

Nastavení svářecích hrotů

Způsob instalace svařovacích hrotů:

- (1) Pomocí imbusového klíče povolte šroub svorky svařovacího hrotu a vložte svařovací hrot do drážky svorky. Poté šroub svorky opět utáhněte.
- (2) Vzdálenost mezi svařovacími hroty nastavte lehkým povolením a následně dotažením imbusových šroubů.
- (3) Stejným způsobem se nastavuje i výška svařovacích hrotů.
- (4) Pokud se budou svařovací hroty dotýkat, dojde ke zkratu a nebude možné svařovat.

Řešení častých problémů

Problém	Metoda řešení
Žádné napájení	Zkontrolujte přívod napájení a pojistku na zadní straně svářečky.
Špatná kvalita svaru	Zkontrolujte, zda není napětí napájecího zdroje nižší než 200 V. Zkontrolujte připojení k zásuvce a kapacitu sítě elektrické energie pro dosažení spolehlivého napájení.
Špatný průběh svařování	Zkontrolujte instalaci svařovacích hrotů a zda nedošlo k jejich oxidaci. Rovněž nastavte ideální svařovací tlak, aby odpovídal vašim požadavkům na svařování.
Sepnutí proudového chrániče	Pokud při prvním použití bodové svářečky došlo k sepnutí proudového chrániče, vyměňte prosím 60A proudový chránič nebo jinou část napájecího vedení.

Foshan Meilide Electronic Co. Ltd
Tel: 86-0757-28972123/28852933
E-mail: mlidsunkko@hotmail.com
Web: <http://ylf1120.1688.com>
Adresa: No.4 Guda Road Zhangcha,
Chancheng, Ffo-šan, Kuang-tung, Čína

SUNKKO 738AL

Bodová svářečka s magnetickým výsuvným ramenem

Děkujeme, že jste si vybrali zařízení řady **SUNKKO**. Tyto produkty jsou navrženy tak, aby vám umožnily pohodlnější, bezpečnější a efektivnější práci. Pro seznámení se všemi funkcemi je k zařízení přiložen návod k obsluze. Před uvedením do provozu si jej prosím přečtěte. Návod k obsluze si prosím uložte na bezpečné místo pro momentální i budoucí potřebu.

Upozornění: Jmenovitý proud vypínacího mechanismu proudového chrániče by měl být do 60 A.

Abyste dosáhli dobré kvality svařování, nepoužívejte prodlužovací přívod a pro zajištění stabilního napájení využijte zásuvku ve zdi.



Návod k obsluze

Kvalitu a vlastnosti našich produktů stále vylepšujeme. Vyhrazujeme si proto právo na změnu jejich parametrů bez předchozího upozornění.

Shrnutí funkcí

- *Schopnost svařovat 0,2mm plíšky z čistého niklu a 0,3mm poniklované plíšky
- *Násobné počty pulsů (2/4/6/8/10/12/14/18) volitelné dle požadavků na svařování
- *Počet pulsů lze snadno a rychle nastavit pomocí dotykového ovládacího panelu
- *Snadná instalace magnetického výsuvného svařovacího ramena
- *Flexibilní vzdálenost svařování pomocí výsuvného ramena
- *Rychlé vytváření velkokapacitních akupacků
- *Ergonomický design
- *Možnost svařování pomocí nožního pedálu
- *Volitelně je k dostání svařovací pero, které uspokojí specifické potřeby a rozšíří dosah možného svařování

Rozsah použití

1. Bateriové moduly pro elektrické nářadí, velkokapacitní lithiové bateriové moduly
2. Svařování vodičů plošných spojů
3. Svařování ocelových komponentů s olověnými dráty

⚠ Upozornění

1. Abyste dosáhli dobré kvality svařování, nepoužívejte prodlužovací přívod a pro zajištění stabilního napájení využijte zásuvku ve zdi.
2. Svářečka by měla být umístěna v odvětrávaném prostředí, aby se zajistil dostatečný odvod tepla při svařování.
3. Svařovací tlak nastavte na ideální hodnotu, abyste předešli špatné kvalitě svařování. V případě nedostatečného tlaku nebude svar pevný a odolný, zatímco příliš silný tlak bude nadměrně opotřebovávat svařovací hroty.
4. Časté a dlouhodobé svařování s vysokým proudem může způsobit přílišné zahřátí svářečky. V tom případě přestane svářečka pracovat z důvodu tepelné ochrany do doby, než se vnitřní teplota opět nesníží pod ochrannou normu.
5. Při dlouhodobějším svařování plíšků s tloušťkou nad 0,2 mm se doporučuje dělat časté přestávky, aby se předešlo sepnutí teplotní ochrany svářečky.
6. Udržujte povrch svařovacích hrotů čistý a oxidaci odstraňujte smirkovým papírem.
7. Svařovací hroty udržujte v ostrém stavu.
8. Tvorba záblesků při svařování není nebezpečným jevem. Bodová svářečka je vysoce výkonné zařízení, které okamžitě generuje vysoké hodnoty proudu. Záblesky v časovém rozmezí 20 ms jsou v normálu.

Rozšířená funkce 738AL (volitelné)

Mobilní svařovací pero HB-70BN



(1) Připojte svařovací pero 70BN a ujistěte se, že jsou konektory pera pevně připojeny ke zdičkám předního panelu. V opačném případě může dojít k jiskření a špatné kvalitě svařování.

(2) Při problému s uvolněným konektorem stačí pomocí imbusového klíče dotáhnout konektor dvěma otáčkami ve směru hodinových ručiček.

