

FNIRSI™

DWS-200

Professzionális digitális forrasztóállomás színes kijelzővel



ÉRTESÍTÉS

A forrasztóállomás károsodásának elkerülése és a munkakörnyezet biztonságának biztosítása érdekében a következő utasításokat kell betartani:

- Ez a termék háromvezetékes földelt csatlakozót használ, amelyet egy háromágú földelt aljzatba kell bedugni. Ne módosítsa a dugót, és ne használjon nem földelt háromágú adaptert. Ha meghosszabbítja a tápkábelt, használjon földelt háromeres tápkábelt.
- Ne módosítsa a forrasztóállomást engedély nélkül.
- Az alkatrészek cseréjekor eredeti gyári alkatrészeket használjon.
- Ne áztassa be a forrasztóállomást. Ne használja a forrasztóállomást nedves kézzel és ne húzza a tápkábelt.
- A forrasztás füstöt okozhat, ezért gondoskodjon a munkaterület megfelelő szellőztetéséről.
- A forrasztóállomás használatakor ne végezzen olyan műveleteket, amelyek károsíthatják a terméket.
- Ha hosszabb ideig nem használja a terméket, tárolja száraz helyen.

Biztonsági óvintézkedések a forrasztópákafej

A tápfeszültség bekapcsolása után a forrasztópáka hegyének hőmérséklete magas, ami égési sérüléseket vagy tüzet okozhat a helytelen használat miatt.

- Kerülje el a forrasztóállomás nem megfelelő használatát, és használja a terméket a használati utasításnak megfelelően.
- A forrasztóhegy cseréjekor ne érintse meg közvetlenül az égési sérülések elkerülése érdekében.
- Soha ne használja a forrasztópáka hegyét gyúlékony tárgyak közelében.
- Figyelmeztessen másokat, hogy a forrasztópáka hegye égési sérüléseket és veszélyes baleseteket okozhat. Szüneteltetéskor vagy a munka befejezése után kapcsolja ki a készüléket.
- A forrasztómaradványok eltávolításakor ne üldöztesse a forrasztópákát a munkapadon, mert ez súlyosan megsérülhet.

- Ne használja a forrasztópáka hegyét a forrasztáson kívüli más feladatra.
- Az égési sérülések elkerülése érdekében tartsa távol a gyermekektől.



FIGYELMEZTETÉS

Ez a termék antistatikus tulajdonságokkal rendelkezik, használat közben győződjön meg arról, hogy földelve van.

FELHASZNÁLÓMEGJEGYZÉS

- Ez a kézikönyv részletes utasításokat tartalmaz a termék használatához és fontos biztonsági óvintézkedéseket. Kérjük, figyelmesen olvassa el ezt a kézikönyvet, és kövesse az utasításokat a termék optimális teljesítményének biztosítása érdekében.
- Ne használja a készüléket gyúlékony vagy robbanásveszélyes környezetben.
- A kicselezett elemeket és az elavult készülékeket nem szabad háztartási hulladékként kezelni; A megfelelő ártalmatlanítás érdekében kövesse a vonatkozó nemzeti vagy helyi törvényeket.
- Ha bármilyen minőségi probléma adódik a készülékkel, vagy kérdése van a használatával kapcsolatban, azonnal forduljon hozzánk, és mi időben megoldjuk aggályait.

1. A TERMÉK BEVEZETÉSE

A DWS-200 az FNIRSI által bevezetett nagy teljesítményű precíziós forrasztóállomás, amely egy általánosan használt kéziszerszám az elektronikai forrasztásban.

Ez a termék beépített nagy teljesítményű tisztaréz transzformátorral van felszerelve, amely 110-250 V bemeneti feszültségre alkalmas, 200 W maximális teljesítményt támogat, 100-450 °C között állítható hőmérséklet-tartományt, 3 előre beállított hőmérsékleti csoportot támogat, és forrasztópáka állványhoz csatlakoztatható indukciós hibernáláshoz.

2. A TERMÉK JELLEMZŐI

- HD színes képernyő, intelligens vezérlés
- Adaptív széles feszültség bemenet (110-250V)
- Maximális teljesítmény 200W, gyors fűtés
- Több előre beállított csoport, kényelmes és gyors
- Támogatja az F245, F210 típusú fogantyúkat, erős kompatibilitás
- Valós idejű hibernált mód a forrasztóhegy élettartamának meghosszabbításához
- Az energiaállapot és a hőmérséklet valós idejű monitorozása több módban

3. A SZERKEZETI ÉS CSATLAKOZÁSI ÁBRÁM BEVEZETÉSE

3.1 A házigazda bemutatása



C típusú
firmware-
frissítési felület

Fő kapcsoló

Hibernációs konzol

csatlakozói láca

Teljesítmény interfész

Bemeneti biztosíték

Forrasztóállomás
fogantyú interfész



3.2 A hibernált ülés bemutatása

Drótfogantyú klip

Forrasztócsú cs
elhelyezési terü let

Ülésfogantyú
Hibernátor

Aljzat
forrasztópáka hegyével

Acélhuzal
tisztí tási
terü let

Hibernációs konzol

csatlakozónyi lása



3.3 Bekötési rajz

Gazda tápkábelezése

Ha a tápkábel csatlakoztatása után le kell választania a tápfeszültséget, akkor ezt úgy teheti meg, hogy a tápkapcsolót

művelet.



