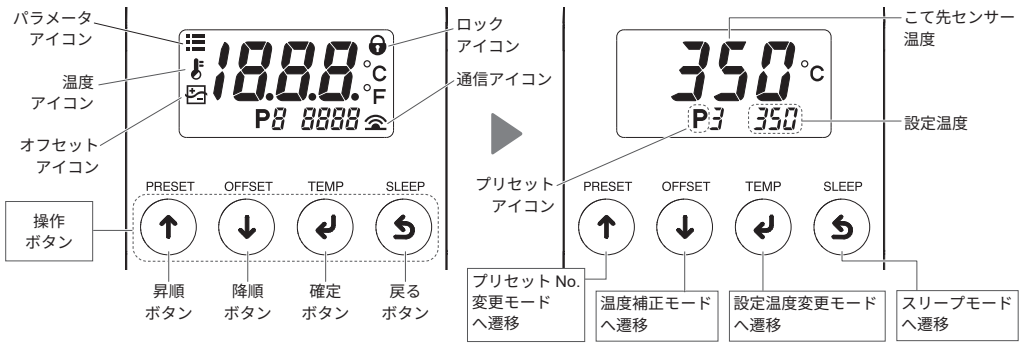
4. 使用方法（つづき）

4-3. 操作方法

⚠注意

こて部をこて台に置いてから電源を入れてください。

電源を入れると以下のようにディスプレイが遷移します。



■ 設定温度の変更

TEMP を押す：このボタンを 1 回押すと［🌡］マークが表示され、「設定温度変更モード」へ遷移します。このモードは設定温度を変更するときに使います。

400ºC に変更する場合



通常画面になってから PRESET ↑ ボタンを押すとプリセット No. 変更モードへ遷移します。

■ プリセット No. の変更

本製品はよく使う設定温度を 5 つ登録し、その登録 No. を選ぶことで設定温度を変更します。

PRESET ↑ を押す：このボタンを 1 回押すと「プリセット No. 変更モード」へ遷移します。このモードは登録した 5 つの温度のうち、いずれかを選択します。（工場出荷時の設定温度 P1 250ºC（600ºF）、P2 300ºC（700ºF）、P3 350ºC（750ºF）、P4 400ºC（800ºF）、P5 450ºC（850ºF））

P4（400ºC）に変更する場合



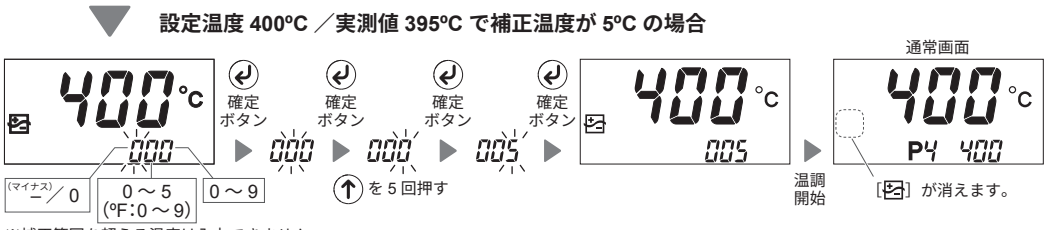
注記 各プリセット No. の登録温度は「パラメータ No. 23」で変更できます。（「6. パラメータの設定」を参照）

注記 設定温度の変更を制限したい場合は「パラメータ No. 14」の設定を変更します。（「6. パラメータの設定」を参照）

■ こて先温度の補正（オフセット）

OFFSET ↓ を押す：このボタンを 1 回押すと［🌡］マークが表示され、「温度補正モード」へ遷移します。このモードは設定温度とこて先温度の測定値が違う場合、温度を補正することができます。（補正範囲：± 50ºC ／± 90ºF）

