

⚠ 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 nadměru 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.

SUNKKO 709-Plus

Výkonná bodová svářečka a pájecí stanice

Děkujeme, že jste si vybrali zařízení řady **SUNKKO**. Tyto produkty jsou navrženy tak, aby vám umožnily pohodlnější a efektivnější práci. Pro plné využití veškerých funkcí přikládáme k zařízení návod k obsluze. Uložte si jej na bezpečné místo pro momentální i budoucí potřebu.

Návod k obsluze



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.

Referenční tabulka parametrů bodového svařování

Tloušťka niklu	Způsob svařování	Pevná svařovací hlava		Svařovací pero	
		Proud	Puls	Proud	Puls
0,1 mm		1~2	—	3~4	—
0,12 mm		2~3	—	5~6	—
0,15 mm		3~4	—	5~6	4P
0,2 mm		3~4	4P	5~6	4P+6P
0,25 mm		5~6	4P	—	—
0,3 mm		7~8	4P	—	—
0,35 mm		7~8	6P	—	—

Popis zařízení

1. Vpředu



2. Vzadu



Obsah balení 709-Plus



1. Hlavní zařízení x1
2. Návod k obsluze x1
3. Záruční list x1
4. Svařovací pero 70BN x1
5. Držák pájecího pera x1
6. Svařovací hrot svař. pera x2
7. Svařovací hrot pevné hlavy x4
8. Nožní pedál x1
9. Imbusový klíč x1
10. Pojistka 20 A/30 A x2
11. Pájecí pero x1

1

Údržba hrotů pevné svařovací hlavy

1. Svařovací hroty na bodové svářečce musí být pevně upnuty imbusovými šrouby M4.
2. Zkontrolujte oxidaci na obou svorkách hrotů a případně je očistěte jemným smirkovým papírem.
3. Zkontrolujte oxidaci na svářecích hrotech a případně je očistěte smirkovým papírem.
4. Svorky i svařovací hroty lze potřít mazacím olejem, aby se zabránilo oxidaci.
5. Používejte svařovací hroty společnosti SUNKKO.

Péče o hrot pájecího pera a jeho použití

- Teplota hrotu páječky – příliš vysoká teplota snižuje účinnost pájecího pera, volte proto co nejnižší možnou teplotu. Poskytnuté pájecí pero umí pájet při nižších teplotách a chránit tak součástky, které jsou citlivé na teplotu.
- Čištění – hrot páječky pravidelně čistěte. Zanechané zbytky pájecího tavidla mohou způsobit oxidaci hrotu, jeho poškození, následnou ztrátu tepelné vodivosti a špatnou kvalitu svaru.
- Při nepoužívání – neudržujte pájecí hrot na vysoké teplotě. Při dlouhodobě vysoké teplotě začne pájecí tavidlo oxidovat a tepelná vodivost hrotu tím klesá.
- Po použití – očistěte hrot páječky a pocínujte jej, abyste zabránili oxidaci.

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 40~63A proudový chránič nebo jinou část napájecího vedení.

6

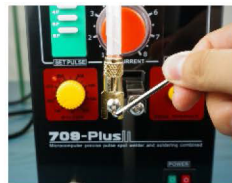
Instalace mobilního svařovacího pera



1. Pomocí imbusového klíče uvolněte svařovací hroty ze svorek.



2. Vysuňte svařovací hroty ze svorek a šrouby svorek vyšroubujte do dostatečné vzdálenosti.



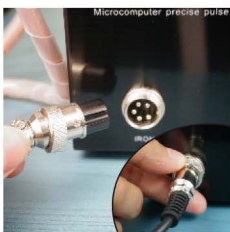
3. Umístěte konektor svařovacího pera ke svorce a pevně utáhněte. Proces připojení je stejný u obou konektorů.



4. Pozor: Dvojice U konektorů se nesmí navzájem dotýkat. Vzdálenost konektorů musí být alespoň 1-2 mm, v opačném případě nebude svařovací pero fungovat.