Forrasztópáka fogantyú csatlakozása

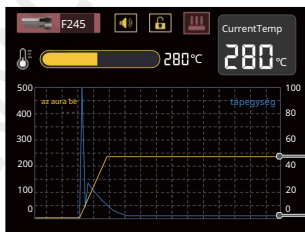
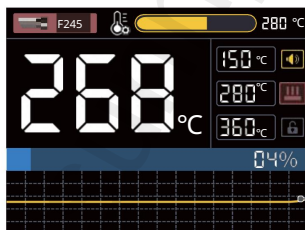
Miután behelyezte a fogantyút az interfészbe, győződjön meg arról, hogy újra reteszelte a gombbal, hogy megakadályozza a fogantyú rossz érintkezését vagy meglazulását használat közben.



A fő egység hibernált állásának csatlakozókábele A fő egységet és a másodlagos egységet egy csatlakozókábelrel kell összekötni, és a fogantyút a hibernált állásra kell helyezni a hibernálás észleléséhez.



4.PANEL BEVEZETÉS



5. A MUNKAFOLYAMAT LEÍRÁSA



Hibernálás engedélyezése oldal



oldal



Készletlét



Fő interfész

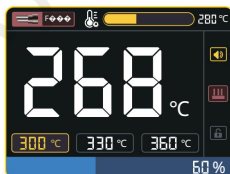
Csatlakoztassa a

készülék a kapcsolási rajznak megfelelő en, kapcsolja be a fő egység hátoldalán található tápkapcsolót és Nyomja meg röviden a bekapcsológombot a készülék bekapcsolásához. Bekapcsolás után megjelenik a kijelzőn a logó, és miután eltűnik, a készülék hibernált módba lép. Hibernált módban a készülék kikapcsol, és a hibernált módba lép. Hibernált módban a készülék kikapcsol, és a hibernált módba lép.

forrgatókönyv : A kijelzős emelje fel a forrasztópákát a hibernálási folyamat alatt hibernált oldalra, és belépett a fő felületre.



Hibernálás

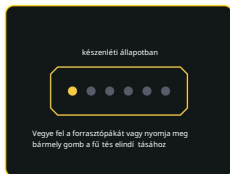


Fő interfész

forrgatókönyv : Ha a forrasztópákát nincs felemelve a hibernálási folyamat során, az eszköz készenléti üzemmódba lép, amikor a visszaszámlálás eléri 00:00:00.



Hibernálás oldal

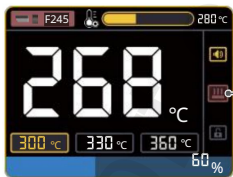


Készletlét mód

Amikor belép a fő interfészbe, a forrasztópáka normál üzemelési állapotban van, a következő négy állapotra osztható:

Fűtési állapot: Ebben az állapotban az állapotsor jobb oldalán lévő második ikon fűtési állapotra vált.

Amikor a forrasztópáka felmelegszik, vagy a fűtési folyamat befejeződik, és az aktuális hőmérséklet elérte a beállított hőmérsékletet.



Hibernált állapot: A forrasztópáka be van helyezve a forrasztópáka állványba. Az állapotsor jobb oldalán lévő második ikon hibernált állapot ikonra változik.

Amikor a hibernált funkció be van kapcsolva, és a valószínű hőmérséklet.

azonos vagy alacsonyabb a hőmérséklettel

állapotba kerül, a vezérlés hibernált

állapotban van.

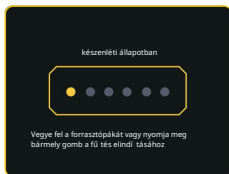


hibernált oldalra, és lépjen hibernált módba. Fel lehet ébreszteni a forrasztópáka felemelésével.

Készletléti mód: Miután a forrasztópáka hibernált üzemi módba lép, és az időzítő visszazámlálása véget ért, készletléti üzemi módba lép. A készletléti üzemi mód kikapcsolásához nyomja meg bármelyik gombot, vagy emelje fel a forrasztópákát.



Hibernálás oldal



Készletléti mód

Be-/kikapcsolás állapota : Nyomja meg röviden a bekapcsológombot a be-/kikapcsoláshoz.



ÉRTESTÉTEL

Ne érintse meg a forró alkatrészeket, ha a forrasztópáka felmelegedett vagy fel van melegítve és használatra kész.

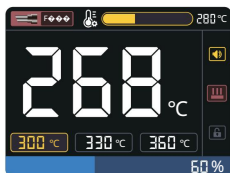
6. HASZNÁLATI UTASÍTÁS

6.1 A házigazda bemutatása

Bekapcsolás: A képernyőn megjelenik az indítás ikonja, majd automatikusan a hibernálási oldalra, illetve a fő oldalra kerül (ha indításkor felemeli a forrasztópáka hegyét, automatikusan a fő oldalra, ellenkező esetben a hibernált oldalra kerül). Ha a rendszer felszólítja a forrasztóhegy behelyezésére, az interfész automatikusan a forrasztócsúcs készenléti oldalára lép a forrasztócsúcs behelyezése után.



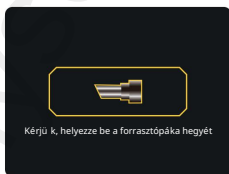
Kapcsolja be



Fő
felü let

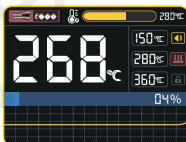


Hibernálás



Kéri a
forrasztóhegy behelyezését

Kezdő lap váltás : A fő felü leten három oldal található, röviden nyomja meg a MODE gombot az oldalak közötti váltáshoz.



Célhő mérséklet beállítási tás : A célhő mérsékletet kétféleképpen állíthatja be mindhárom fő oldalon.