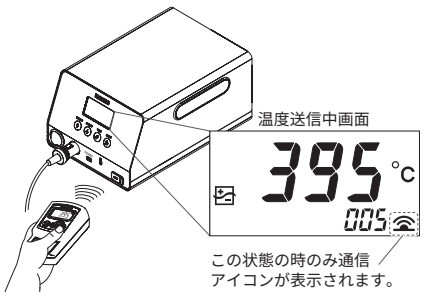
設定温度 400ºC ／実測値 395ºC で補正温度が 5ºC の場合



※補正範囲を超える温度は入力できません。

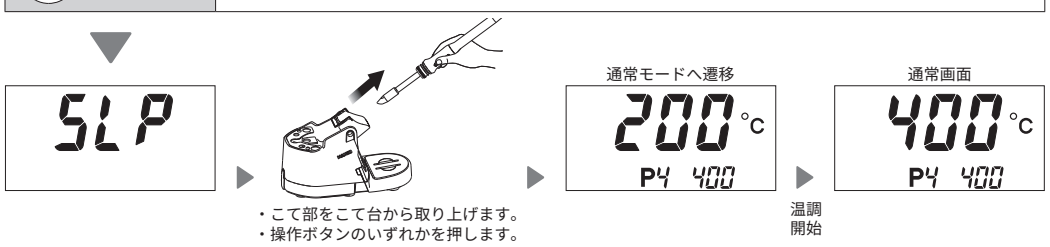
こて先が劣化してくるとこて先温度が低くなりがちです。こて先を交換してもこて先温度が変わりますのでオフセット値の再調整が必要です。実測したこて先温度に合わせ、こまめにオフセット値を変更してください。

ハッコーの温度送信機能付きのこて先温度計ならオフセット値を自動で変更できます。OFFSET ↓ ボタンを押してから測定値を送信してください。（右図参照）



■ 作業の一時中断（スリープモード）

SLEEP を押す：このボタンを 1 回押すとすぐに「スリープモード（こて先温度が設定されたスリープ中温度まで下がった状態）」に遷移します。こまめにこの機能を使うとこて先の酸化を緩和します。（工場出荷時の設定：パラメータ No. 07 の設定が有効で、スリープ中温度が 200ºC）



以下の場合はスリープモードへ遷移しません。
- 設定温度が 300ºC（570ºF）未満の場合
- パラメータ No. 07 の設定を無効にした場合

こて部をこて台に置いてから 6 分経過すると自動的にスリープモードへ遷移します。作業にあわせてパラメータ No. 02 & 13 の設定を変更してください。（「6. パラメータの設定」を参照）

こて先酸化に対する緩和効果をさらに上げるにはオートシャットオフの設定をします。
(1) パラメータ No. 08 の設定を有効にします。
(2) パラメータ No. 18 でシャットオフ状態へ遷移するまでの時間を設定します。この設定時間が短ければ短いほど効果が上がります。パラメータ No. 08 の設定を無効にすると設定した時間が経過してもシャットオフ状態へ遷移しません。

