

P848 - Bodová svářečka baterií GLITTER 801H

Návod k použití

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. Ponechejte si tento návod, abyste si jej mohli znovu kdykoliv přečíst!



Popis:

Děkujeme, že jste si vybrali produkty řady GLITTER, které vám přinesou pohodlí a efektivitu při bodovém svařování. Pro optimální uživatelský zážitek si před použitím pečlivě přečtete návod a uschovejte jej pro budoucí použití. Glitter má práva na upgrade stroje a úpravu manuálu bez dalších upozornění, díky za pochopení.

Svářecí přístroj

S-75A dělené bodové svařovací pero

model	S-75A (25mm ²)
celková délka	cca 590mm
průřez kabelu	25mm ²
průměr svařovacího hrotu	<1)3mm x 15mm
maximální proud	3300 až 3500A

Parametr svařovacího hrotu (73SA)

točivý moment rukojeti	950g	úhel ovládání rukojeti	0 až 50°
provozní vzdálenost svařovacího ramene	15mm	rozsah nastavení tlaku	1 až 9 SN
špičková svařovací energie	238J	šířka svařovacího ramene	44mm
průměr svařovacího hrotu	3mm	maximální proud	4000 až 4500A

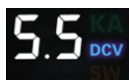
Schéma produktu

Hlavní zařízení



Rozvržení ovládacích panelů

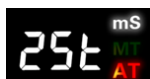




nabíjecí napětí bodové svařečky je 5,5V. (Spustíte režim vyhrazený pro hliník na nikl, lze nabíjet na 6V, lepší svařovací efekt)



výstupní svařovací proud je 2,8KA. SW se během svařování okamžitě rozsvítí.



to znamená, že uvolnění energie je (25t). Stupeň uvolňovací energie pro režim AT lze nastavit od 00 do 99



LO MI SS Blikání ukazuje signál zpoždění předlisování 100 ms



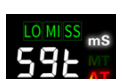
SS zpoždění předlisování 100 ms



LO zpoždění předlisování 400 ms



MI Zobrazit show zpoždění předlisování 300 ms



LO MI SS zpoždění předlisování 500 ms



výzva k předvedení E01



E02 závada nožního spínače

B: Svařovací hroty

Svařovací hrot s tlačnou pružinou

knoflík pro nastavení vyvážení tlaku

stlačovací vahadlo

instalace svařovacího hrotu



vodivé porty pro montáž svařovacího ramene

S-75A dělené bodové svařovací pero

protiskuzová gumová manžeta izolovaná rukojeť

18 karátové zlaté pružiny

hliníkové měděné navařovací hroty 3mm

vyvážené pružné zařízení

slojový spoj s nízkým vnitřním odporem



Vhodné pro svařování jednotlivých baterií a silných niklových plechů a konzistence svarů je dobrá.

Vhodné pro svařování bateriového bloku nebo velkokapacitní baterie, vysoká flexibilita.

C: Základna



Speciální pevná základna určená pro vertikální použití s hostitelem. svařovací pero.



Bodová svařečka pro použití se Základnou. Pohodlnější je přenosné



Základna s vertikální instalací. Použití svařovací soupravy s přítlačnou pružinou.

Poznámky symbolů jednotek na ovládacím panelu

- KA : 1KA se rovná 1000 ampér
- SW: Svařovací signál
- MT: Nožní pedál spouštějící svařování
- SS.MI .LO: Indikátor zpoždění signálu přednačtení
- DCV: Stejnosemné napětí kondenzátoru pro ukládání energie
- ms: Milisekunda
- AT: Automatická metoda svařování
- MT: Metoda svařování nožním pedálem

Příprava svářečky před použitím

1. Instalace napájecího zdroje a mobilního svářecího pera



Zapojte adaptér do AC síťové zásuvky 100 až 240V, nabijte baterii.



Zasuňte zástrčku napájení do výkonu 801H, připojovací port



Zasuňte svářecí pero a ujistěte se že spojení je pevné.

