

F-NIRSI 菲尼瑞斯

HS-02A / HS-02B

# 智能电烙铁使用说明书

INTELLIGENT ELECTRIC SOLDERING IRON USER MANUAL





# 目 录

用户须知 >>> 01

---

一、产品介绍 >>> 01

---

二、仪器说明 >>> 02

---

三、产品参数 >>> 03

---

四、电源选择 >>> 03

---

五、产品使用状态 >>> 04

---

六、操作说明 >>> 06

---

七、固件升级 >>> 21

---

八、维护保养 >>> 21

---

九、安全须知 >>> 22

---

十、保修条款 >>> 22

---

十一、生产信息 >>> 23

---

## 用户须知

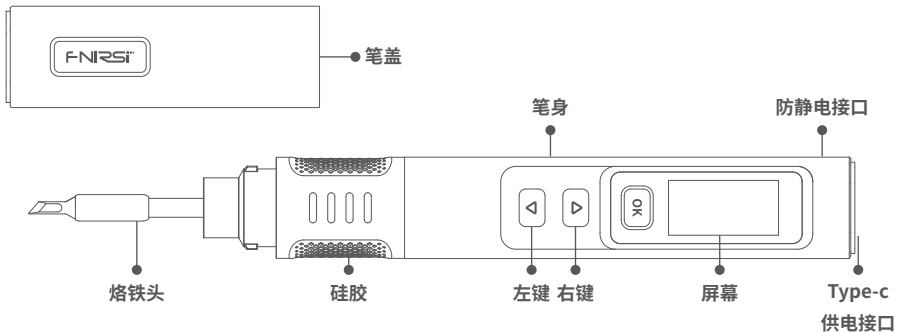
- 请详细读完本使用说明书以及操作指示,并且要确实遵守文中的规定。
- 请妥善保存本使用手册。
- 报废的仪器不可与生活垃圾一同处理,请按国家或者当地的相关法律规定处理。
- 本主机仅支持我司官方售卖的烙铁头(HS-02A与HS-02B适配的烙铁头不通用),如并非使用官方烙铁头可能会出现不兼容无法使用,严重可能导致短路、烧坏等其他危险。
- 当仪器出现任何质量问题或者对使用仪器有疑问时,可联系“菲尼瑞斯-FNIRSI”在线客服或厂家,我们将在第一时间为您解答。
- 感谢您购买此产品,为了您能更加方便的使用本产品在使用时请按说明书操作。

## 一、产品简介

HS-02是本公司推出的一款便携式屏显智能电烙铁。该电烙铁具有以下特点:

- 小巧便捷,携带方便
- 回温快,升温迅速
- 自带0.96高清彩屏
- 人体工学设计,握感舒适
- 功率可调
- 9-24V工作电压
- 支持PD、QC协议
- 精准控温

## 二、仪器说明



### 三、产品参数

名称	HS-02A	HS-02B	供电	Type-C	
工作电压	9-20V		支持快充协议	PD/QC	
温度	100-450°C(180-842°F)		功率	100W(最大)	
屏幕	0.96 IPS高清彩屏		烙铁头	HS02A-XX	HS02B-XX
整机重量	≈61g				

**提示:**HS-02A和HS-02B外壳一致,但内部主板与烙铁头不同,不能兼容互换使用

### 四、电源选择

使用PD快充协议的电源适配器,烙铁可以设置向适配器获取9V\12V\15\20V中任意一档的工作电压(默认设置20V),如一开始上电出现重启现象可进入自适应功率调节页面,或者手动进入设置降低电压或功率

#### 注意:

- 智能烙铁默认获取工作电压为20V,如果您的适配器输出最高电压小于20V,则获取输出的最高电压。如您的适配器最高输出12V,则获取12V。
- 当使用不带PD或QC快充协议的电源适配器时,智能烙铁工作电压则为输入的电压。
- 低于9V会屏幕会显示电压低。

## 五、产品使用状态

### 1. 安装说明

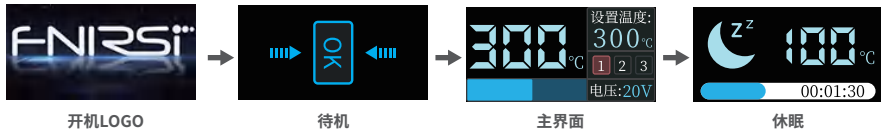


①将官方适配的烙铁头插入对应型号的主机中。

②接入Type-c电源线后,即可开机使用。

※请注意HS-02A与HS-02B适配的烙铁头不通用;插入烙铁头时发现卡顿可以尝试旋转一下再插入。

### 2. 工作流程说明



HS-02智能烙铁工作流程如上图所示,上电后显示logo,显示logo消失后进入待机模式,短按OK键进入主界面进

行加热。进入主界面,烙铁处于正常工作状态,分为以下四种:

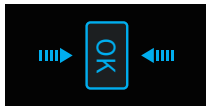
- 工作状态:** 在该状态下,白色LED灯会常亮,烙铁处于正在加热或者加热已完成状态,加热温度达到设定温度后会有提示声音
- 休眠状态:**烙铁已处于加热使用状态下,开启了休眠功能并且静止未使用的时间超过了设定的休眠时间会进入休眠状态,晃动手柄或者按任意按键即可唤醒。
- 待机状态:**开机即进入待机模式或者烙铁已处于休眠状态下,开启了待机功能并且静止未使用的时间超过了设定的待机时间会进入待机,短按OK键即解除待机状态进入工作状态。
- 关机状态:** 断电即关机。



工作状态



休眠状态



待机状态

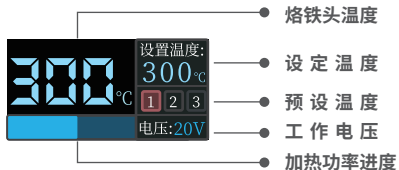
### ! 注意

烙铁处于加热或已加热完成可以使用状态时,切勿触碰高温部位。



### 3.主界面说明

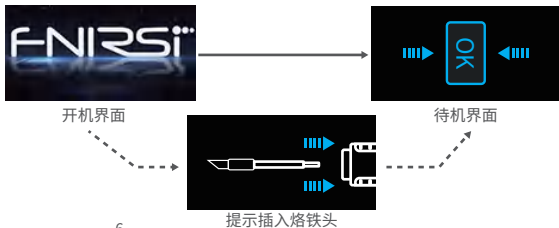
主页面如图所示,右上角显示的是用户设定的目标温度,设定目标温度下面是三个预设温度的通道标号,右下角显示的工作电压。左边上部显示烙铁实时温度。底下显示的是加热功率进度条。



## 六、操作说明

### 6.1 基础设置

●**开机:**上电即开机,屏幕显示开机图标,随后自动跳转待机界面,如跳转提示插入烙铁头界面,插好烙铁头后该界面自动跳转待机页面

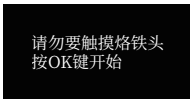


● **自适应功率模式:**进该模式需要长按右键上电直到出现开机LOGO即进入自适应功率模式,按OK键开始,在该模式下,不能进行其他的操作,功率会以1%的数值往上加,直到设备重启。

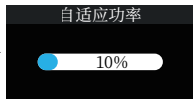
**注意:**在该模式下无法精准控温,期间请勿触摸烙铁头!