5. パソコンを接続してできること

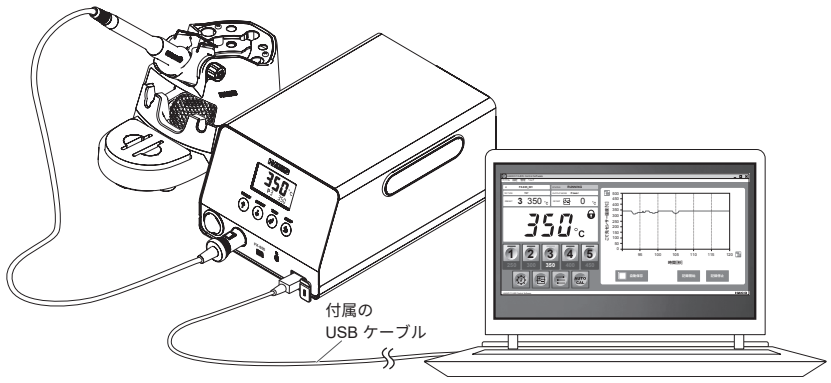
ソフトウェアをインストールすると以下のことが可能となります。

- パソコンでパラメータの設定値を変更する
- パラメータの設定を CSV ファイルで保存する
- 保存したパラメータの設定を別の機器に複製する
- 自動校正結果を CSV ファイルで保存する
- 保存した自動校正結果を「日付」や「直近の履歴件数」で検索し、その結果をグラフ表示する
- こて先センサー温度をグラフでモニターし、その履歴を CSV ファイルで保存する

5-1. 動作環境

対応 OS	Windows10、Windows11（ARM 版 Windows は除く）
CPU	1 GHz 以上のプロセッサまたは SoC（ARM プロセッサは除く）

対応 OS は 2026 年 8 月のもので、変更する場合があります。
最新のバージョンは白光 web サイトでご確認いただけます。



注記 2 m 以上の USB ケーブルは使用しないでください。

5-2. ソフトウェアのダウンロード（オンライン）

(1) 白光 web サイトの［カスタマーサポート／サポート & サービス／ログイン・新規ユーザー登録］へアクセスします。

https://www.hakko.com/doc_support-j

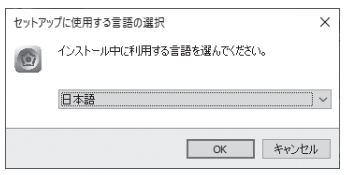
(2) ページに記載されている手順に従ってユーザー登録を行います。
ユーザー登録が完了するとマイページができます。
(3)［**マイページ（製品登録はこちら）**］をクリックして製品登録を行います。

注記 製品の登録まで行わないとソフトウェアはダウンロードできません。

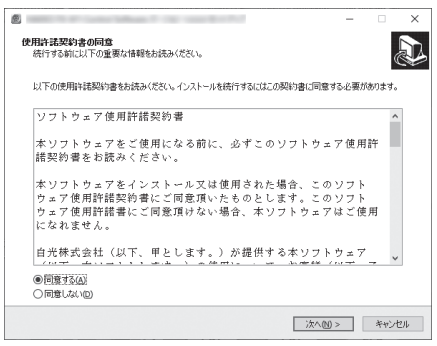
(4) ページ右上にあるメニューの［**製品資料ダウンロード**］をクリックします。
(5) 各種資料検索の［**ソフトウェア**］を選択します。
(6) キーワードに製品名を入力します。
(7) 言語を選択したら［**この条件で検索する**］をクリックします。
(8) 検索結果の［**ダウンロード**］をクリックします。

5-3. ソフトウェアのインストール

(1) ダウンロードしたソフトウェア（HAKKOControlSoftwareSetup X.X.X.X.exe）をダブルクリックします。
(2) 言語を選択し、［OK］をクリックします。