***Napájení z kondenzátoru je uvolněno pro bezpečný přenos na výstup svářečky. Přístroje zapněte, poté nabíjejte 20 až 30 minut a počkejte, až se napětí zvýší na 5,2 až 5,8V před bodovým svařováním.**

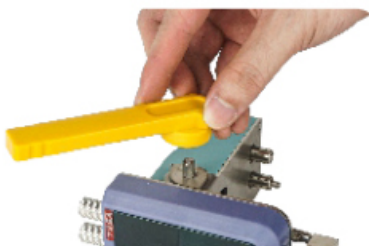
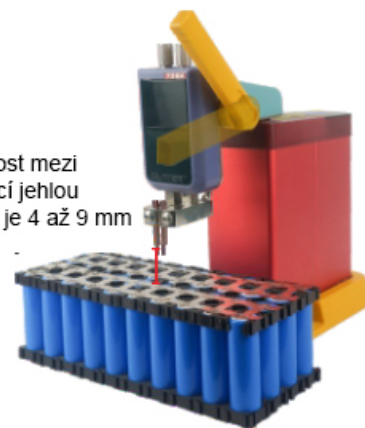
Instalační schéma rukojeti ovládané svařovací hlavy

Standardně se svařovací hlavou 73SA směrem dolů



- seřízení tlaku
- bodové svařování směrem dolů
- snadná obsluha
- bodové svařování je velmi pevné
- zlepšete kvalitu a účinnost svařování

vzdálenost mezi svařovací jehlou a baterií je 4 až 9 mm



1. zasuňte svařovací hlavu do příslušné zásuvky



2. Odstraňte víko



3. Utáhněte šrouby
POZOR NA ZKRAT



4. zavřete víko



Popis zobrazení panelu a nastavení kláves



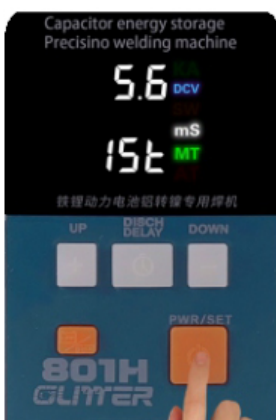
1. Stiskněte tlačítko PWR/SET, zapnete svářečku.



2. Po prvním zapnutí stroje bude LED přerušovaně ukazovat „CH“ a hodnotu napětí v reálném čase! Bodová svářečka je nabitá. (asi 18 minut při prvním nabití)



3. Po nabití na 5,6 až 6V je svářečka připravena k použití.



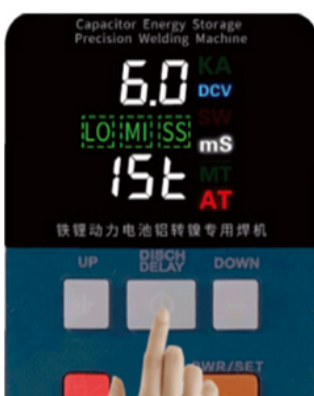
4. Nastavte energetickou třídu. Chcete-li upravit energetickou třídu, musíte stisknout tlačítko napájení. Aktuální hodnota bude blikat, velikost upravíte pomocí tlačítek UP / DOWN.



5. Stisknutím tlačítka napájení a tlačítek UP / DOWN změníte režim bodového svařování (jako je přepínač AT/MT).



6. Nastavte režim hliník-nikl - krátce stiskněte tlačítko AL/NI, tlačítko se rozsvítí, počkejte 5 minut po dokončení nastavení.



7. Nastavte režim zpoždění bodového svařování před zatížením. Po zapnutí vyberte režim AT, poté stiskněte režim AUNI, displej "LO MI SS" bliká a poté krátce stiskněte tlačítko "TIME" pro přepnutí požadované doby zpoždění bodového svařování. Po dobu 500ms stiskněte a podržte "LO MI SS", než se zastaví blikání. (Pouze režim AT má nastavení zpoždění před zatížením)



8. Dvojitý pulz v režimu AUNI Při nastavení zpoždění svařování 500ms se vybijí dvojitým pulzem, zapnuta automatika a skutečné časy bodového svařování, hodnota se zobrazí během bodového svařování. (500ms zpoždění přednastavení jsou 2 pulsy).



9. Vypnutí – přidržte tlačítko PWR/SET po dobu 2 sekund, bodové svařování se vypne. Pokud svářečku delší dobu nepoužíváte, odpojte napájecí adaptér ze zásuvky.