先长按右键,再上电开机



出现提示画面



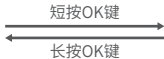
自适应功率模式

● **加热:**在待机模式下,OK键两端的蓝色LED指示灯常亮,这时短按OK键即进入加热页面,烙铁加热。

● **一键待机:**在工作状态下长按OK键一键关闭加热,回到待机页面

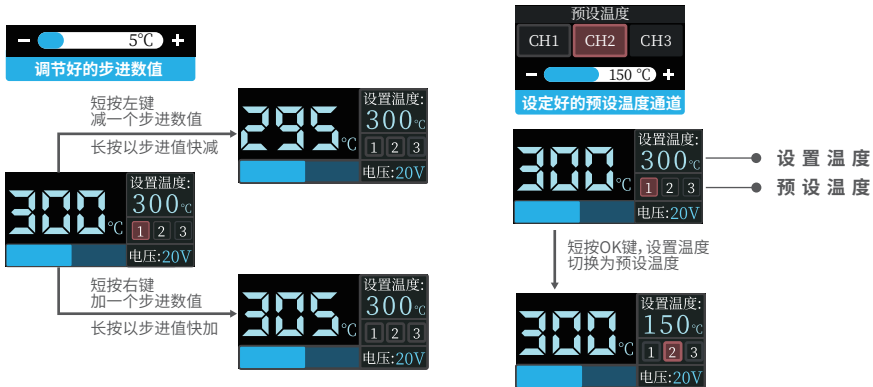


待机模式

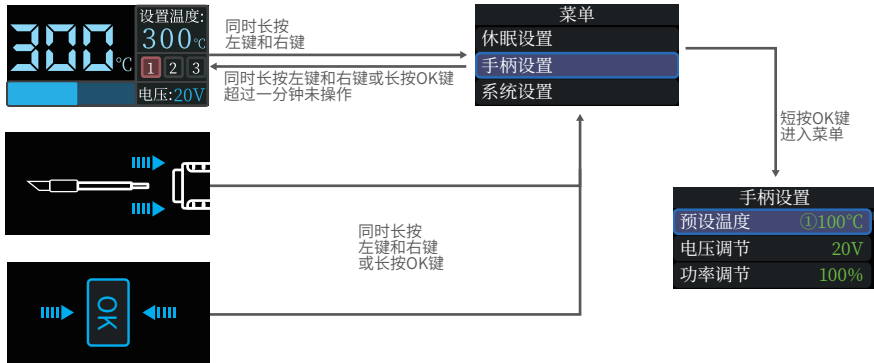


加热工作状态

● **温度设置:**在工作状态下,手持模式为右时短按左键减一个步进数值,短按右键加一个步进数值(持模式为左时短按左键加一个步进数值,短按右键减一个步进数值),长按并未松开左键或者右键会一直以步进值快加或快减。短按OK键切换预设温度的通道并把该通道的温度值设定为设置温度。温度设置的范围是100°C-450°C。



●**设置模式**:在工作状态下,同时长按左键和右键进入设置模式;在待机状态或者没有插入烙铁头时同时长按左键和右键或者长按OK键可以进入设置模式。短按左键和右键选择需要设置的菜单,短按OK键进入选择好的菜单。同时长按左键和右键或者长按OK键退出设置模式,静止未操作的时间超过1分钟会自动退出设置模式。

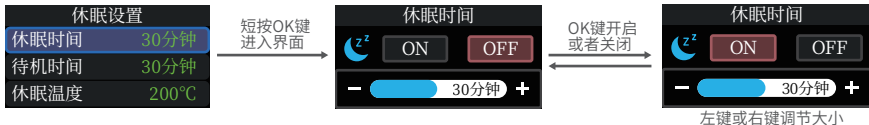


## 6.2 休眠设置

在设置菜单的页面下,短按左键或者右键选中休眠设置,按OK键进入到休眠设置菜单,进入休眠设置菜单后,短按左键和右键选择需要修改的休眠参数并短按OK键进入参数修改界面。长按OK键返回设置菜单页面,同时长按左键和右键或者无操作时间超过1分钟退出设置模式。



● **休眠时间**:在休眠设置模式的页面下,短按左键或者右键选中休眠时间,按OK键进入到休眠时间。短按OK键选择开启或者关闭休眠功能,长按或短按左键或右键调节休眠时间的大小,调节完成后长按OK键返回休眠设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。休眠时间默认时30分钟,设置范围为1-60分钟,设置到最小时再按左键(在手柄模式为左时,按右键)可以关闭休眠功能。



● **待机时间**:在休眠设置模式的页面下,短按左键或者右键选中待机时间,短按OK键进入到待机时间。短按OK键选择开启或者关闭待机功能,长按或短按左键或右键调节休眠时间的大小,调节完成之后长按OK键返回休眠设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。休眠时间默认时30分钟,设置范围为1-60分钟,设置到最小时再按左键(在手柄模式为左时是按右键)可以关闭待机功能。



●**休眠温度**:在休眠设置模式的页面下,短按左键或者右键选中休眠温度,短按OK键进入到休眠温度。长按或短按左键或右键调节休眠温度的大小,调节完成之后短按OK键或者长按OK键返回休眠设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。设置范围为100-200度。当工作温度低于休眠温度时,休眠状态下温度升到休眠温度,当工作温度高于休眠温度时,休眠状态下温度会降到休眠温度。

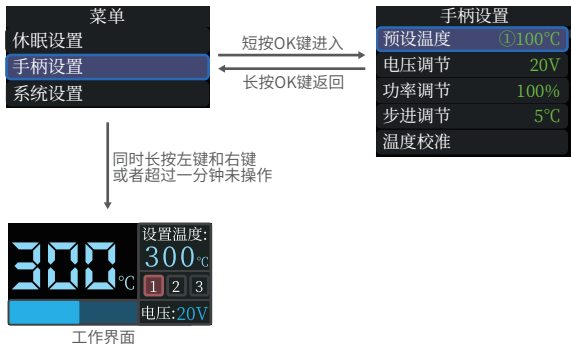


●**预设温度**:在手柄设置模式的页面下,短按左键或者右键选中预设温度,短按OK键进入到预设温度。短按OK键切换三个预设温度通道,长按或短按左键或右键调节预设通道温度的大小,调节完成后长按OK键返回手柄设置菜单,长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。预设温度的三个通道默认温度值分别是300°C, 330°C, 360°C, 设置范围100°C-450°C。