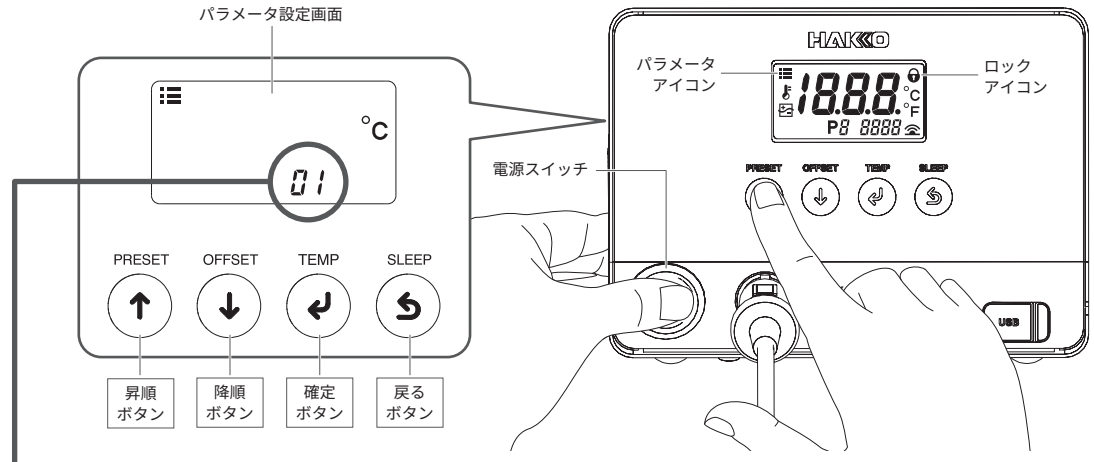


(3) 使用許諾契約書をご確認の上、［同意する］を選択し、［次へ］をクリックします。



(4) 以降、画面の指示に従って進めます。
(5) 正常にインストールが完了すれば、ソフトウェアが自動的に立ち上がります。

6. パラメータの設定



(1) ↑[昇順ボタン]を押しながら電源を ON にします。

(2) ↑[昇順ボタン]または ↓[降順ボタン]でパラメータ番号を選びます。

(3) ↵[確定ボタン]を押します。

(4) ↑[昇順ボタン]または ↓[降順ボタン]で設定を変更します。

(5) ↵[確定ボタン]を押します。

(6) ↩[戻るボタン]を押します。

(7) 通常画面に戻ります。

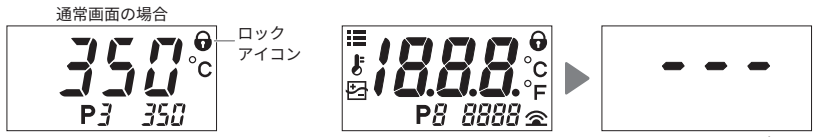
初期値とは工場出荷時の設定値のことです。

パラメータ No.	パラメータ名／概要	設定値	初期値 No. 25を実施時の値です。
01	**表示温度単位** ºC または ºF のいずれかを選択します。 ●全ての設定値が変更した表示温度単位に変換されます。	ºC ／ ºF	°C 01 （USA 向け：ºF）
02	**スリープ：時間の設定** こて部をこて台に置いてからスリープ状態に遷移するまでの時間を設定します。 ●設定時間が短いほどこて先酸化の緩和に効果があります。 ●設定温度が 300ºC（570ºF）以上の場合のみ本機能は有効です。 ●こて部をこて台から持ち上げると通常画面へ遷移します。 操作ボタンのいずれかを押しても通常画面へ遷移します。	1 ～ 29 min	06 02
03	**下限温度エラー** はんだ付け作業時、こて先温度が下がったらブザー音でお知らせする機能で、その時の下がり幅を設定します。 ●このブザー音は消すことはできません。	30 ～ 300ºC 50 ～ 540ºF	300 °C 03 （ºF：540）
05	**エラーアラーム音：有効［On］／無効［OFF］の設定** はんだこてエラー［C - E］、およびセンサーエラー［S - E］時にブザー音でお知らせします。 不要な場合は［OFF］を選択します。	On ／ OFF	On 05
06	**設定温度到達音：有効［On］／無効［OFF］の設定** こて先が設定温度に到達した時にブザー音でお知らせします。 不要な場合は［OFF］を選択します。	On ／ OFF	On 06
07	**スリープ：有効［On］／無効［OFF］の設定** パラメータ No. 02で設定した時間になると、自動でスリープ状態へ遷移するか否かを選択します。	On ／ OFF	On 07
08	**オートシャットオフ：有効［On］／無効［OFF］の設定** パラメータ No. 18で設定した時間になると、自動で通電 OFF にするか否かを選択します。	On ／ OFF	OFF 08
12	**出力モード：パワー［P］／ノーマル［n］の設定** 大きな熱量を必要とするワークにはパワー［P］が有効です。 温度に敏感なワークにはノーマル［n］が有効です。	P ／ n	P 12
13	**スリープ：スリープ中温度の設定** パラメータ No. 02で設定したスリープ中のこて先温度を設定します。 ●設定温度が低いほど、こて先酸化の緩和に効果があります。 ●操作ボタンのいずれかを押すと通常画面へ遷移します。	200 ～ 300ºC 390 ～ 580ºF	200 °C 13 （ºF：400）