Úvod do výběru funkcí bodové svářečky

1. Spustíte volbu režimu svařování výbojem

Tento stroj je navržen se dvěma různými spouštěcími svařovacími režimy, jmenovitě "MT" nožní spouští a "AT" indukční automatickou spouští, při prvním použití svářečky nebo svařování nových svařenců, protože je třeba upravit parametry a procesy svařování, jako je velikost proudu, šířka pulzu(čas), tlak svařovací jehly, úhel svařovací jehly a další parametry, které nelze určit, v tomto případě by měl být zvolen režim "MT". Když jsou určeny různé parametry, a ovládání je zdatnější, pro snížení náročnosti práce a zlepšení efektivity práce lze zvolit režim "AT".

2. Výběr režimu "Nikl-->Nikl" a "Hliník-->Nikl"

Tento přístroj je speciálně navržen se speciálním "AL-->NI" pro přímé svařování čistých niklových spojovacích dílů pro vysokoproudé lithiové fosfátové baterie. Tento režim může poskytnout větší energetický výstup, takže čistý niklový plech může být pevně navařen na hliníkovou desku baterie, čímž se vyhneme drahým nákladům na použití hliníkových kompozitních plechů. Tento režim je vhodný pro všechny hliníkové a niklové plechy. Spolehlivé svařování. V případě svařování ternárních lithiových baterií, pokud je použit režim "AL-->NI", je svařovací proud příliš velký, takže odpovídající režim výběru by měl být "NI-->NI".

3. Výběr šířky energie svařovacího pulzu (čas)

801H je profesionálně navržená svářečka pro "tvarovaný energetický pulz". Volbou vhodné šířky pulsu lze realizovat penetraci svařovacího bodu a hrudka nedifunduje, nezahřívá se a nečerná. Principem selekce je proto co nejvíce omezit dobu pulzu za podmínky zajištění pevné penetrace.

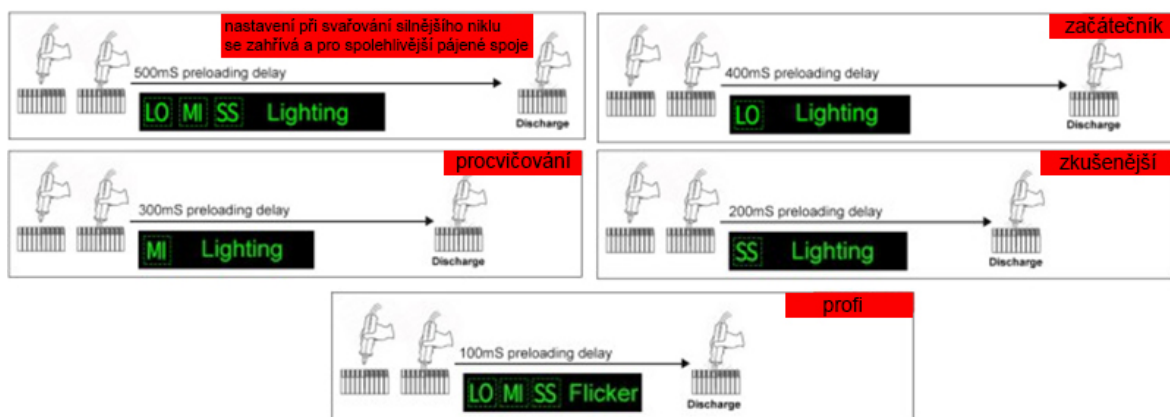
4. Výběr parametru zpoždění předpětí v režimu "AT"

V režimu indukčního svařování s automatickým spouštěním "AT". Protože je vynecháno ovládání pedálem, v původním režimu „MT“ odpadá proces používání pedálu po posouzení, že tlak svařovací jehly a svařence je ze strany svářeče stabilní. Když je zvolen režim "AT" a tlak není stabilní, automatické spouštění stroje způsobí problémy, jako jsou velké jiskry, odchylky pájených spojů a špatné svařování. Výběrem různých zpoždění předpětí tak zajistíte, aby odpovídaly provozu svářečky, lze předejít výskytu problémů. (V režimu "MT" existuje pevný parametr zpoždění předpětí, který nelze změnit)

Porovnání režimů svařování NI-NI a AL-NI

Parametry:	NI -->NI (nikl na nikl)	AL --,NI (hliník na nikl)
Svařovací napětí:	5,6V(MAX)	6V(MAX)
Svařovací proud:	3.2KA(MAX)	3.5KA(MAX)
Zpoždění předpětí:	Nenastavitelné	Nastavitelné
Zesílit dvojité pulz:	Nelze	Zpoždění předběžného načtení 500 milisekund klidový stav

Vhodná doba bodového svařování se zpožděním předpětí by mohla zajistit stabilitu tlaku pájecího hrotu a spolehlivost pájených spojů v režimu AT.



