

TS80智能烙铁 用户手册 V1.0

感谢您购买TS80智能烙铁。

使用前请先详细阅读此手册

（本使用手册基于APP V1.06）。

目 录



1、安全声明	P1
2、概览	P3
3、电源选择	P5
4、使用方法	P6
5、烙铁头	P14
6、常见问题	P16
7、服务与保证	P17
8、法规标识(丢弃处理)	P19

1.1 常规安全



- 请只使用本产品专用并经所在国家/地区认证的电源适配器。（详细标准请查阅3.0）
- 请勿在潮湿环境下操作。
- 请勿在易燃易爆的环境中操作。
- 请保持产品表面清洁干燥。

1.2 警告事项：



在使用TS80时，
使用结束或要离开时请关闭电源，慎防火灾。
当电源接通时，烙铁头温度会达到100℃~400℃（212°F~752°F），慎防烫伤。
切勿将TS80整体泡入水中或双手湿水时使用，慎防漏电。

1.3 注意事项



烙铁控制端由精密元器件组成，避免跌落；
TS80在350℃以上连续使用40分钟，烙铁手柄温度将会达到50℃~60℃。
TS80首次使用时，因电热原件烘热可能轻微发烟，属于正常现象。

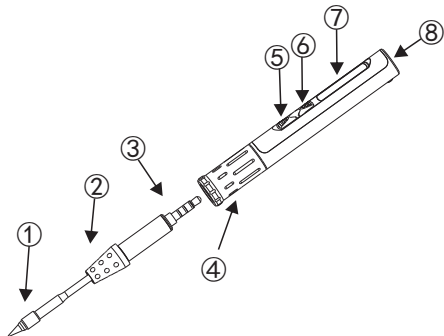
1.4使用责任声明

凡因任何原因或推测而导致的任何特别、间接、附带或继起的损坏或损失，均由使用者负责。

1.5操作环境

操作环境	要 求
温度	工作状态： +0℃到 +50℃
	非工作状态： -20℃到 +60℃
湿度	工作状态： 高温： 40℃到 50℃， 0% 到60%RH
	工作状态： 低温： 0℃到 40℃， 10%到90%RH
	非工作状态： 高温： 40℃到 60℃， 5%到60%RH
	非工作状态： 低温： 0℃到 40℃， 5%到90%RH

2.1 接口与按键介绍



- 1.加热头
- 2.散热保护套
- 3.插入端
- 4.紧固件
- 5.按键 A
- 6.按键 B
- 7.OLED显示屏
- 8.USB Type-C 接口

2.2 产品参数


屏幕		OLED
USB接口		USB Type-C
电源接口		USB Type-C
外形尺寸	控制部分	长96mm, 直径14mm
	发热部分	长100mm, 直径10.6mm
重量 (不包括电源)		33g

2.3 工作参数

功率	18W
温控范围	100℃~400℃ (max)
温度稳定	± 3%
高温环境温度	40℃
烙铁头对地电阻	< 2 Ω

3

电源选择

请选择经过高通公司(Qualcomm)认证的印有 Qualcomm Quick Charge 3.0 标志的QC3.0 (9V 2A) 电源适配器。在连接USB3.1、Type-C (9V) 支持QC3.0 (9V 2A) 的电源适配器前，请检查电源适配器是否标明支持9V 2A输出。

注意：如果使用非标准QC3.0或不支持9V 2A的电源适配器，TS80将不能工作。

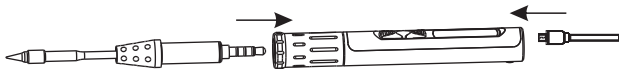
注意：TS80不支持USB Type-C输出的电源适配器，不能使用USB Type-C to USB Type-C的线缆连接TS80。

工作电压	功率	从30℃升温至300℃所需最快时间
9V	18W	22s

4

使用方法

4.1 安装



- 1) 将烙铁头插入烙铁头控制端；
- 2) 将USB Type-C电源线与TS80连接，接通电源，并按指示操作。

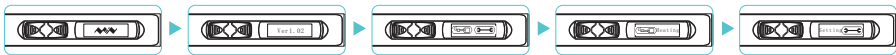
 注意：通电后，如TS80提示“Sen-Err”，表示烙铁头未装牢固，请重新安装烙铁头。

4.2 出厂设置

预设温度单位	°C
预设温度	300°C (出厂时)
休眠温度	200°C (出厂时)
温控范围	100°C~400°C (max)