14	**パスワードロック：有効［On］／無効［OFF］の設定** AbCdEF の 6 文字、3 桁の組合せで変更範囲を制限します。 ・［OFF］を選択 ..... 全てをロックしない ・［On］を選択 ..... 全てをロックする ・［PAr］→［⊡］を選択 ..... オフセット温度の変更をロック ・［PAr］→［P］を選択 ..... プリセット温度の選択をロック ・［PAr］→［🌡］を選択..... ［TEMP］ボタンでの温度変更をロック	OFF On * PAr * * 選択時は通常画面の右肩にロックアイコン［🔒］が表示されます。	［PAr］選択時の手順 OFF 14 ↓降順ボタン ▶ PAr 14（［PAr］を選択時）↵確定ボタン ▶ (c) 🌡 On (a) ⊡ (b) P (a) ～ (c) の順に ↑ ↓ で On ／ OFF を選択します。 ↵確定ボタン ▶ - - - パスワードを入力し、↵を押します。
18	**オートシャットオフ：時間の設定** こて部をこて台に置いてから通電 OFF 状態に遷移するまでの時間を設定します。30 分に設定すると、30 分毎にブザー音が 3 回鳴ります。 ●操作ボタンのいずれかを押すと通常画面へ遷移します。 ●設定時間が短いほどこて先酸化の緩和に効果があります。	30 ～ 60 min	30 18
23	**プリセット温度：各登録温度の変更** よく使う設定温度を 5 つ登録できます。 この機能で設定温度変更時の手間を省きます。 初期値：P1 250ºC（600ºF）、P2 300ºC（700ºF）、P3 350ºC（750ºF）、 P4 400ºC（800ºF）、P5 450ºC（850ºF）	50 ～ 500ºC 120 ～ 940ºF （ステーションの設定温度範囲と同じ）	23 ↵確定ボタン ▶ 250 °C P1 SEt ↑昇順ボタン ▶ 300 °C P2 SEt ↵確定ボタン ▶ 300 °C P2 SEt ↵確定ボタン ▶ 320 °C P2 SEt ↑で P1 → P2 → P3 → P4 → P5 と表示が遷移します。 P2 の温度を変更します。 温度変更ができました。
24	**プリセット温度：有効［On］／無効［OFF］の設定** 登録したプリセットを有効にするか否かを選択します。 初期値：On ／ P3 350ºC ●5 つとも［OFF］を選択すると、［PRESET］ボタンが無効になります。 ●P3 を［OFF］に変更した場合、通常画面時に［PRESET］ボタンを押すと、P1 → P2 → P4 → P5 と表示が遷移します。	On ／ OFF	24 ↵確定ボタン ▶ On P1 250 ↵確定ボタン ▶ On P1 250 ↑昇順ボタン ▶ OFF P1 250 ↵確定ボタン ▶ OFF P1 250 P1 が無効になりました。
25	**イニシャルリセット** 全ての設定を購入時の状態（初期値）に戻ります。	ºC ／ ºF	25 ↵確定ボタン ▶ °C 25 ↵確定ボタン ▶ YES °C 25 ↵確定ボタン ▶ 18.8.8. P8 8888 ▶ 350 °C P3 350 ºC 選択時

お知らせ

- 設定途中で電源 OFF にすると変更内容が失われる場合があります。
- No. 14でパスワードを設定すると通常画面にロックアイコンが表示され、パラメータの設定画面へ遷移する前に、パスワードを要求されます。パスワードが分からなくなった場合は購入された販売店へご連絡ください。