Parametry:

Svařovací proud	50 ~ 600 A
Celková délka svařovacího pera	≈ 580 mm
Plocha kabelu svařovacího pera	16 mm ²
Velikost svařovacího hrotu	∅1,5 x 7 mm



S-70BN pro použití u baterií 18650/26650/32650 a pletiva/plechů z nerezové oceli



S-71A pro použití u malých baterií, niklu, plošných spojů, knoflíkových baterií, el. součástek atd.



S-71B pro použití u hliníkových lithiových polymerových baterií a 0,5mm nerezového pletiva

Možnost upevnění svařovacího ramene

Upevněním svařovacího ramene můžete zamezit jeho posunutí při zatížení.



1. Uvolněte šroub na horní straně zařízení pomocí šroubováku.

2. Umístěte svařovací rameno do správné polohy a přiložte spojovací úchyt.

3. Nakonec zajistěte utažením šroubu.

Ukázka svařování 0,2mm niklového plíšku



Kvalitní svar na 0,2mm plíšku z čistého niklu.

Tabulka výběru svařovacích proudů a pulsů

Tloušťka niklového plíšku		0,1 mm	0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm	0,3 mm
Typ niklového plíšku						
Poniklovaná ocel	Proud	15	25	45	65	65
	Puls	1P	1P	2P	2P	2P+4P+6P
Čistý nikl	Proud	25	35	65	95	–
	Puls	1P	1P	2P	2P	–

Parametry

Napětí	AC 110 V/220±20 V	Délka 4 pulsů	2~20 ms
Příkon	3,6 kW	Délka 8 pulsů	8~80 ms
Svařovací proud	120 A~1100 A	Dosah magnetického ramene	95~160 mm
Délka 2 pulsů	1~10 ms	Tloušťka svaru	0,05~0,3 mm

Popis zařízení

Vpředu

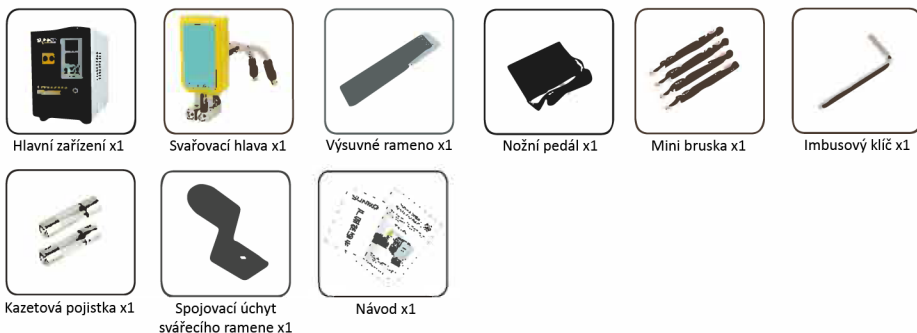


Vzadu



Hmotnost: 5,6 kg
Rozměry: 140 x 245 x 200 mm

Standardní obsah balení



Provoz

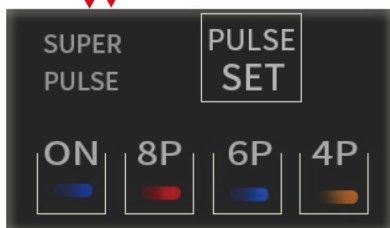
Stisknutím červeného spínače zapnete volič pulsů

Nestisknutí žádného tlačítka znamená 2 pulsy

Stisknutí 4P = 4 pulsy
 Stisknutí 6P = 6 pulsů
 Stisknutí 8P = 8 pulsů
 Stisknutí 4P a 6P = 10 pulsů
 Stisknutí 6P a 8P = 14 pulsů
 Stisknutí 4P, 6P a 8P = 18 pulsů

Displej nastavení pulsů

Displej nastavení proudu



Stisknutím zeleného spínače zapnete napájení

1. Odpojte napájení, uvolněte šrouby pro nastavení výšky a vzdálenosti svařovacích hrotů a nastavte svařovací tlak.
2. Stisknutím zeleného spínače napájení zapnete svářečku. Stisknutím červeného spínače zapnete volič pulsů.

3

3. Stisknutím tlačítka SET (*) nastavte hodnoty proudu (CURRENT) a pulsů (PULSE):
 (a) Stiskněte tlačítka šipek pro nastavení – nahoru pro zvýšení hodnoty, dolů pro snížení hodnoty. Pro potvrzení stiskněte SET (*).

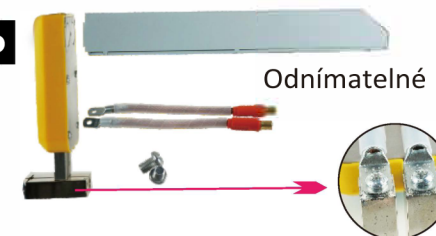
(b) Pokud je tloušťka svařovaného materiálu větší než 0,2 mm, lze frekvenci pulsů navýšit – možnost volby 2/4/6/8 pulsů. Pulsy lze vzájemně vrstvit, kdy je maximem 18 pulsů při stisknutí 4P/6P/8P dohromady.

4. Nastavení svařovacího proudu a pulsů by mělo vycházet z tloušťky svařovaného materiálu. Zatlačením svařovaného materiálu nahoru proti svařovacím hrotům je proces svařování dokončen.

5. Pokud je u svařování vyžadována větší přesnost, lze využít nohou ovládaný spínač. Nožní pedál připojte ke vstupu na předním panelu. Funkce ovládaní svařování se tímto přenesou na spínač nožního pedálu.

Výsuvné svařovací rameno

1. Svařovací hlava
2. Výsuvné rameno
3. Červ. měděný kabel
4. Upevňovací šroub



Montáž magnetického výsuvného ramene



1. Umístěte magnetické rameno na zařízení

2. Měděným kabelem připojte svařovací hlava

3. Připevněte svařovací hlava k magnetickému ramenu

4