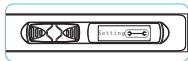
4.3.基本操作

4.3.1 屏幕界面



接上9V电源后，TS80先显示个性化logo、版本号，再循环显示待机界面。

4.3.2 参数设置



- 在待机状态时短按“B”键，进入设置模式；在设置模式中短按“A/B”键选择需要修改的设置项，长按“A”键进入修改状态；进入修改状态后，按“A/B”键选择合适的设置值；选定后等待5秒可返回设置模式。
- 设置完成后长按“B”键保存修改并返回待机模式。

 **注意：**在左手模式（LH）下A、B键的功能将互换。

各选项图片和对应的参数：

蓝色数字为的解释在下一页

参数	参数名称	释义	出厂设置	可调范围
WkTemp 300	工作温度	工作温度	300℃	0-400℃
StbTemp 200	休眠温度	进入休眠状态时的待机温度	200℃	0-400℃
SlpTime 180	休眠时间	静置时，从工作模式进入休眠模式的时间	180秒	60-999秒
Power 18	功率设置	工作功率 ①	18W	16-24W
TempStp 10	温度步长	设置温度时温度增减的步长	10	1-25
OffVolt 10.0	保护电压	工作时的保护电压，当输入电压超过设置值时，TS80会停止加热并提示	13.0	10.0-13.0V
Temp ℃	温度显示单位	温度显示单位，可选择摄氏度（℃）或华氏度（℉）显示	℃	℃/℉
Hand RH	左/右手模式	左、右手使用模式，在不同模式下屏幕显示方向反转，按键功能互换	RH（右手）	RH（右手模式）/ LH（左手模式）
8.75V 26℃ ②	烙铁头校准	校准当前使用的烙铁头 ③		长按“A”键直接执行操作
Restore DFLT	恢复出厂设置	恢复出厂设置		长按“A”键直接执行操作

① 所使用的电源适配器需支持设置值所示功率，如设置值超过电源适配器的最大输出功率，则有可能会损坏TS80和电源适配器。

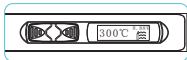
② 屏幕显示温度并非当前室温，在完成校准前，显示温度可能与室温有一定偏差或显示“--℃”。成功校准后显示温度值会比较接近室温。

③ 进行烙铁头校准请先将烙铁头插入TS80控制端，静置10分钟，确保TS80和烙铁头的温度均降至室温后，再接上电源进行校准；校准完成后将显示“Completed”，未符合校准条件时将提示“Retry later”。

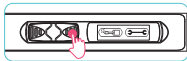
4.3.3 升温操作



在待机界面短按“A”键，TS80开始进入工作状态；



温度达至预设工作温度时即可进行焊接操作，TS80会自动恒温在预设工作温度。



在工作状态下，长按“B”键可返回待机状态。

 **注意：**温度右上方的数字表示当前工作电压。

液晶显示屏右端最后一位图示如下：



向上箭头----加热中

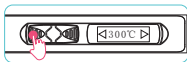


向下箭头----降温中

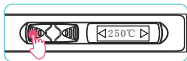


横杠----恒温状态

4.3.4 控温状态调温操作



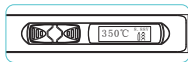
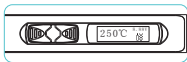
在工作状态下长按“A”键2秒进入加热温度调节；



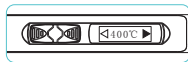
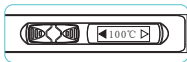
下调温度：按“A”键下调温度；



上调温度：按“B”键上调温度；

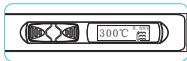


设置完毕后等待5秒可自动返回工作状态，当次设置的工作温度在断电后不保存。



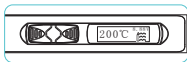
 注意：液晶显示屏出现左或右黑色实心箭头(◀或▶)时，表示该设置已经到达最小值或最大值；当前设置温度断电后不保存。

注：最高温度为 400℃
最低温度为 100℃

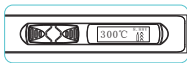


当TS80静止在自定义温度时，将进入温度自动补偿模式。

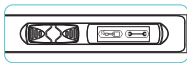
4.3.5 休眠状态



TS80在工作状态下，静置180秒（出厂预设值），将会进入休眠状态，自然降温至预设休眠温度（休眠温度高于工作温度时，会保持在工作温度）；



当TS80移动时，将会自动返回工作状态
升温至预设工作温度（出厂预设工作温度为300℃）；



TS80在休眠状态状态下继续静置180秒（出厂预设值），将会返回待机状态。

4.4 配置文件 (config)

- 1) 使用USB Type-C连接线将电烙铁与电脑连接。电脑将出现虚拟磁盘，此时进入设置模式；
- 2) 打开虚拟磁盘中的config.txt文件，设置参数。

