

# WY815P 固件更新教程

固件更新日志：

2020-12-06：

固件版本：WY815P\_H1.2\_S1.4

- 1, 改进温度控制算法，温度稳定后实现 $\pm 1$ 度的静态温度稳定度
- 2, 修复温度校准后值域下偏造成烙铁在冷机下报错的问题
- 3, 修复震动过于灵敏的问题
- 4, 改进回温速度控制算法
- 5, 开放回温功率范围\*\*\* 双刃剑!!! 大幅优化了回温性能，但使用中需要注意导热不良造成的线圈过热现象!!!

**\*使用本教程默认认为您已经具备基本的电子基础：**

- 1, 充分了解市电的危险性
- 2, 对经市电整流后的电容储能的危害有足够认知
- 3, 对刷机线的正负极标识有充分的认识
- 4, 对随意拆解电路板可能造成的额外失损坏及处理方法有清楚的了解
- 5, 对硬件版本不同有足够的认知(815P 排针版本硬件版本号 1.0, 排线版本硬件号 1.2)

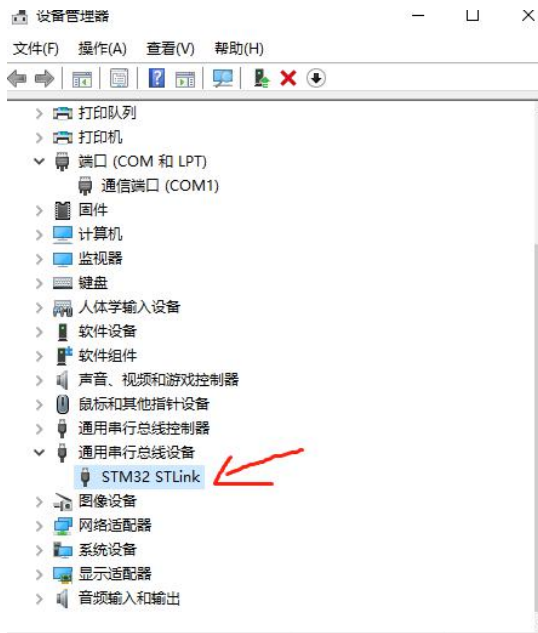
## 一：刷机工具的准备



上图是下载所必需的 ST link 线。

\* 注意需要正确安装它的驱动!!!

正常安装后会在电脑的设备管理器里找到如下标识



如果你的标识前有感叹号或其他标识，表示未能正确安装驱动， 请联系你的 ST link 下载线供应商获取正确的驱动程序。

除了硬件工具外， 我们还需要准备对应的下载软件。

软件名称： STM32 ST-LINK Utility



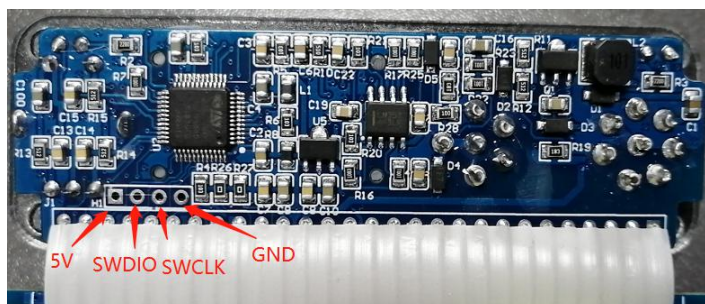
安装完成前长这样。

安装完成后长这样：



安装过程一路 next 就可以了。 不会可以问问度娘先。

二，硬件连接：



这是焊台端的端口编号，对应与 ST Link 下载线的端口连接。使用 2.54 长排针是个不错的主意， **尽量避免焊接，这可能会造成不必要的损坏。**

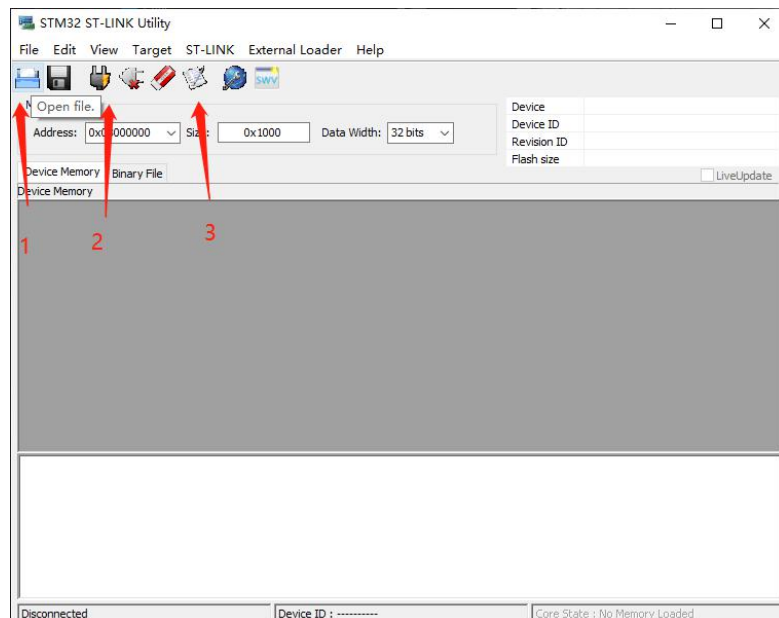
**\*需要特别注意的是，控制板与功率板连接的板线并不能经受反复弯折，下载过程中应尽量避免反复弯折排线。排线断掉后，可能造成不可修复的损坏!!!**