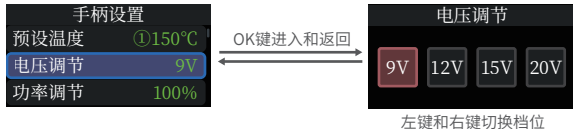
## 6.3 手柄设置

在设置菜单的页面下,短按左键或者右键选中手柄设置,按OK键进入到手柄设置菜单,进入手柄设置菜单后,短按左键和右键选择需要修改的手柄参数并短按OK键进入参数修改界面。长按OK键返回设置菜单页面,同时长按左键和右键或者无操作时间超过1分钟退出设置模式。

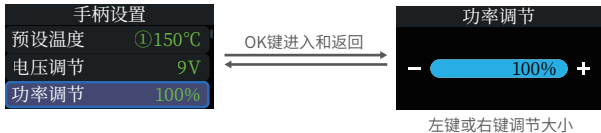




● **电压调节:**在手柄设置模式的页面下,短按左键或者右键选中电压调节,按OK键进入到电压调节。短按左键或右键切换9V/12V/15V/20V四个电压档位,调节完成后短按OK键或者长按OK键返回手柄设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。默认是20V,客户可根据自己的充电器功率参数进行设置,避免出现功率不足导致充电器启动过流保护,设备强制关机黑屏现象。当出现此现象的时候,只需待充电器恢复后,在不加热或者无烙铁头的时候进入设置页面重新选择合适的档位。



● **功率调节:**在手柄设置模式的页面下,短按左键或者右键选中功率调节,按OK键进入到功率调节。按左键或右键调节功率的大小(每次以1的数值增加或减少),调节完成后短按OK键或者长按OK键返回手柄设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。设置功率是设置烙铁加热时的最大功率,烙铁加热的功率不能大于设置功率,在设置时,功率会以1%的数值变化,默认是65%,设置范围是10%-100%,客户可根据自己的充电器功率参数进行设置,避免出现功率不足导致充电器启动过流保护,设备强制关机黑屏现象。当出现此现象的时候,只需待充电器恢复后,在不加热或者无烙铁头的时候进入设置页面重新选择合适的档位。



● **步进调节:**在手柄设置模式的页面下,短按左键或者右键选中步进调节,按OK键进入到步进调节。短按或者长按左键或右键步进温度的大小,调节完成后短按OK键或者长按OK键返回手柄设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。步进温度默认是5°C,设置范围是1°C-50°C。



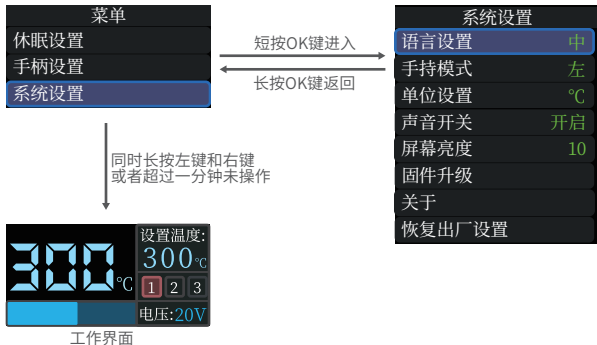
● **温度校准:**在手柄设置模式的页面下,短按左键或者右键选中温度校准,按OK键进入到温度校准。短按OK键切换要校准的温度点,短按左键或右键调节校准值(可正可负),当烙铁测温仪测量的温度稳定后,当测温仪上的温度大于要校准的温度时,短按左键(左手持手柄时是短按右键)减小校准值,当测温仪的温度小与校准温度时,短按右键(左手持烙铁时是短按左键)增加校准

值,当温度和校准的温度点一致时该温度点校准完成,切换下一个温度点继续校准。三个温度校准点校准完成后,系统自动保存校准值,校准完成后长按OK键返回手柄设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。



## 6.4 系统设置

在设置模式的页面下,短按左键或者右键选中系统设置,按OK键进入到系统设置菜单,进入系统设置菜单后,短按左键和右键选择需要修改的系统参数并短按OK键进入参数修改界面。长按OK键返回设置菜单页面,同时长按左键和右键或者无操作时间超过1分钟退出设置模式。