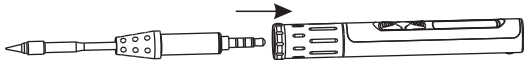
参数名称	释意	出厂设置	可调范围
StbTemp	休眠温度	200℃	100℃ ~ 400℃ 或 212°F ~ 752°F (当Temp项=1时)
WkTemp	工作温度	300℃	100℃ ~ 400℃ 或212°F ~ 752°F (当Temp项=1时)
SlpTime	休眠时间	180秒	60~9999秒
TempStp	温度步长	10	1-25
OffVolt	保护电压	130	100-130，单位为0.1伏
Temp	温度显示模式	0	0为℃，1为°F
Hand	左/右手模式	0	0为RH,1为LH
ZeroP_Ad	温度校准参数		主机自动调整，用户不可修改

 注意：详细的参数释义请查看第7页；Config参数设置保存后将即时更新至TS80。

5

烙铁头

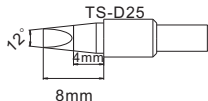
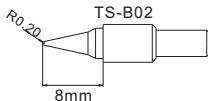
5.1 更换烙铁头



- 1) 请在断电后更换烙铁头；
- 2) 拔出原烙铁头，插入新烙铁头；
- 3) 再次通电。

5.2 烙铁头的选择

 提示：选择合适的烙铁头能使工作更有效率。



5.3 烙铁头保养

- (1) 长时间不用时, 建议让烙铁头适量上锡, 防止氧化;
- (2) 请勿让烙铁头长时间处于高温加热状态, 避免干烧;
- (3) 在焊接时, 请勿给烙铁头施加太大压力摩擦焊点, 这导致烙铁头受损;
- (4) 绝对不允许使用粗糙的材料或锉刀清理烙铁头;
- (5) 如果烙铁头表面已氧化不沾锡, 用户可视需要使用600~800目的金钢砂布小心摩擦并用乙丙醇或相等的溶液清理, 加温至200℃后立即粘锡以防止氧化;
- (6) 请勿使用含氯、酸过高的助焊剂, 仅使用合成树脂或已活性化的树脂助焊剂。

问题1: TS80通电后屏幕无显示

检查1: 检查电源和连接线;

检查2: 连接电脑后能否进入DFU, 并读到U盘。

问题2: 烙铁头温度在预设温度左右跳动

检查1: 烙铁头是否第一次使用或者存放在潮湿环境下。

待烙铁头充分加热即可恒温;

检查2: 烙铁头是否已插好;

检查3: 电源线是否接触不良。

问题3: 电烙铁自动重启

检查1: 请检查电源是否已插好并正常通电;

检查2: 电源参数是否符合使用要求。

问题4: 屏幕显示“Sen-Err”

检查1: 烙铁头是否已插好;

检查2: 烙铁头是否接触不良。

问题5: 烙铁头不沾锡

检查: ○烙铁头温度超过400℃;

○烙铁头未适当加锡;

○缺少助焊剂;

○曾使用含硫量高或干燥的海绵或碎布擦拭烙铁头;

○接触到有机物如塑料、矽(硅)质油脂或其他化学品;

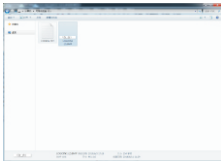
○使用纯度低或低含锡量的焊锡。

7.1 售后服务

电烙铁主控部分在非人为损坏情况下提供一年免费保修服务。保修服务请与销售商联系。
烙铁头属消耗品，一经使用不予退换。

7.2 自定义个性化开机画面

- 1) 准备一张96*16像素的单色位BMP图片，并将文件名设置为login.bmp;
- 2) 将电烙铁连接电脑，进入虚拟磁盘；
- 3) 将准备好的图片拷贝至虚拟磁盘根目录，断开连接完成更新。



7.4 固件更新



- 1) 访问www.miniware.com.cn，将适用的烙铁固件下载至电脑；
- 2) 按住TS80的按键“A”，同时将TS80与电脑连接。TS80进入DFU模式，屏幕显示“DFU3.45”，电脑上出现虚拟磁盘；
- 3) 把准备好的hex固件拷贝到该磁盘的根目录下，当固件后缀名由hex变为rdy后，断开USB连接，完成固件升级。

8.1 丢弃处理



切勿丢弃在家庭垃圾中

○ 此仪器符合WEEE指令（此附加产品标签说明不得将此电子产品丢弃在家庭垃圾中）。

○ 处理和回收：您必须根据当地法律法规正确处理本产品。

8.2 符合FCC 声明



此设备符合美国联邦通讯委员会FCC 规则第15 部分中的规范。

操作设备须符合以下两个条件：

（1）本设备不得引发干扰；

（2）本设备必须能承受其收到的任何干扰，包括可能导致意外操作的干扰。

8.3 符合CE 声明



此标记表示产品符合所有相关的欧洲法律规定。