**\*特别需要特别注意的是：不要在连接市电时进行固件更新操作。!!!**

三，下载固件：

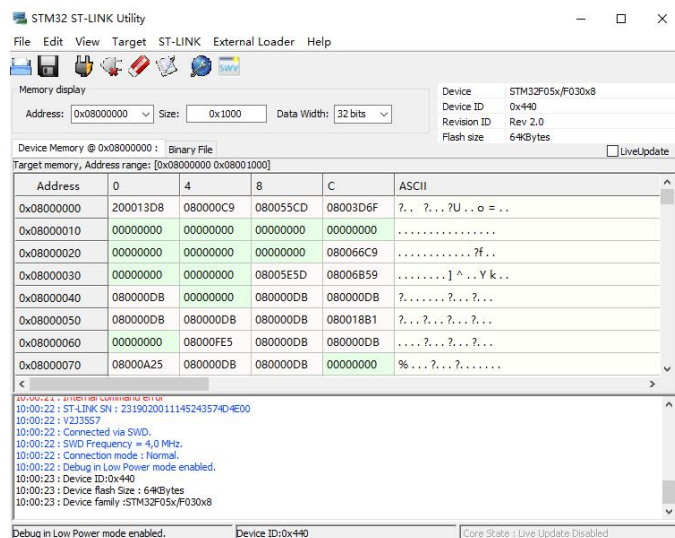
您需要先从 Q 群：664662333 群共享里获取 您设备对应的最新固件版本。

连接好下载线与硬件后，打开下载软件。



打开后的界面如上图。

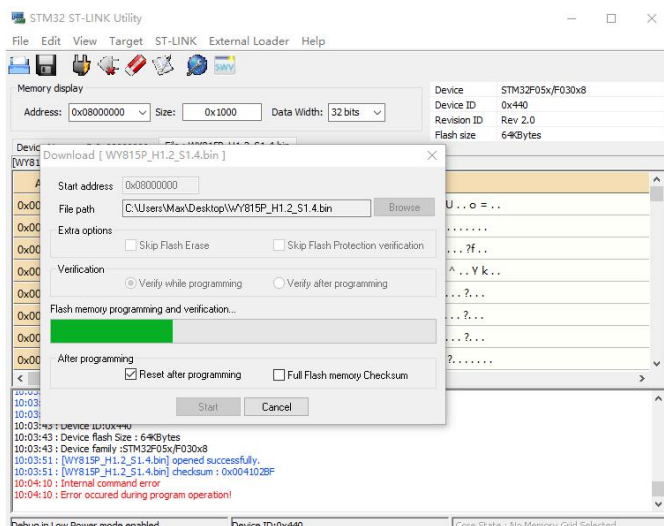
然后先点击上图 2，如果驱动安装正常且硬件连接正常，您应该可以看到如下状态



这表示您可以进行下一步了。如果没有出现这样的界面，请检测 ST link 驱动程序及硬件连接。

接下来点击上图 1 位置，加载您下载好的固件，名称通常如 WY815P\_H1.2\_S1.4.bin

载入完成后，直接点接上图 3 位置，出现下图，点击 Star 就可以开始下载。

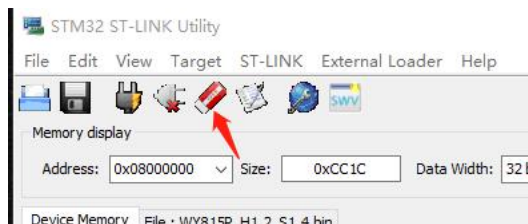


当底部信息栏出现以下回显时， 表示已经下载完成。



#### 四，固件激活：

如果在上图中您点击了如下图标，或是设置了下载前擦除全部的选项字， 您的焊台将需要重新注册后才能使用。



**请联系 您的焊台供应商 以获取 注册码。  
未注册焊台将无法正常使用!!!**

以下为注册过程指导：

1，转动旋转编码器到焊台显示以下界面：



长按旋转编码器出现以下界面：

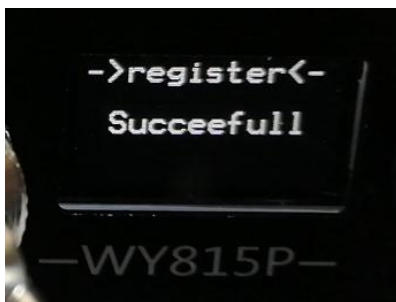


记录上图的 SN:XXXXXXXXX 码并将它反馈给您的焊台供应商，获取到激活码。

在获得激活码后， 在这个界面下，转动旋转编码器选择数字，选择完成后单击旋转编码器输入下一位，直到全部输入完成。



输入完成后， 长按旋转编码器出现以下界面完成激活：



到此， 恭喜您完成设备的固件升级！