●**语言设置:**在系统设置菜单页面下,短按左键或右键选中语言设置,按OK键进入到语言设置。短按左键或右键切换语言,切换完成后短按OK键或者长按OK键返回到系统设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。



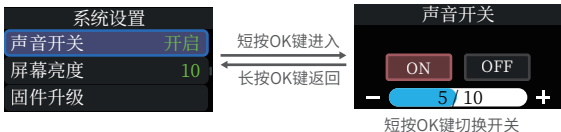
●**手持模式:**在系统设置菜单页面下,短按左键或右键选中手持模式,按OK键进入到手持模式。短按左键或右键切换左右模式,切换完成后短按OK键或者长按OK键返回到系统设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。当手持模式切换之后,左键和右键的加,减定义也会随之切换。



●**单位设置:**在系统设置菜单页面下,短按左键或右键选中单位设置,按OK键进入到单位设置。短按左键或右键切换°C和°F,切换完成后短按OK键或者长按OK键返回到系统设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。



●**声音设置:**在系统设置菜单页面下,短按左键或右键选中声音设置,按OK键进入到声音设置。短按OK键切换声音开启与关闭,短按左键或右键调节声音的大小,调节的范围是1-10,当减少到最小时,再短按左键关闭声音。调节完成后,长按OK键返回到系统设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。



●**屏幕亮度:**在系统设置菜单页面下,短按左键或右键选中屏幕亮度,按OK键进入屏幕亮度。短按左键或右键调节屏幕亮度的等级,调节完成后短按OK键或者长按OK键返回到系统设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。屏幕亮度默认的是10,调节范围是1-10。



●**恢复出厂设置:**在系统设置菜单页面下,短按左键或右键选中恢复出厂设置,按OK键进入恢复出厂设置。短按左键或右键切换确定与返回,短按OK键确定选择,当选择确定时,系统所有修改过的参数都恢复到出厂值并返回到主界面(语言需要重新选择);当选择的是返回,直接返回到系统设置菜单。同长按OK键返回到系统设置菜单,同时长按左键和右键或者静止未操作时间超过1分钟退出设置模式。



## 七、固件升级

设备断电, 按住OK键, 再使用USB Type-c数据线连接电脑给设备上电, 进入Bootloader界面进行固件升级。进入Bootloader后, 电脑识别出U盘, 把固件文件直接拷贝到U盘即可。在Bootloader界面无操作一分钟后会自动运行已有的固件。

## 八、维护保养

- 新的烙铁头第一次使用时需要先加热至250°C上锡,防止干烧氧化。
- 烙铁使用完后请在烙铁头上涂上适量的焊锡,防止氧化。
- 烙铁头的正常工作温度约为300-380°C,不宜长时间温度过高使用影响烙铁头寿命。
- 焊接工作时避免暴力敲击烙铁头。
- 使用湿海绵切勿有明水,半干状态最佳。
- 不要使用含氯或酸过高的助焊剂,避免腐蚀表面。
- 如果烙铁头表面氧化不沾锡,可用纱布或其他工具小心擦除表面层,然后上电加热至250°C,立即上锡黏住表面,以防再次氧化。



## 九.安全须知

- 烙铁头工作时温度可达100-450°C,切勿触碰烙铁头。
- 请放置于儿童接触不到的地方。
- 切勿弄湿本产品,或在潮湿环境中使用。
- 长时间不使用时,请断开电源。
- 正常工作时,手柄处会有一定的温度,属于正常现象,请放心使用!

## 十、保修条款

### ●服务期限

深圳市菲尼瑞斯科技有限公司承诺产品的良好品质,产品自售出之日起 7 天内正常使用 情况下机器出现故障,客户可以选择退货或者保修(不影响二次销售才可以退货),正常使用一年内出现故障可以免费保修。

●购买日期以销售商开出的购机发票或收据日期为准,网购可以以交易截图为准。

●对于以下的情况,不提供免费保修服务

- (1) 一切人为损坏、私自改装、维修造成机器损坏的。
- (2) 烙铁头属于易耗品,不支持保修。

## 十一、生产信息

产品名称:智能电烙铁

品牌/适用型号:FNIRSI/HS-02A、HS-02B

服务电话:0755-28020752

生产商:深圳市菲尼瑞斯科技有限公司

网址:[www.fnirsi.cn](http://www.fnirsi.cn)

地址:广东省深圳市龙华区大浪街道伟达工业园C栋西边8楼

执行标准:GB/T 7157-2019



下载用户手册&应用软件  
Download User manual&APP&Software