Referenční tabulka pro bodové svařování různých kovů - 1. NI-NI, 2. AL-NI

materiál	tloušťka	rozsah napětí	energetická třída	typ baterie	materiál ke svařování
kompozitní plát hliník-nikl	0,2mm	5,6 až 6V	40 až 50t	LiFePO4	hliník
kompozitní plát hliník-nikl	0,15mm	5,6 až 6V	30 až 40t	LiFePO4	hliník
čistý nikl	0,2mm	5,6 až 6V	45 až 55t	LiFePO4	hliník
čistý nikl	0,15mm	5,6 až 6V	40 až 45t	LiFePO4	hliník
čistý nikl	0,1mm	5,0 až 5,6V	6 až 8t	18650	nikl/nerez
čistý nikl	0,15mm	5,0 až 5,6V	10 až 15t	18650	nikl/nerez
čistý nikl	0,2mm	5,0 až 5,6V	15 až 20t	18650	nikl/nerez
niklování	0,1mm	5,0 až 5,6V	5 až 8t	18650	nikl/nerez
	0,15mm	5,0 až 5,6V	5 až 10t	18650	nikl/nerez
	0,2mm	5,0 až 5,6V	10 až 15t	18650	nikl/nerez

Vyberte prosím správnou energetickou třídu a pulzní proud podle různých materiálů a tlouštěk objektu.

Úvod do provozu bodového svařování

Vezměte si jako příklad režim svařování hliníku a niklu s mobilním svářecím perem. Zapněte napájení a nastavte příslušné parametry svařování, vyberte režim „AL/NI“ a počkejte, až napětí v zásobníku energie stoupne na 6,0 V.

MT režim

Ovládání pomocí nožního pedálu (vhodné pro nastavení parametrů a odladění svařování pro dosažení nejlepšího efektu bodového svařování).



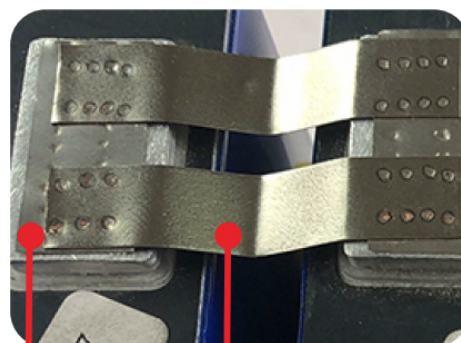
1. Vyberte příslušnou úroveň energie a režim pedálu MT



2. Připojte nožní spínač



3. Uchopte pero pro bodové svařování a pevně stiskněte svářecí jehlu, stoupněte na nožní spínač pro zapnutí bodového svařování a kontrolujte, že svařovací proud v reálném čase na displeji je v rozsahu 2,8 až 3,3KA (2800 až 3300A).



hliníková elektroda čistý nikl

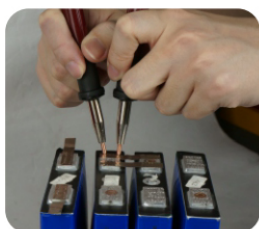
4. Zkontrolujte spolehlivost svarů. Dokončete bodové svařování.

AT režim

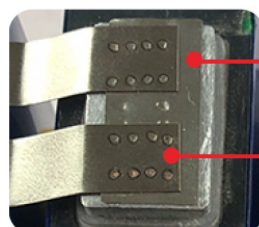
Automatické svařování (bez nožního ovládání, vhodné pro svařování velkého počtu baterií po dlouhou dobu).



1. Vyberte indukční režim AT a nastavte parametry zpoždění předpětí podle odbornosti.



2. Držte pero pro bodové svařování a pevně stiskněte svařovací jehlu a svářečka automaticky spustí bodové svařování po nastavené době předpětí.



hliníková elektroda

čistý nikl

3. Zkontrolujte spolehlivost svarů. Dokončete bodové svařování.

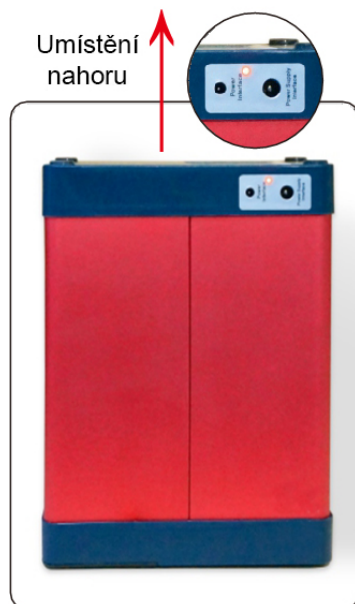
Poznámka:

V režimu AT je pohodlnější a efektivnější svařovat než MT, ale kvůli rychlému svařování je nutné často kontrolovat proces a kvalitu pájených spojů, aby se zabránilo nekvalitnímu svařování.