Poznámka: Pro práci s mobilním svařovacím perem je určen kabelem připojitelný nožní pedál.

Funkce pájení při konstantní teplotě



1. Připojte pájecí pero k bodové svářečce.



2. Umístěte pájecí pero do držáku a zapněte zelený a červený spínač.



3. Otočte voličem nastavení teploty na požadovanou hodnotu a pár sekund počkejte. Až se kontrolka pomalu rozsvítí, zahřívání pájecího hrotu na konstantní teplotu je dokončeno.



4. Při dosažení požadované teploty můžete začít pájet.

Pozor: Hrot pájecího pera se po zapnutí spínače začne velice rychle zahřívát. Abyste předešli popálení, mějte pájecí pero bezpečně odložené v držáku.

Přehled funkcí a vlastností



Tlačítka voliče 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

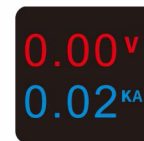
Stisknutí 6P a 8P = 14 pulsů

Stisknutí 4P, 6P a 8P = 18 pulsů



Volič nastavení konstantní teploty pájení

Rozsah konstantních teplot je 150 °C-500 °C. Zapněte hlavní spínač svářečky a spínač pájení, poté otočte voličem na požadovanou teplotu a pár sekund počkejte. Až se kontrolka pomalu rozsvítí, zahřívání je dokončeno.



Displej výstupního svařovacího napětí a proudu

Zobrazení aktuálního výstupního svařovacího napětí (V) a proudu (kA) v reálném čase. S ohledem na hodnoty je vhodné nastavit odpovídající pulsy.



Volič svařovacího proudu

Otáčejte voličem ve směru hodinových ručiček pro nastavení vhodného svařovacího proudu.



Spínače svařování a pájení

Zelený spínač zapíná bodovou svářečku, červený spínač zapíná pájecí pero s konstantní teplotou. (Pro funkci pájecího pera musí být společně zapnutý červený i zelený spínač.)



Antistatický konektor pro pájecí pero

Elektrické pájecí pero využívá specifický konektor, který umožňuje praktické připojení/odpojení páječky dle potřeby.



Vstupní konektor nožního pedálu

Vstupní konektor umožňuje snadné a praktické připojení nožního pedálu dle potřeby. (Nožní pedál použijte k ovládání při svařování mobilním perem.)



Volič nastavení svařovacího tlaku

Volič slouží k regulaci svařovacího tlaku v rozsahu 300 g-750 g. Pro zvýšení svařovacího tlaku otáčejte voličem ve směru hodinových ručiček, pro snížení tlaku otáčejte proti směru.



Funkce LED osvětlení

LED osvětlení je spuštěno hlavním spínačem/spínačem svařování.



Kazetová pojistka

Ochrana před přetížením či zkratem. Ke spálení pojistky a ochraně zařízení dojde při překročení ochranné hranice proudu vstupního obvodu.