Nyomja meg röviden vagy tartsa lenyomva a gombot a célhő mérséklet beállítási tásához Fűtés és hibernált üzemmódban nyomja meg a gombot a célhő mérséklet beállításához. hő mérséklet üzem módban a gomb megnyomásával beállíthatja a hibernált hő mérsékletet.

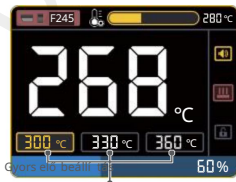


Fűtési mód



hibernálás

Nyomja meg röviden a gombot a kívánt hőmérséklet beállításához gyors hő mérséklet-csatorna a gyors beállítási tásokhoz célhő mérsékleteket. A hibernálás gomb megnyomása nem lép azonnal érvénybe, de csak a hibernált módból való kilépés után.



ÉRTESELTÉS

A hő mérsékletzár aktiválása után nem lehetséges állítani a célhő mérsékletet.

6.2 Alapvető menü műveletek

Első ször nyissa meg a beállítási oldalt

Szintek: Nyomja meg röviden a

gombot,  belépjen a hő mérséklet beállítási oldalára.



Hozzáférés a második szintű menü hoz

Beállítási táskák: Nyomja meg röviden a

gombot,  belépjen a második szintű menü beállítási táskák oldalára.



Visszatérés az előző menübe: A gomb rövid megnyomásával visszatérhet -vel az előző menübe.



Visszatérés a fő oldalra: Ha az első szintű beállítási táskák oldalán van, nyomja meg röviden a gombot, hogy visszatérjen a fő oldalra .



Menü váltás: Amikor az első

szintű beállítási táskák oldalán van, nyomja meg a gombot.

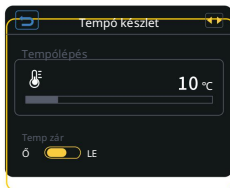
  röviden váltson át a következő beállítási táskák oldalára.



Beállítási táskák lehetséges váltása:

A gomb rövid megnyomásával

  váltson más beállítási táskák lehetségeségekre.



6.3 Hő mérséklet beállítási tábla

Hő mérséklet növelése : Nyomja meg a gombot  röviden válassza ki, majd megjelenik egy háromszög szimbólum. A gomb rövid megnyomásával  vagy hosszan nyomja meg a növekmény értékének beállítási táblához. Nyomja meg ismét a gombot a beállítási táblához.

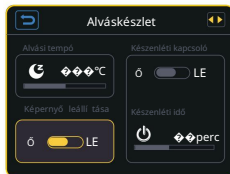
Hő mérsékletzár : Nyomja meg a gombot a  zárkapcsoló átkapcsolásához. Kérjük, vegye figyelembe, hogy a hő mérsékletzár engedélyezése után a célhő mérséklet nem módosítható a fő oldalon.



6.4 Hibernálási beállítási táblák

Hibernálási hő mérséklet: Válassza ki a hibernált hő mérsékletet, és röviden nyomja meg a  gombot a hibernálási hő mérséklet beállítási táblához. A kívánt érték beállítási tábla után nyomja meg ismét a gombot a megerősítéshez és a mentéshez. Alternatív megoldásként gyorsan beállíthatja a hibernált hő mérsékletet a gomb rövid vagy hosszú  hibernált módban és a hibernált oldalra való belépés előtt.

A készenléti képernyő kikapcsolása : Miután kiválasztotta a készenléti képernyő kikapcsolását, egyszerűen nyomja meg röviden a gombot a be- vagy kikapcsoláshoz. Ha a készenléti képernyő ki van kapcsolva, a képernyő nem jelenik meg, amikor a készenléti képernyő nívóire lép.



Készenléti kapcsoló: A készenléti kapcsoló kiválasztása után nyomja meg röviden a be- vagy kikapcsoló gombot. Amikor a kapcsoló



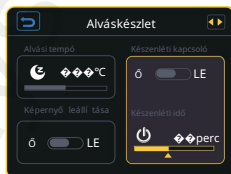
van

Ha a készenléti mód aktív, a készenléti mód képernyője megjelenik, amikor a készenléti módba lép. A készenléti képernyő megjelenítéséhez be kell kapcsolni a készenléti kapcsolót, míg a készenléti képernyő kikapcsolásához ki kell kapcsolni.



Készenléti idő: A készenléti idő

kiválasztása után egy háromszög szimbólum jelenik meg, ami minden megnyomja a gombot, jelezve, hogy a bal és jobb gomb rövid vagy hosszan megnyomásával beállíthatja a készenléti időt. A készenléti idő első sorban a visszaszámlálás elindítására szolgál a készenléti képernyőre való belépéshez, miután belépett a hibernált oldalra.



6.5 Gyors hozzáférés

Gyors hőmérséklet 1/2/3: A gyors hőmérséklet



1/2/3 kiválasztása után nyomja meg a gombot, és megjelenik egy háromszög szimbólum.

Ezután nyomja meg vagy tartsa lenyomva a gombot az érték beállításához, végül nyomja meg ismét a gombot a mód megerősítéséhez és mentéséhez.



6.6 Hő mérséklet kalibrálása

Hő mérséklet kalibrálása 150/250/350: Miután

kiválasztotta a kalibrálandó hő mérsékletet, nyomja meg a gombot a kalibrálási  lépéshez.

Helyezze a forrasztópáka hegyét a kalibráló eszközre, és amint a hő mérséklet stabilizálódik, nyomja meg vagy tartsa lenyomva a gombot

  a hő mérséklet értékének beállításához.

A kalibrálás befejezése után mentse el a beállításokat

a gomb megnyomásával. 