通常画面の場合



規定の温度範囲で作業したい時に便利です。
設定温度 350ºC で 320 ～ 350ºC の間ではんだ付けしたい時は No. 03の設定値を［30］に変更し、はんだ付け作業を開始してください。作業中にこて先センサー温度が 320ºC 未満になった場合、ブザー音でお知らせします。
上限は設定温度で制限します。

No. 07を初期値［On］のままで、No. 02 & 13を作業にあわせて設定します。

スリープとオートシャットオフで
こて先の酸化が緩和され、こて先の寿命をのばす効果が期待できます。

No. 08を［On］に設定し、No. 18を作業にあわせて設定します。

7. メンテナンス

⚠注意

●内部点検や部品交換の前に、電源を OFF にし、電源プラグをコンセントから抜いてください。
●こて先に付着した酸化物をやすりがけで除去しないでください。こて先の寿命を早めます。

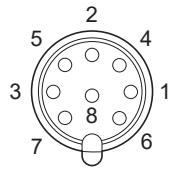
メンテナンスを実施することで製品を長く、より良く使っていただけます。

■ 点検

●こて先の点検
ヒーター／センサーの間の抵抗値を測定し、異常な場合はこて先を交換してください。
正常な抵抗値は以下の通りです。
T33：3.4 Ω± 10%（室温）　　T37： 2.0 Ω± 10%（室温）
測定場所は、「8. トラブルシューティング」を参照してください。

●アースラインの点検
こて接続コードのプラグをステーションから外します。
電源プラグをコンセントから抜いて以下の抵抗値を測定してください。
(1) 電源コード
(2) こて先とこて接続コードのプラグ（ピン 2）間
いずれも正常な抵抗値は、＜2 Ω（室温）です。異常の場合は、電源コードまたはこて接続コードを交換してください。

こて接続コードのプラグ



■ 日常のメンテナンス

設定温度	必要以上に高い温度でのご使用は、こて先の劣化を早め、熱に弱い部品にダメージを与えることがあります。常に可能な限り低い温度で使用してください。
作業前	目視でこて先の状態を確認してください。変形していたり、消耗が激しかったりする場合は交換します。こて先に酸化物や古いはんだがある場合はクリーニングスポンジでぬぐい取ってください。基板上に不純物が混入するとはんだ付け不良の原因になります。
作業中断時	こて部を高温に設定したまま長時間放置せず、スリープモードを活用してください。こて先の酸化が緩和されることで作業性を保持し、こて先の寿命をのばす効果が期待できます。長時間使用しない時は電源スイッチを切ります。 (「■ 作業の一時中断（スリープモード）」を参照)
作業終了後	こて先をクリーニングスポンジできれいにぬぐってから新しいはんだで先端を覆ってください。こて先の酸化を防ぎます。

■ 定期のメンテナンス

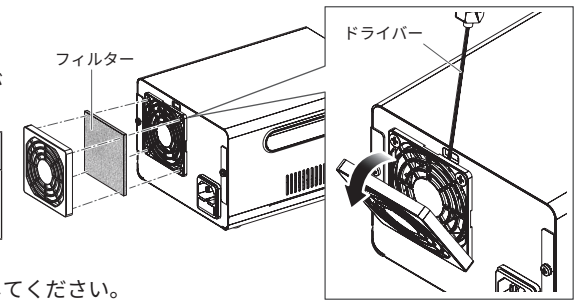
●こて先
使用する温度や、はんだ・フラックスの質・量によってこて先の消耗の度合いが違います。使用状況に応じてメンテナンスを行ってください。
(1) 電源を ON にします。
(2) 温度を 250ºC（482ºF）に設定します。
(3) 温度が安定したらクリーニングスポンジでこて先をぬぐいます。
(4) はんだめっき部に黒い酸化物が付着している場合は、フラックス含有の新しいはんだを送り、クリーニングスポンジでぬぐいます。酸化物が除去できるまで繰り返し行います。その後、新しいはんだで覆います。
(5) 電源を切り、冷めてからこて先を外します。
こて先の先端以外にフラックスや異物が付着している場合は工業用アルコールでふき取ります。