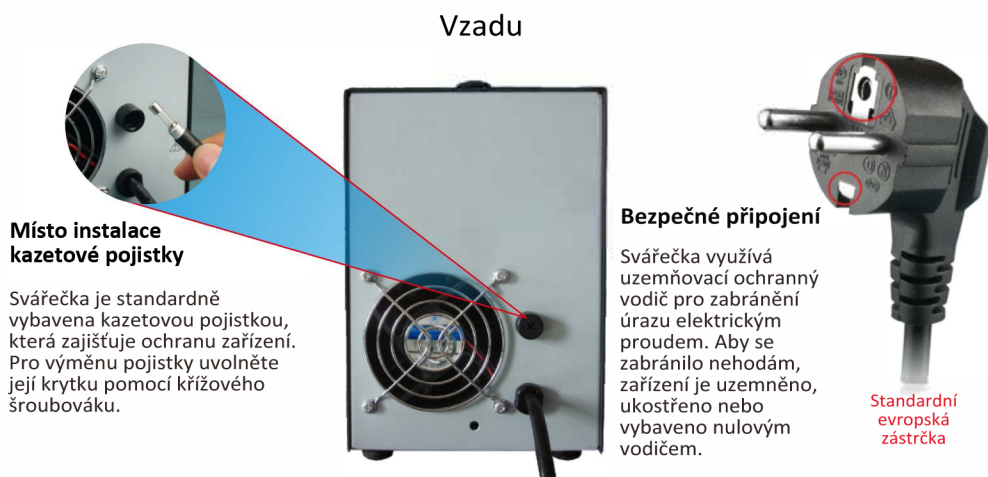
Inteligentní ventilátor chlazení

V zadní části bodové svářečky se nachází inteligentní ventilátor chlazení. Při dosažení určité teploty zařízení se ventilátor (4100 ot./min) spustí automaticky pro rychlý odvod tepla. Může pracovat dlouhodobě.

Proces svařování

1. Odpojte napájení a uvolněte šrouby svorek svařovacích hrotů. Nastavte výšku hrotů, šrouby opět utáhněte a poté nastavte svařovací tlak.
2. Dle pokynů níže nastavte hodnotu svařovacího proudu a požadované pulsy:
 - a) Otáčejte voličem nastavení svařovacího proudu po směru hodinových ručiček. Čím vyšší číslo zvolíte, tím větší bude hodnota elektrického proudu.
 - b) Pro výběr pulsů jsou k dispozici tři tlačítka. Kombinací tlačítek lze pulsy vzájemně sčítat. Nestisknutím žádného tlačítka jsou výchozí hodnotou 2 pulsy. Při konstantním proudu obecně platí, že čím vyšší puls je nastaven, tím větší náboj svářečka uvolní.
 - c) Např.: Při svařování 0,2mm železného plechu pomocí pevné svařovací hlavy lze nastavit 4 pulsy a svařovací proud na hodnotu 4-5. Při svařování 0,2mm železného plechu svařovacím perem lze nastavit 4 pulsy a proud na ještě vyšší hodnotu.
3. Pro preciznější svařování pevnou hlavou lze použít nožní pedál. Po připojení pedálu k zařízení se výchozí ovládání svařování přeneseme na ovládání pedálem.
4. Svařovací pero může rozšířit pracovní dosah a zvýšit uživatelské pohodlí. Pero je flexibilnější pro práci na různě vzdálených svařovacích bodech.
5. Nastavte tlak svařovacích hrotů. Volič svařovacího tlaku se nachází na vrchní straně zařízení. Tlak nastavujte s ohledem na tloušťku svařovaného materiálu. Pro svařování slabé tloušťky otáčejte voličem proti směru hodinových ručiček, pro silnou tloušťku materiálu nastavujte po směru ručiček. Malý průměr a konkávní tvar je znakem přesného a kvalitního svaru.

Ochrana bodové svářečky



5

Dostupná svařovací pera



Poznámka: S bodovou svářečkou SUNKKO 709-Plus lze libovolně používat svařovací pera HB-70BN/71A/71B. Neváhejte volit dle svých požadavků na svařování.

Parametry svařování

Svařovací napětí	0-4 V	Příkon	4,3 kW
Svařovací proud	120~1200 A	Délka 2 pulsů	1~10 ms
Rozsah svařování pevnou hlavou	0,05~0,35 mm	Délka 4 pulsů	2~20 ms
Rozsah svařování mobilním perem	0,05~0,2 mm	Délka 8 pulsů	8~80 ms

Parametry pájení

Příkon pájecího pera	50 W	Přesnost konstantní teploty	±5 °C
Teplota hrotu pájecího pera	150 °C~450 °C	Doba nahřívání	Teplota dosáhne 300 °C za 6-8 sekund

Instalace svařovacích hrotů



Upozornění:

Svařovací hrotů ani svařovací svorky se nesmí vzájemně dotýkat jinak dojde ke zkratu.

2