Aplikace

1. Široce používané při svařování velkých lithiových fosfátových baterií a svařování jiných materiálů.
2. Aplikujte na údržbu a rychlé svařování lithium-železo fosfátových baterií nebo ternárních baterií lithiové baterie.
3. Pro bodové svařování na různé kovové projekty, jako je železo, nerezová ocel, mosaz, nikl, molybden a titan.

Bezpečnostní vybíjecí zařízení aktivuje kontrolku



Odpojte napájecí zdroj a nožní ovládání

Umístěte displej bodového svářečky vzhůru nohama (jak je znázorněno na obrázku), interní polohový spínač svářečky se automaticky sepne. V tomto okamžiku se rozsvítí červená kontrolka vedle napájecího portu adaptéru a vestavěné bezpečnostní vybíjecí zařízení začne vybíjet uložený výkon do bodového svářecího stroje. Od plné energie kondenzátoru k vybití na nulu to trvá asi 20 až 24 hodin. Když je vybíjení téměř dokončeno, kontrolka zhasne.

Poznámka:

1. Když se bodová svářečka pohybuje nebo třese, uvnitř se ozve mírný abnormální zvuk. Toto je zvuk polohového spínače uvnitř inverzního vybíjecího spínače bodové svářečky, což je normální jev.
2. Zabudované vybíjecí zařízení je v režimu 0,2 konstantního proudu a při tomto aktuálním vybití, které je bezpečné, proud se nezvýší.

Pokyny pro bodové svařování

1. Tlak svařovací jehly bodového svařovacího pera na svařovaný objekt by měl být stabilní, jinak bude svar nerovnoměrný a bude svařování doprovázeno jiskřením.
2. Používejte různé svařovací tlaky podle různé tloušťky svaru (příliš lehký tlak povede k rozpadu svaru, při svařování v režimu AL-->NI je nutné vyvinout dostatečný svařovací tlak na niklový plech k zabránění jiskření a doporučuje se nejprve vypnout režim MT pedálu, pokud nejste zbláhli ve svařování.) Poté, co si osvojíte pevnost, můžete vypnout režim automatického indukčního bodového svařování AT. Režim AT je vhodný pro efektivní provoz.
3. Při bodovém svařování dávejte pozor, abyste se nedotkli dvou svařovacích kolíků současně, jinak dojde ke zkratu a svářečka by se mohla poškodit.

Údržba svařovacího hrotu

Pro zajištění účinnosti a kvality svařování je při použití svařovacích nástrojů vyžadováno:

Vždy zkontrolujte, zda není hlava svařovacího hrotu zoxidovaná a zčernalá. Pokud je zoxidovaný nebo zčernalý, měl by být včas vyčištěn jemným brusným papírem.

Aby se zabránilo oxidaci svařovacího hrotu, lze na něj nanést malé množství mazacího oleje jako antioxidační povlak.

Musí být použit originální navařovací hrot z nanooxidové hliníkové slitiny. Pozor, pokud je svařovací hrot příliš krátký, nelze jej vytáhnout a vyměnit za nový. Je potřeba ponechat hrot o délce aspoň 2mm, aby jej bylo možno vytáhnout.

Po instalaci nové svařovací jehly do svorky je třeba přidat pájku, aby se svařovací jehla pevně přivařila na svorku. Pokud svařovací jehla není v těsném kontaktu se svařovacím perem, bude účinek svařování nekvalitní.