7. メンテナンス（つづき）

●吸気口用フィルター
吸気口のフィルターが目詰まりしていないか確認してください。
目詰まりが起こるとステーション内部の温度が上がり、故障の原因となります。

⚠注意

フィルター交換時は電源スイッチを切り、プラグをコンセントから抜いてください。



●こて部
ニップルに付着したフラックスや異物を除去してください。
こて部の内部で接点不良が起きる場合があります。

●こて台
・リリースボタンを押しながらこて台ベースを外し、こて台にたまったはんだ屑を取り除いてください。
・クリーニングワイヤーがはんだ屑で目詰まりしてきたら、使っていない面を正面に向けて使ってください。

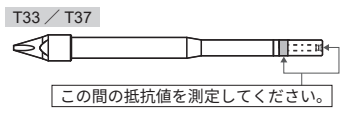
8. トラブルシューティング

⚠注意

内部点検や部品交換の前に、電源を OFF にし、電源プラグをコンセントから抜いてください。

電源スイッチを入れても動作しない。	電源コードまたは接続プラグが外れていませんか？	▶	接続してください。
	ヒューズが切れていませんか？	▶	ヒューズを交換してください。 再びヒューズが切れる場合には、本体（こて部／電源コードを含む）を修理に出してください。
［AHE］が表示される。	こて先の温度上昇に異常が発生しています。	▶	電源スイッチを切り、こて先を十分に冷ましてから、電源スイッチを入れ直してください。 それでも解消しない場合はこて先を交換してください。
［C - E］が表示される。	適用外のはんだこてを接続していませんか？またはこて部のプラグが外れていませんか？	▶	電源スイッチを切り、こて部を接続し直し、電源スイッチを入れます。

8. トラブルシューティング（つづき）

［S - E］が表示される。	こて先はしっかり差し込まれていますか？	▶	こて先を最後まで差し込んでください。（過度な力を加えないでください）
	ヒーター／センサーが切れていませんか？	▶	ヒーター／センサーの間の抵抗値を測定し、異常な場合はこて先を交換してください。正常な抵抗値は以下の通りです。 T33：3.4 Ω± 10%（室温） T37：2.0 Ω± 10%（室温） T33 ／ T37  この間の抵抗値を測定してください。
［t - E］が表示される。	本製品の適用こて先を使っていますか？	▶	T37 または T33 シリーズのこて先に交換してください。
［- - -］が表示される。	本体が故障しています。	▶	本体（こて部／電源コードを含む）を修理に出してください。
こて先にはんだがのらない。	こて先の設定温度が高すぎる、または低すぎませんか？	▶	適正温度に設定してください。
	こて先に酸化物が付着していませんか？	▶	酸化物を取り除いてください。 (「7. メンテナンス」を参照)
こて先温度が高すぎる／低すぎる。	オフセット値入力は正しいですか？	▶	温度を測定し、正しい値を入力してください。 (「4-3. 操作方法」の「■ こて先温度の補正（オフセット）」を参照)
オートシャットオフが機能しない。	パラメータ No. 08 が無効［OFF］になっていませんか？	▶	［On］に変更してください。

本書でご確認いただいた対処を行っても解決しない、またはその他問題点が発生した場合は購入された販売店へご連絡ください。

HAKKO
白光株式会社
https://www.hakko.com
〒556-0024 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号
TEL：(06) 6561-1574 (代) FAX：(06) 6568-0821

© 2022-2026 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.
その他の会社名と製品名は各社の商標または登録商標です。

2026.10
80.0958-008