



Uživatelský manuál

P853 - Bodová svářečka baterií GLITTER 801D



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

1. Úvod	2
2. Specifikace	2
3. Popis přístroje	2
4. Použití	3
5. Parametry	3
6. Obsah balení	4
7. Schéma produktu	5
8. Obecný úvod k bodové svářečce 801D	6
9. Zobrazení hlavního stroje a základny	9
10. 7 sériových svařovacích per (volitelné příslušenství)	9
11. Schéma instalace svařovací hlavy ovládané rukojetí	11
12. Upozornění během svařovacího procesu	11
13. Řešení problémů	12
14. ⚠ Upozornění	12
15. Ilustrační foto	13

Děkujeme, že jste si vybrali produkty řady **GLITTER**. Přinesou vám pohodlí a efektivitu při bodovém svařování.

Pro optimální uživatelský zážitek si prosím pečlivě přečtete tento návod k použití před zahájením práce a uschovejte jej pro budoucí potřebu.

Společnost **GLITTER** si vyhrazuje právo na vylepšení zařízení a úpravy tohoto manuálu bez předchozího upozornění. Děkujeme za pochopení.

GLITTER® 801D
Super Energy-Gathered Pulse Technology

1. Úvod

GLITTER 801D je kondenzátorová bodová svářečka pro bodové svařování akumulátorů do bateriových akupacků pomocí niklových plíšků. Ke stanici lze připojit svařovací pero, nebo integrované rameno. Oproti klasickým svářečkám s transformátorem nabízí nižší hmotnost i rozměry a větší energii pulsu. Svářečka umožňuje i svařování niklových pásků na hliníkový podklad. Svářečka se aktivuje 0–20ms po přiložení hrotů k plíškům.

2. Specifikace

- Napájení: 15V/2A, přiložen adaptér 230VAC
- Doba prvního nabíjení: 20–30 min
- Výstupní svařovací napětí: 5–6V
- Výstupní svařovací proud: 500–2500A
- Max.svařovací výkon: 14,5 kW
- Max.svařovací energie: 290J
- Doba pulsu: 0,05–20 ms
- Rozsah nastavení svařovacího výkonu: 0–99T
- Režim svařování: AT/MT (automatické/ma-nuální)
- Doba regenerace: 20–50 ms
- Tloušťka niklových pásků: 0,05–0,3mm (čistý nikl)
- Velikost: 126×67×176mm
- Hmotnost: 2,1kg (pouze přístroj)

3. Popis přístroje

1. Ve srovnání s tradičními bodovými svářečkami na střídavý proud (AC) nemá nově navržená kondenzátorová bodová svářečka 801D s energetickým úložištěm vliv na elektrický obvod, což znamená méně problémů s přepětím.
2. Model 801D využívá nejnovější technologii pulzního svařování se shromažďováním energie, což zajišťuje skvělé svary s elegantním vzhledem a spolehlivým svařovacím efektem.
3. Maximální výkon svářečky může dosáhnout až 12 kW, což splňuje požadavky na svařování velkých bateriových balení.
4. Výkon svařování lze snadno upravit pomocí dvou tlačítek v závislosti na tloušťce svařovaného materiálu, přičemž LED displej zobrazuje nastavené parametry.
5. Zařízení je vybaveno dvěma super kondenzátory s dlouhou životností a velkou kapacitou, což zajišťuje nízkou spotřebu energie a vysoký výstupní výkon.
6. Režimy „AT“ (automatické svařování) a „MT“ (ruční ovládání pomocí pedálu) vám umožní dokončit práci snadno a efektivně.
7. Kompatibilní se 7 typy mobilních svařovacích per.