Součást balení

Svářečka

Napájecí adaptér

Nožní spínač

Pár svařovacích kabelů o průřezu 75mm²

Svařovací rameno 73SA J

Šestihranný klíč






Základna

Svařovací hroty na svařovacím rameni 73SAJ dva páry

Svařovací hrot na svářecí pero HB-7SAJ jeden pár

chybové hlášení	problém	řešení
slabé svařování	1. svařovací hrot je znečištěný nebo zoxidovaný 2. kapilární tlak není rovnoměrný 3. svařovací kolík je tupý	1. očistěte vrstvu oxidu na svařovacích hrotech 2. použijte různý svařovací tlak podle tloušťky materiálu 3. obruste svařovací hrot na průměr 1 až 1,5mm
	tloušťka svařovaného materiálu přesahuje rozsah tloušťky svařování	vyberte bodovou svářečku s vyšším výkonem podle tloušťky svařovaného materiálu
zobrazení na displeji E01	elektrody pro bodové svařování se vzájemně dotýkají	vyvarujte se dotyku dvou svařovacích hrotů nebo měděných drátů dvou svařovacích per
	hrot je zoxidovaný	použijte brusku k odstranění oxidu z hrotu
zobrazení na displeji E02	1. trvale sešlápnutý nožní spínač 2. nožní spínač se nevrací 3. nožní spínač je poškozen	1. sešlápněte na nožní spínač v rychlém sledu během 0,5 sekundy. 2. pružina nožního spínače je spadnutá, nebo je blokována jinými předměty 3. vadný kabel nožního spínače nebo mikrosvítač
bodové svařování není pevné	napětí svářečky je nižší než 5,2V	je nutné svářečku nabít na 5,2 až 6,0 V pomocí adaptéru, bodové svaření při 6V bude již v pořádku
MT nefunguje	vadný nožní spínač	vyměňte nebo opravte nožní spínač
AT nefunguje	1. parametry na obrazovce blikají a nejsou potvrzeny 2. svařovací materiál není vodivý	1. pro potvrzení použijte tlačítko potvrzení 2. seškrábněte povrchovou vrstvu pro zkušební bodové svařování
jiskření při bodovém svařování	1. svařovací hrot je znečištěný nebo zoxidovaný 2. tlak na svařovaný materiál je nedostatečný	1. clenoxidová vrstva na svařovacích kolících 2. zvyšte svařovací tlak

7 sériových svářecích per, volitelné:

model	S-75A (standard)	HB-70BN	HB-71A	HB-71B	HB-73B
zobrazení					
metoda svařování	jednohrotové dělené svařování (tlak pružiny)	svařování dvěma hroty	svařování dvěma hroty	jednobodové tupé svařování	svařování dvěma hroty
strukturní rozdíly	dělené bodové svařování	vzdálenost svařovacích hrotů 3 až 7 mm (nastavitelné)	vzdálenost svařovacích hrotů 1 až 7mm (nastavitelné)	jednobodové tupé svařování	Nastavitelný svařovací tlak, vzdálenost svařovacích hrotů 3 až 7 mm (nastavitelné), pulzní signál.
aplikace	18650, 21700, 32650 Li-Ion	18650, 21700, Li-Ion, železo, nerez, nikl, mosaz, titan atd.	nikl	polymerové baterie, nerez atd.	18650, 21700, Li-Ion, železo, nerez, nikl, mosaz, titan atd.
doporučení	Fosfátové lithiové baterie pro svařování hliníku a niklu	svařování lithiových baterií	hardware (podobný funkci 70B)	jednobodové tupé svařování	klasické svařování akumulátorů

Upozornění:

1. Vnitřní baterie není pro bezpečnou přepravu nabitá. Před zapnutím je potřeba baterii nabít asi 18 minut a počkejte, až se napětí dostane mezi 5,6 až 6VDC, než začnete svařovat.
2. Pro práci se svařečkou používejte adaptér GLITER. Adaptér od jiného dodavatele může zařízení poškodit.
3. Při svařování používejte ochranné brýle a rukavice.
4. Odstranění oxidační vrstvy na svařovacím hrotu zajistí lepší přenos energie.
5. Vypněte svařečku, pokud ji nepoužíváte.
6. Zobrazení svařovacího proudu je okamžité pulzní, běžné měřicí přístroje jej nemohou změřit.
7. Svařované materiály by měly být před svařováním očištěny. Odstraňte z povrchu veškeré olejové skvrny nebo oxidové vrstvy, abyste zabránili špatnému svařování.
8. Skladujte mimo dosah dětí.
9. Neoprávněná zásahy do zařízení není povolena a je bezpečná.
10. Výrobek nepoužívejte v hořlavém, výbušném nebo vlhkém prostředí.

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.