

P852A - Bodová svářečka baterií GLITTER 801B s příslušenstvím

Vážení zákazníci,

děkujeme Vám za Vaši důvěru a za nákup tohoto produktu. Tento návod k obsluze je součástí výrobku. Obsahuje důležité pokyny k uvedení výrobku do provozu a k jeho obsluze. Jestliže výrobek předáte jiným osobám, dbejte na to, abyste jim odevzdali i tento návod. Ponechtejte si tento návod, abyste si jej mohli znovu kdykoliv přečíst!

**Popis:**

1. Ve srovnání s tradiční AC bodovou svařečkou, nově navržená kondenzátorová bodová svářečka 801B nezasahuje do elektrického obvodu, žádné další problémy s vypínáním.
2. 801B využívá nejnovější technologii pulzního svařování nashromážděnou energií, má velký svařovací výkon, svařovací pero je elegantní a zajišťuje vám spolehlivý svařovací efekt.
3. Maximální svařovací výkon stroje může být až 11,6 kW, což odpovídá potřebám pro větší svařování.
4. Svařovací výkon lze pohodlně nastavit pomocí dvou tlačítek podle tloušťky svařovaných předmětů, LED obrazovka zobrazí parametry svařování.
5. Svářečka je vybavena dvěma super kondenzátory, které mají dlouhou životnost a velkou kapacitu, zajišťující nízkou spotřebu energie a vysoký výkon svářečských prací.
6. Dva svařovací režimy „AT“ (automatické svařování) a „MT“ (ovládání nožním pedálem) vám pomohou dokončit svařovací práci snadno a efektivně.
7. Kompatibilní s mobilním svářecím perem řady 7.
8. Kompaktní plášť z hliníkové slitiny může účinně odvádět teplo.
9. LED obrazovka zobrazí okamžitou hodnotu proudu během svařovacích prací.

Využití

Široce se používá při výrobě a údržbě baterií a svařování běžných kovů:

1. Rychlé svařování a údržba lithium-železofosfátových baterií nebo ternárních lithiových baterií pro elektrické kola, houpačky, elektrické nářadí, domácí spotřebiče, roboty atd.
2. Rychlé svařování Ni-mh baterií.
3. Rychlé svařování a údržba malých bateriových sad pro mobilní napájení, svítlnu atp.
4. Rychlé svařování polymerových baterií pro modely letadel, sluchátka, mobilní telefon, notebook, automobilový záznamník dat, monitor tlaku v pneumatikách atd.
5. Rychlé svařování desky s plošnými spoji, pásku pro připojení baterie (niklové/poniklované), elektronických součástek, hardwarových částí, přírodních vodičů atd.
6. Vhodné pro nikel, nerezovou ocel, železo, mosaz, molybden atd.

Parametry

Model	Glitter801B	Výstupní napětí	5-5,8V (špička)
Vstup napětí	AC 100-240V 50/60Hz	Špičková energie svařování	119J
Pulzní výkon	11,6Kw (špičkový)	Režim spouštění	AT/MT
Energetická třída	0-99T	Režim svařování	Přítlačné bodové svařování kolébkovým ramenem Bodové svařování mobilním perem
Doba pulsu	0-10mS	Zpoždění předpětí	20-50mS
Parametr adaptéru	15V2A(špička)	Doba nabíjení	20-30min
Rozměr	67(d)x176(š)x126(v)mm	Hmotnost	2kg

Obsah balení

1. Svářečka - 1ks
2. Napájecí adaptér - 1ks
3. Nožní pedál - 1ks
4. Mobilní svářecí pero (HB-70BN) - 1pár
5. Přítlačné kolébkové rameno pro bodové svařování (73SA) - 1ks
6. Šestihranný klíč - 1ks
7. Základna - 1ks
8. Svařovací čep na svařovací rameno (73SA) - 2páry
9. Svařovací čep na svářecí pero (HB-70BN) - 1pár

Produktový diagram



Ovládací panel



Nabíjecí napětí bodové svářečky je 5,2 - 5,8



Výstupní svařovací proud je 0,8 KA.
SW se během svařování okamžitě rozsvítí.



To znamená, že uvolněná energie je (10t).
Stupeň uvolňovací energie pro režim AT lze nastavit od 00 do 99.



MT je režim spouštění nožního ovladače.



E01 je indikátor chyby bodového svařování.