6.7 Rendszerbeállítások

Képernyő fényereje: A képernyő fényerejének kiválasztása után nyomja meg röviden a gombot

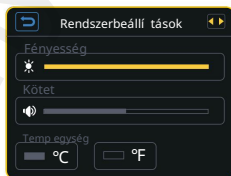
 majd nyomja meg vagy tartsa lenyomva a gombot.

  a képernyő fényerejének beállításához. A

képernyő fényereje a beállítás során valós időben

frissül. A beállítási művelet elvégzése után röviden nyomja

meg a gombot a beállítási mentéséhez. 



Értesítési hang: Az értesítési hang kiválasztása

után nyomja meg röviden a gombot 

majd nyomja meg  

vagy tartsa lenyomva a gombot

az értesítési hang

beállításához. A figyelmeztető hang valós

időben frissül a beállítási művelet során.

A beállítási művelet elvégzése után röviden nyomja meg a

 gombot a beállítási mentéséhez.



Hő mérséklet mértékegysége °C/°F: A hő mérséklet

mértékegységének kiválasztása után nyomja meg röviden a gombot

 °C és °F közötti váltáshoz.

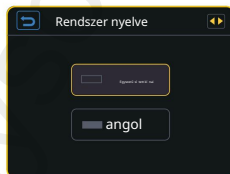


6.8 A rendszer nyelve

Nyelvváltás : egy gomb megnyomásával

  majd nyomja meg a gombot a 

megelőző és a váltáshoz.



6.9 Gyári beállítás visszaállítása

Gyári beállítás visszaállítása : A gomb rövid megnyomása után  újra fogsz

a rendszer kéri, hogy válasszon az "Igen" és a "Nem" között. Ezen a ponton  
rövid megnyomással válthat a kiválasztás között. Az "Igen" kiválasztásával és

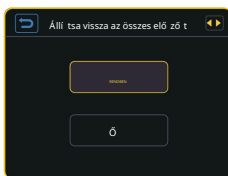
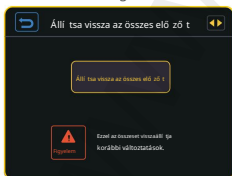
a gomb ismételt rövid megnyomásával



minden beállítást visszaáll, és visszaállnak a gyári alapbeállítások; Ha a „Nem”

lehetővé választja, és röviden ismét megnyomja a gombot, a gyári beállítások

visszaállítása megszakad, és visszatér az előző szint oldalára.



7. FIRMWARE FRISSÍTÉS

Kapcsolja ki az eszközt, nyomja meg és tartsa lenyomva a MODE gombot, majd az USB Type-C kábel segítségével csatlakoztassa az eszközt a számítógéphez, kapcsolja be és lépjen be a Bootloader felületre, várja meg, amíg az USB flash meghajtó megjelenik, és másolja a firmware fájlt az USB flash meghajtóra.

Kérjük, húzza át a firmware-t az USB flash meghajtóra.
Kérjük, húzza át a firmware-t
fájl USB flash meghajtóra!

8. TERMÉK PARAMÉTEREI

Modellszám	DWS-200
Teljesítmény	200 W (MAX)
Hőmérséklet tartomány	100-450 °C
Gazdaméret	hossz 156 x szélesség 96 x mag 103 (mm-ben)
Bemeneti feszültség	110-250V
Bemeneti biztosíték	3A
Forrasztás támogatott Vas típusa	F210, F245
Nettó tömeg	475 g (egy gazda)

9. A forrasztópáka hegyeinek cseréje és tisztí tása

9.1 A forrasztóhegy cseréje

1. A dugós tartó segítségével válassza le a forrasztópáka a forrasztócsú csból.
2. Új forrasztóhegy behelyezéséhez használjon dugaszolható tartót vagy puszta kézzel. Helyezzen be egy új forrasztócsú csot a fogantyú ba.
3. A forrasztóhegy cseréje után kövesse a képernyő n megjelenő utasí tásokat. A munka megkezdéséhez tegye a fogantyú t hibernált helyzetbe, vagy nyomja meg bármelyik gombot a munka megkezdéséhez.



ÉRTESEÍ TÉS

Az első összeszereléskor ügyeljen arra, hogy a forrasztópáka hegyének hő mérséklete ne legyen túl magas, hogy elkerülje az égési sérüléseket. A hozzáadott égésvédelem csak arra szolgál, hogy megakadályozza a forrasztócsú cs felmelegedését közvetlenül a telepítés után, így a felhasználók csökkenthetik a reakcióidőt.

9.2 A forrasztóhegyek tisztítása

Finom, nagy súrűségű réz drótkefe használatával hatékonyan megtisztíthatja a forrasztóhegyet, miközben biztosítja a hegy védelmét.



10. A FORRASZTÓÁKA HASZNÁLATA ÉS KARBANTARTÁSA

TIPPEK

A hőmérséklet stabilizálódása után tisztítsa meg a forrasztócsúcsot egy tiszta szivaccsal, és ellenőrizze az állapotot vasalók.

Ha a forrasztóhegy ózított része fekete-oxidot tartalmaz, akkor azt újjá lehet feltölteni, majd tiszta szivaccsal áttörölni. Ismételje meg ezt a tisztítási folyamatot, amíg az összes oxidot teljesen eltávolítja, majd töltsse fel újjá.

Ha a forrasztócsúcs deformálódik vagy berozsdásodik, ki kell cserélni egy újra.



ÉRTESTÉS

Ne használjon reszelőt az oxidok eltávolítására a forrasztási kötésből.

Forrasztópáka fej hő mérsékletű ülés	A túlzott hő mérséklet gyengíti a forrasztócsú csőműködő képességét, ezért javasolt a lehető legalacsonyabb hő mérséklet-beállítás alkalmazása. Ez a forrasztóhegy kiváló hő mérséklet-visszanyeréssel rendelkezik, amely lehetővé teszi a kiemelt forrasztást alacsonyabb hő mérsékleten, és így védi a hő mérsékletre érzékeny alkatrészeket.
Tisztítás	Rendszeresen tisztítsa meg a forrasztópáka hegyét tisztító szivaccsal. A forrasztás után visszamaradt folyasztószer- és oxidmaradványok károsíthatják a forrasztópáka hegyét, ami forrasztási hibákhoz vagy a hővezetési hatékonyság csökkenéséhez vezethet.
	A forrasztópáka hosszantartó és folyamatos használata esetén ajánlatos hetente egyszer szétbontani a forrasztópáka hegyét, hogy eltávolítsuk az oxidokat és megelőzzük a hőmérséklet-csökkenéssel adódó károsodásokat.
Amikor nincs használatban	Ne hagyja a forrasztópáka hegyét hosszú ideig magas hőmérsékleten, ha nincs használatban, mert ez a folyasztószer maradvány oxidokká alakulását okozhatja. Jelentősen csökkenti a hővezetési hatékonyságát.
Használat után	Használat után tisztítsa meg a forrasztópáka hegyét, és kenje be friss forrasztóanyaggal, hogy megakadályozza az oxidációt.

10.2 A forrasztóhegyek "nem ónosodásának" lehetséges okai

- Ha a forrasztópáka nincs használatban, a forrasztócsú csot nem fedi be friss

forrasztóanyag. • A forrasztóhegy magas

páratartalmú állapotban van. • A forrasztóhegy nem olvad

meg kellő képpen forrasztás közben. • Dörzsölje a forrasztóhegyet egy száraz vagy piszkos szivacshoz vagy ruhához

[kénmentes nedves ipari szivacs]

- A forrasztó- vagy vaslemez szennyezett, vagy a forrasztási felü let nem tiszta.

Forgalmazó

Sunnysoft sro

Kovanecká 2390/1a 190

00 Prága 9

Csehország

www.sunnysoft.cz

FNIRSI™

DWS-200

PRECISION INTELLIGENT SOLDERING STATION INSTRUCTION MANUAL



PRECAUTIONS

Soldering Station Usage Precautions

To avoid damage to the soldering station and ensure safety in the work environment, the following should be observed:

- This product uses a three-wire grounded plug, which must be inserted into a three-prong grounded outlet. Do not modify the plug or use an ungrounded three-prong adapter. If extending the power cord, please use a grounded three-wire power cord.
- Do not modify the soldering station without authorization.
- When replacing parts, use original factory components.
- Do not wet the soldering station. Do not use the soldering station with wet hands or pull on the power cord.
- Smoke may be emitted during soldering, so ensure good ventilation in the work area.
- Do not engage in any actions that may harm the product while using the soldering station.
- If the product is not used for a long time, please put it in a dry environment.

Precautions for using head of soldering iron

When the power is turned on, the temperature of the soldering iron tip is at a high temperature, which may cause burns or fire due to abuse. Please strictly observe the following:

- Please avoid misuse of this soldering station and use the product according to the operating instructions.
- Do not touch the soldering iron tip directly when replacing it to prevent burns.
- Never use the soldering iron tip near flammable objects.
- Notify others that the soldering iron tip can cause burns and may lead to dangerous accidents. Turn off the power when taking a break or after finishing work.
- Do not tap the soldering iron on the workbench to remove solder residue, as this may cause severe damage to the soldering iron.

- Do not use the soldering iron tip for tasks other than soldering.
- Keep out of reach of children to prevent burns.



NOTICE

This product has anti-static measures, please make sure to ground it when using.

NOTICE TO USERS

- This manual provides detailed instructions on how to use the product and important precautions. Please read this manual carefully and follow the instructions to ensure optimal performance of the product.
- Do not use the instrument in flammable or explosive environments.
- Disposed batteries and obsolete instruments should not be treated as household waste; please follow the relevant national or local laws for proper disposal.
- If there are any quality issues with the instrument or if you have any questions regarding its use, please contact us promptly, and we will address your concerns in a timely manner.

1.PRODUCT INTRODUCTION

The DWS-200 is a high-power precision soldering station introduced by FNIRSI, which is a commonly used manual tool in electronic soldering processes. This product features a built-in high-power pure copper transformer, suitable for voltage inputs of 110-250V, supporting a maximum power of 200W, adjustable temperature range of 100-450°C, support for pre-setting 3 temperature groups, and the ability to connect to a soldering iron stand for induction hibernation.

2.PRODUCT FEATURES

- HD color screen, intelligent control
- Adaptive wide voltage (110-250V) input
- Maximum power of 200W, rapid heating
- Multiple preset groups, convenient and fast
- Supports F245, F210 type handles, strong compatibility
- Real-time hibernation mode to extend soldering iron tip life
- Multiple mode real-time monitoring of power and temperature status

3.STRUCTURE INTRODUCTION AND WIRING DIAGRAM

3.1 Host introduction



Type-C firmware
upgrade interface

Power switch

Hibernate Holder
Connection Hole

Power
supply interface

Input fuse

Soldering station
handle interface



3.2 Introduction to hibernation seat

Handle wire clip

Soldering iron tip
placement area

Handle
Hibernate seat

Soldering iron
tip plug socket

Steel wire
cleaning area

Hibernate holder
connection hole



3.3 Wiring diagram

Host power wiring

After the power cord is connected, if you need to disconnect the power you can do so by toggle the power switch to operate.