Anotace symbolů jednotek na ovládacím panelu

KA: 1KA se rovná 1000 ampérům, 0,8KA=800A

DCV: stejnosměrné napětí

SW: signální světlo svařování

mS: milisekunda

MT: metoda svařování nožním pedálem

AT: automatická metoda svařování

Bezpečnost:

- Z bezpečnostních a schvalovacích důvodů (CE) není povoleno svévolné přestavování a/nebo pozměňování produktů.
- Přístroj nesmí být vystaven žádným extrémním teplotám (< -10°C / > +50°C), silným vibracím nebo silnému mechanickému zatížení.
- Tento produkt není žádnou hračkou a nenáleží do dětských rukou. Děti by mohly spolknout díly přístroje nebo se zranit

Použití:

1. Instalace napájecího zdroje a mobilního svářecího pera



1. Zapojte výstupní zástrčku napájení do portu pro připojení napájení bodové svářečky 801B.
2. Zapojte adaptér do síťové zásuvky 100-240 V AC, aby se stroj nabíjel.
3. Vložte mobilní svářecí pero a ujistěte se, že je spojení pevné.

*Napájení uvnitř kondenzátoru je uvolněno pro bezpečnou přepravu před opuštěním továrny. Po obdržení stroje jej prosím zapněte, nabíjejte 20-30 minut a před bodovým svařováním počkejte, až napětí stoupne mezi 5,2-5,8V.

2. Popis LED displeje



1. Zapnutí/vypnutí - Stiskněte současně tlačítka ▲/▼ pro zapnutí nebo vypnutí bodové svářečky. Když stroj nepoužíváte, odpojte napájecí adaptér ze zásuvky.
2. Po prvním zapnutí svářečky bude LED přerušovaně ukazovat „CH“ a hodnotu napětí vnitřního kondenzátoru v reálném čase. Bodový svářeč je nabit.
3. Když je napětí mezi 5,2 a 5,8 V, je svářečka připravena k použití.



4. Nastavení energetické třídy - Stisknutím tlačítka ▲ nebo ▼ zvýšíte nebo snížíte energetickou třídu.

5. Režim AT

Krok 1: Vypněte svářečku 801B.

Krok 2: Stiskněte současně tlačítka ▲/▼

Krok 3: Zapněte svářečku a nastavte režim AT.

6. Režim MT

Krok 1: Vypněte svářečku 801B.

Krok 2: Připojte nožní pedál a sešlápněte jej.

Krok 3: Stiskněte současně tlačítka ▲/▼

Krok 4: Zapněte svářečku a nastavte režim MT.

3. Doba nabíjení různých modelů

Model	801A	801A+	201B	201B+	201D
Doba nabíjení	40 min	40 min	30 min	20 min	20 min

4. Referenční tabulka tloušťky bodového svařování

Tloušťka	0,1 mm	0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm	0,3 mm
Čistý nikl	06-08t	10-11t	12-15t	20-25t	60-70t
Poniklovaná ocel	03-04t	07-08t	10-12t	15-18t	40-50t

Vyberte prosím správnou energetickou třídu a pulzní proud podle různého materiálu a tloušťky předmětu.

5. Postup použití

Režim MT - ovládání pomocí nožního pedálu (Vhodné pro nastavení parametrů a ladění svařování pro dosažení nejlepšího efektu bodového svařování.).



1. Nainstalujte nožní pedál

2. Zapněte svářečku a nastavte režim MT.

3. Držte svářecí pero a současně vyvíjejte určitý tlak na povrch předmětu (např. niklový pásek). Uvolněte energii ovládním nožního pedálu.

4. Zkontrolujte spolehlivost bodů. Dokončete bodové svařování.

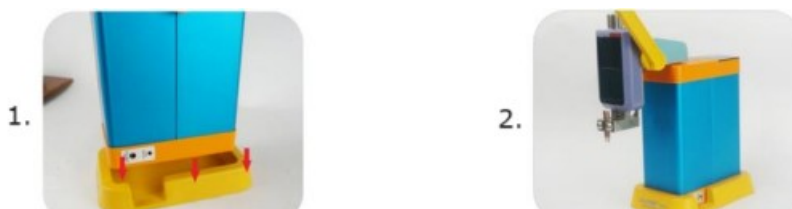
Režim AT - automatické svařování (žádné nožní ovládání, vhodné pro dlouhodobé svařování velkého množství baterií)



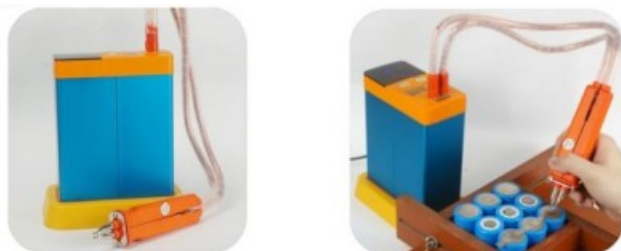
1. Uvolněte nožní pedál a restartujte bodovou svářečku. Výchozí nastavení je režim AT.
2. Držte svářecí pero a současně vyvíjejte určitý tlak na povrch předmětu (např. niklový pásek). Automatické svařování začne asi po 20 ms.
3. Zkontrolujte spolehlivost bodů. Dokončete bodové svařování.