Host soldering iron handle wiring

After inserting the handle into the interface, make sure to use the knob to lock it again to prevent the handle from having poor contact or becoming loose during use.

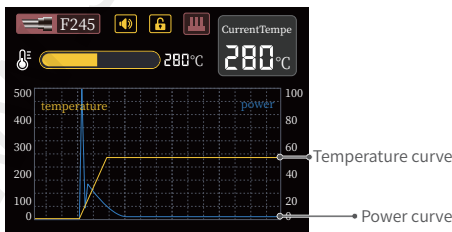
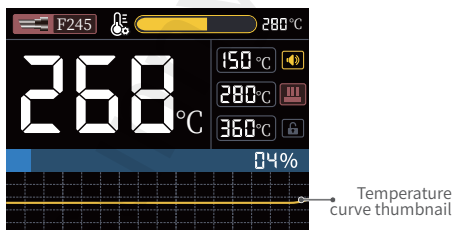
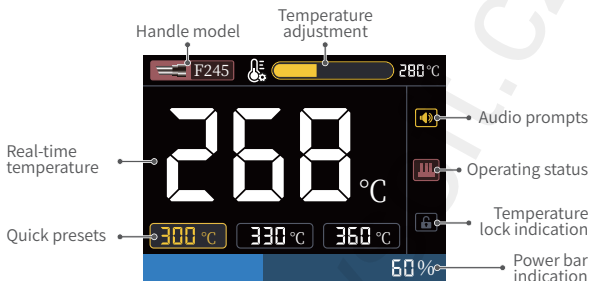


Main Unit Hibernation Seat Connection Cable

The main unit and the secondary unit need to be connected through the connecting cable, and the handle is placed on the hibernation seat in order to sense hibernation.



4.PANEL INTRODUCTION



5. WORK PROCESS DESCRIPTION



Power-on page



Hibernate page



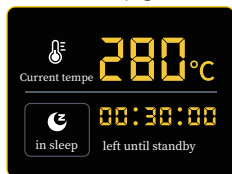
Standby page



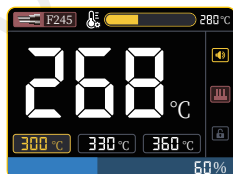
Main interface

Connect the devices according to the wiring diagram, turn on the power switch on the back of the main unit, and press the power button briefly to turn on the device. After powering on, the logo will be displayed, and after the logo disappears, the device will enter hibernation mode. There are two ways to exit hibernation mode.

Scenario ①: Pick up the soldering iron during the hibernation process to exit the hibernation page and enter the main interface.



Hibernation page

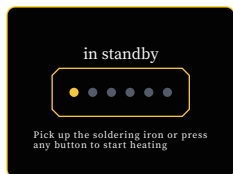


Main interface

Scenario ②: If the soldering iron is not picked up during the hibernation process, the device will enter the standby page when the countdown reaches 00:00:00.



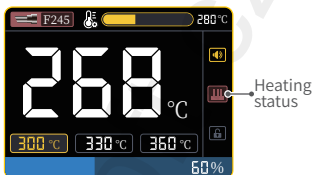
Hibernation page



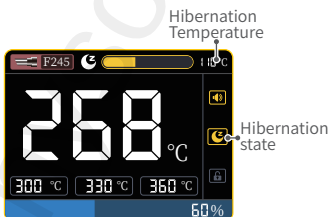
Standby

Entering the main interface, the soldering iron is in normal working condition, divided into the following four states:

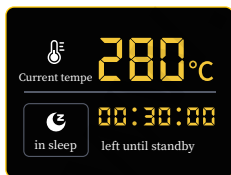
Heating status: In this state, the second icon on the right side of the status bar will change to a heating icon. The soldering iron is either heating up or the heating process has been completed, with the actual temperature reaching the set temperature.



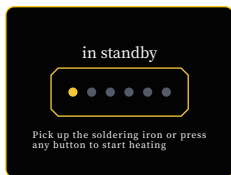
Hibernation state: The soldering iron has been inserted into the soldering iron stand. The second icon on the right side of the status bar will change to a hibernation icon. When the hibernation function is activated and the real-time temperature is equal to or lower than the hibernation temperature, the device will enter the hibernation page and go into hibernation mode. It can be awoken by picking up the soldering iron.



Standby mode: After the soldering iron enters hibernation mode and the countdown timer ends, it will enter the standby page. Press any button or pick up the soldering iron to deactivate the standby mode.



Hibernate page



Standby

Shutdown/Power on state: Press the power button briefly to shut down/power on.



! NOTICE

Do not touch the hot parts when the soldering iron is in the heating or heated and ready to use state.

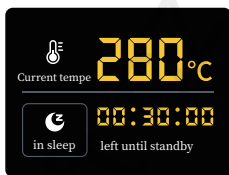
6. OPERATING INSTRUCTIONS

6.1 Host introduction

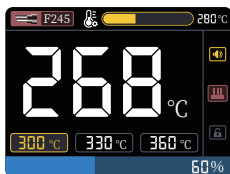
Power on: The screen displays the boot icon, then automatically transitions to the hibernation page or main page (if the soldering iron tip is picked up during the boot process, it will automatically transition to the main page, otherwise the hibernation page). If there is a prompt to insert the soldering iron tip, after inserting the soldering iron tip, the interface will automatically transition to the soldering iron tip ready page.



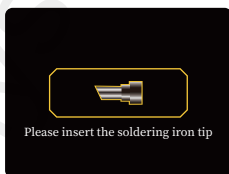
Power on page



Hibernate page

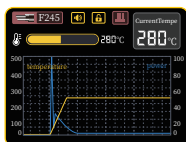
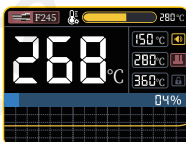
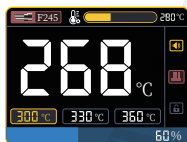


Main interface



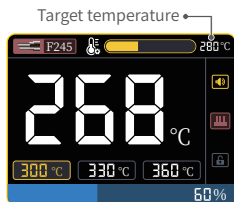
Prompt to insert
soldering iron tip

Homepage switch: There are three pages on the main interface, press the MODE button briefly to switch between pages.

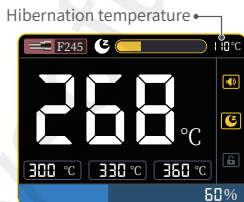


Target temperature setting: You can set the target temperature on all three main pages in two ways.

① Pressing briefly or holding down the button can both set the target temperature. When in heating mode, pressing the ◀ ▶ button sets the target temperature, and when in hibernation mode, pressing the button sets the hibernation temperature.

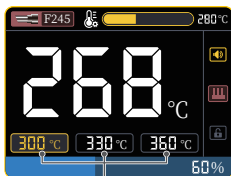


Heating mode



Hibernation mode

② Short press the CH S button to select the quick temperature channel to quickly set the target temperature. Pressing the CH S button in hibernation mode will not take effect immediately, it will only take effect after exiting hibernation mode.



Quick preset

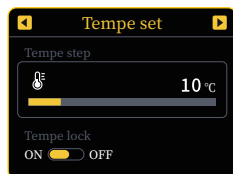
! NOTICE

After the temperature lock is activated, the target temperature cannot be adjusted.

6.2 Basic menu operations

Accessing the first-level settings

page: press the  key briefly to enter the temperature settings page.



Accessing the second-level settings menu: press the  key briefly to enter the second-level menu. settings page.

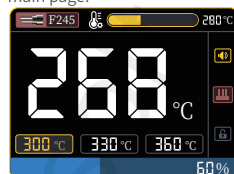


Return to the previous menu:

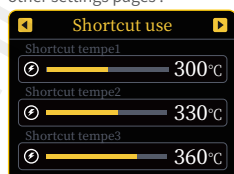
press the  key briefly to return to the previous menu.



Return to the main page: When on the first-level settings page, press the  key briefly to return to the main page.



Switching menus: When on the first-level settings page, press the   key briefly to switch to other settings pages.



Switching setting options: Press the   key briefly to switch to other setting options.



6.3 Temperature Setting

Temperature increment: Press the  key briefly to select, after which a triangle symbol will appear. Press the   key briefly or long press to adjust the increment value. Press the  key again to save the setting.

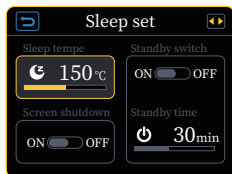
Temperature lock: Press the  key to toggle the lock switch. Please note that after enabling temperature lock, the target temperature cannot be changed on the main page.



6.4 Hibernation settings

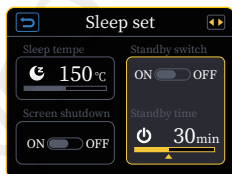
Hibernate temperature: Select the hibernate temperature, short press the  key to adjust the hibernate temperature. After adjusting to the desired value, press the  key again to confirm and save. Alternatively, you can quickly adjust the hibernate temperature by short or long pressing the   key while in hibernate mode and before entering the hibernate page.

Standby screen off: After selecting the standby screen off, simply short press the  key to turn it on or off. When the standby screen off is activated, the screen will not display the standby screen when entering the standby screen off page.



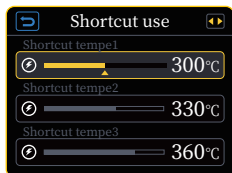
Standby switch: After selecting the standby switch, simply short press the **MODE OK** key to turn it on or off. When the standby switch is activated, the screen will display the standby screen when entering the standby screen off page. Displaying the standby screen requires the standby switch to be turned on while the standby screen off needs to be turned off.

Standby time: After selecting the standby time, short press the **MODE OK** key will display a triangle symbol indicating that you can short press or long press the left and right keys to adjust the standby time. The standby time is mainly used to start a countdown to enter the standby screen after entering the Hibernation page.



6.5 Quick access

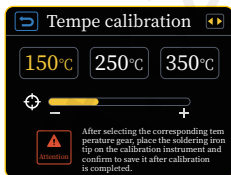
Quick temperature 1/2/3: After selecting quick temperature 1/2/3, press the **MODE OK** key to display a triangle symbol. You can then press or hold the **◀ ▶** key to adjust the value, and finally press the **MODE OK** key again to confirm and save the value.



6.6 Temperature calibration

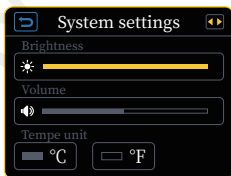
Temperature calibration 150/250/350:

After selecting the temperature that needs to be calibrated, press the **MODE OK** key to enter calibration mode. Place the soldering iron tip on the calibration device, and once the temperature stabilizes, press or hold the **◀ ▶** key to adjust the temperature value. After calibration is complete, press the **MODE OK** key to save the settings.