Svářečka a hlavní displej

Režim instalace:



1. Zadní strana svářeček by měla být vložena do základny svisle.
2. Svářečka se svařovacím ramenem 73SA umístěným v základně.



Připevněte svářečku k základně, abyste zabránili pohybu během svařování.

Schéma instalace rukojeti ovládané svařovací hlavy

Standardně se svařovací hlavou 73SA směrem dolů



- Nastavení tlaku
- Bodové svařování směrem dolů
- Snadná obsluha
- Bodové svařování je velmi pevné
- Zlepšit kvalitu a efektivitu svařování.



Vzdálenost mezi svařovací jehlou a baterií je 4-9 mm








1. Vložte svařovací hlavu do odpovídajícího nástavce.
2. Odstraňte víko.
3. Utáhněte šrouby. (Uchovávejte měděné dráty oddělené)
4. Zavřete víko.

Parametry svařovací hlavy (73SA)

Kroutící moment rukojeti	950 g	Pracovní úhel rukojeti	0-50°
Pracovní vzdálenost svařovacího ramene	15mm	Rozsah nastavení tlaku	1-9,5N
Špičková energie svařování	119J	Šířka svařovacího ramene	44mm

7.série svářecích per/volitelné

Model	HB70A	HB70Bn	HB71A	HB71B	HB73B
Obrázek					
Metoda svařování	Každé svařovací pero jeden kolík	Dva kolíky ploché svařování	Dva kolíky ploché svařování	Jednobodové tupé svařování	Dva kolíky ploché svařování
Strukturální rozdíly	Samostatný čep	Vzdálenost svařovacích kolíků 3-7mm/nastavitelná	Vzdálenost svařovacích kolíků 1-7mm (nastavitelná)	Jednobodové tupé svařování	Nastavitelný svařovací tlak, vzdálenost svařovacích kolíků 3-7 mm (nastavitelná), pulzní signál
Aplikace	18650, 21700, lithium-iontová, odpor, síť z nerezové oceli, atd.	18650, 21700, lithium-iontová, železo, nerezová ocel, nikl, Mu, mosaz, titan atd.	Niklový plech, obvody, opravy zařízení, atd.	Polymerová baterie, nerezová ocel atd.	18650, 21700, lithium-iontová, železo, nerezová ocel, nikl, Mu, mosaz, titan atd.
Doporučení	Svařování lithiovými bateriemi	Svařování lithiovými bateriemi	Malý hardware (podobně jako u funkce 70B)	Jednobodové tupé svařování	Normální svařování bateriových bloků

6. Upozornění během procesu svařování

1. Na každý svařovací kolík musíte vyvinout stejný tlak, abyste se ujistili, že všechna svařovací místa jsou spolehlivá.
2. Režim MT je doporučen pro nové uživatele svářečky 801B, tlak, který vyvinete, by neměl být příliš silný ani příliš slabý. Najděte správný tlak pro svůj projekt a pak můžete vyzkoušet režim AT.
3. Udržujte dva svařovací kolíky oddělené, jinak dojde k vystřelení obvodu.

Odstraňování problémů

Typy chyb	Problémy	Řešení
Na panelu se zobrazuje „E01“	Svařovací kolíky jsou ve vzájemném kontaktu	Udržujte svářecí kolíky a měděné dráty svářecího pera odděleně
	Oxidace navařovacích kolíků	Pomocí brusky odstraňte oxidační vrstvu
Slabá místa	Napětí je pod 5,2	Nabijte svářečku na napětí mezi 5,2-5,8 V nebo vyšší
Žádné uvolnění energie	Nesprávný adaptér	Použijte správný adaptér od GLITTER

Údržba a čištění

Produkt nevyžaduje žádnou údržbu. K čištění pouzdra používejte pouze měkký, mírně vodou navlhčený hadřík. Nepoužívejte žádné prostředky na drhnutí nebo chemická rozpouštědla (ředidla barev a laků), neboť by tyto prostředky mohly poškodit pouzdro produktu.

Recyklace:

Elektronické a elektrické produkty nesmějí být vyhazovány do domovních odpadů. Likviduje odpad na konci doby životnosti výrobku přiměřeně podle platných zákonných ustanovení. Šetřete životní prostředí a přispějte k jeho ochraně!

Záruka:

Na tento produkt poskytujeme záruku 24 měsíců. Záruka se nevztahuje na škody, které vyplývají z neodborného zacházení, nehody, opotřebení, nedodržení návodu k obsluze nebo změn na výrobku, provedených třetí osobou.