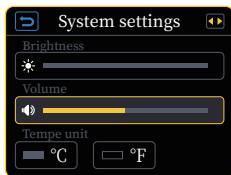


6.7 System settings

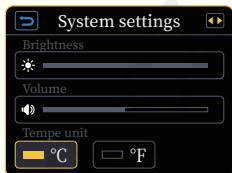
Screen brightness: After selecting the screen brightness, press the **MODE OK** key briefly, and then press or hold the **◀ ▶** key to adjust the screen brightness. The screen brightness will be updated in real time during the adjustment process. Once the adjustment is complete, press the **MODE OK** key briefly to save the settings.



Alert sound: After selecting the alert sound, press the **MODE OK** key briefly, and then press or hold the **◀ ▶** key to adjust the alert sound. The alert sound will be updated in real time during the adjustment process. Once the adjustment is complete, press the **MODE OK** key briefly to save the settings.



Temperature unit °C/°F:After selecting the temperature unit, press the **MODE** **OK** key briefly to switch between °C and °F.



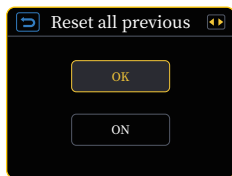
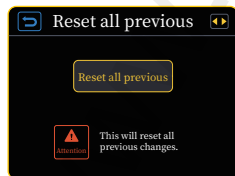
6.8 System language

Switch language:by pressing the **◀ ▶** key, then press **MODE** **OK** to confirm and switch.



6.9 Restore factory settings

Restore factory settings:After short-pressing the **MODE** **OK** key, you will be prompted again to choose between "Yes" and "No". Short-pressing the **◀ ▶** key at this time can toggle the selection. Choosing "Yes" and short-pressing the **MODE** **OK** key again will reset all settings and restore to the default factory settings; if you choose "No" and short-press the **MODE** **OK** key again, the restoration of factory settings will be canceled and you will return to the previous level page.



7.FIRMWARE UPGRADE

Power off the device, press and hold the **MODE** button, then use the USB Type-c cable to connect to the computer to power on the device and enter the Bootloader interface, wait for the USB flash drive to pop up and copy the firmware file to the USB flash drive.

请把固件拖到U盘
Please drag the firmware
file to USBflash disk!

8.PRODUCT PARAMETERS

Model Number	DWS-200
Power	200W (MAX)
Temperature Range	100—450°C
Host Size	L 156 x W 96 x H 103 (in mm)
Input Voltage	110-250V
Input Fuse	3A
Supported Soldering Iron Type	F210、F245
Host Net Weight	475g (single host)

9.SOLDERING IRON TIP REPLACEMENT AND CLEANING

9.1 Replace the soldering iron tip

1. Use the plug-in holder to separate the soldering pen from the soldering iron tip.
2. Use the plug-in holder or bare hands to insert the new soldering iron tip. Insert the new soldering iron tip into the handle.
3. After replacing the soldering iron tip, you need to follow the instructions on the screen. Put the handle into the hibernation seat or press any key to start working to start working.



NOTICE

For the initial assembly, make sure the soldering iron tip temperature is not too high to prevent burns. The added burn protection is only designed to prevent immediate heating of the soldering iron tip after installation, allowing users a cushioned response time.

9.2 Cleaning of soldering iron tips

Using a high-density fine copper wire brush can effectively clean the soldering iron tip while also providing protection for the tip.



10. SOLDERING IRON TIP USE AND MAINTENANCE

- ① After the temperature stabilizes, use a clean sponge to clean the soldering tip and check the iron's condition.
- ② If the tin plating on the soldering iron tip contains black oxide, it can be replated with new tin, then wiped clean with a clean sponge. Repeat this cleaning process until all oxides are completely removed, then replate with new tin.
- ③ If the soldering iron tip deforms or develops rust, it must be replaced with a new tip.



NOTICE

Do not use a file to remove oxides from the soldering joint

10.1 Use of soldering iron tips

Soldering iron head temperature seat	Excessive temperature will weaken the functionality of the soldering iron tip, so it is recommended to use the lowest possible temperature setting. This soldering iron tip has excellent temperature recovery, allowing for sufficient soldering at lower temperatures to protect temperature-sensitive components.
Cleaning	Regularly clean the soldering iron tip using a cleaning sponge. Residues of flux and oxides generated after soldering can damage the soldering iron tip, leading to soldering errors or reduced heat conduction efficiency.
	For prolonged and continuous use of the soldering iron, it is recommended to disassemble the soldering iron tip once a week to remove oxides and prevent damage that may result in reduced temperature.
When Not in Use	Do not leave the soldering iron tip at high temperatures for extended periods when not in use, as it can cause flux residues to turn into oxides, significantly reducing heat conduction efficiency.
After Use	After use, clean the soldering iron tip, coat it with fresh solder to prevent oxidation.

10.2 Possible causes of "non-tinning" soldering iron tips

- The soldering iron tip is not covered with fresh solder when the iron is not in use.
- The soldering iron tip is in a high humidity condition.
- The soldering iron tip is not sufficiently melted during soldering work.
- Scrubbing the soldering iron tip on a dry or unclean sponge or cloth. [A clean, moist industrial grade sulfur-free sponge]
- The solder or iron plating is impure, or the soldering surface is not clean.

11.PRODUCTION INFORMATION

Any FNIRSI users with any questions who comes to contact us will have our promise to get a satisfactory solution + an Extra 6-Month Warranty to thanks for your support!

By the way, we have created an interesting community, welcome to contact FNIRSI staff to join our community.

Shenzhen FNIRSI Technology Co.,LTD.

Add.: West of Building C, Weida Industrial Park, Dalang Street, Longhua District, Shenzhen, Guangdong

E-mail: fnirsiofficial@gmail.com (Business)/ fnirsiofficialcs@gmail.com (Equipment service)

Tel: 0755-28020752 / +8613536884686