8. Kompaktní hliníkové pouzdro účinně odvádí teplo.
9. LED displej zobrazuje okamžitý proud během svařování.

4. Použití

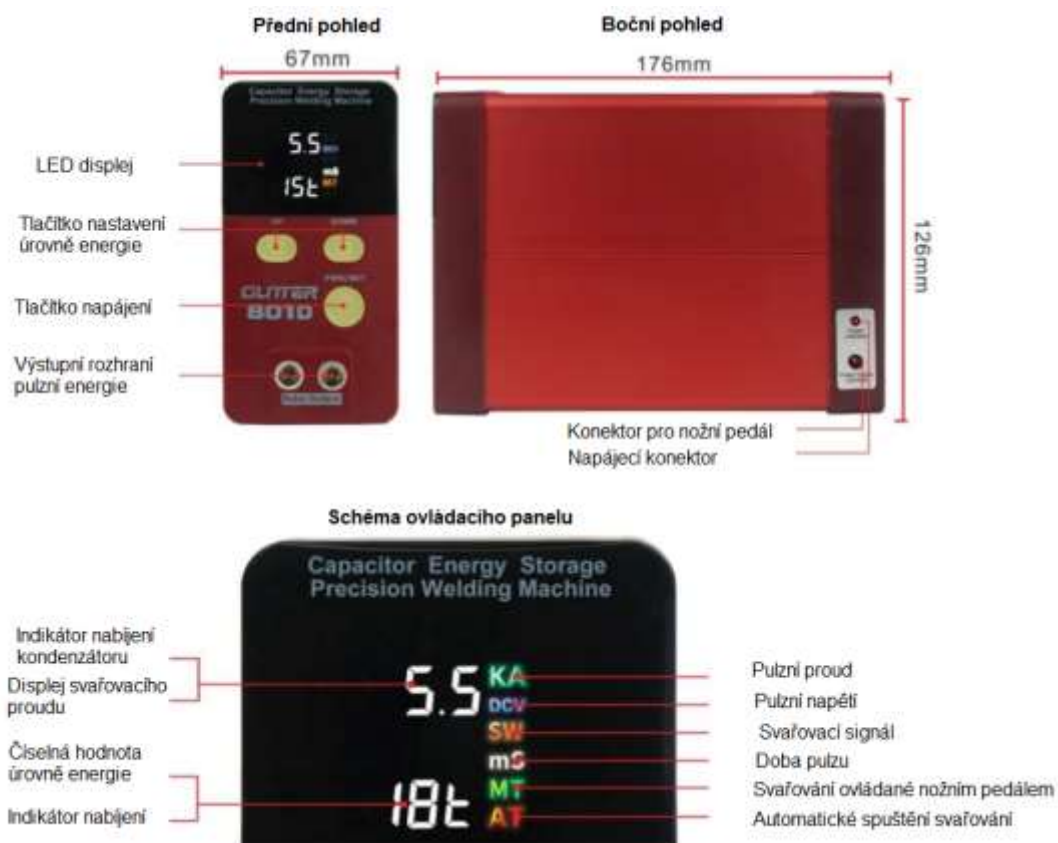
Používá se při výrobě a údržbě bateriových balení a běžném svařování kovů:

1. Rychlé svařování a údržba bateriových balení z lithium-železofosfátu nebo ternárních lithium-iontových baterií pro elektrokola, hoverboardy, koloběžky, domácí spotřebiče, roboty atd.
2. Rychlé svařování Ni-MH baterií (nikl-metal hydridových baterií).
3. Rychlé svařování a údržba malých bateriových balení pro mobilní napájecí zdroje, svítilny atd.
4. Rychlé svařování polymerových baterií pro modely letadel, bezdrátová sluchátka, mobilní telefony, notebooky, Bluetooth rekordéry, tlakoměry atd.
5. Rychlé svařování obvodových desek, spojovacích pásků (niklovaných/niklových pásků), elektronických součástek, hardwarových dílů, olověných vodičů atd.
6. Vhodné pro nikl, nerezovou ocel, železo, mosaz, titan, molybden atd.

5. Parametry

Model	GLITTER 801D	Výstupní napětí	5–6V (špičkové)
Vstupní napětí	AC 100–240V 50/60Hz	Špičková svařovací energie	238J
Výkon	12 kW (špičkový)	Režim spouštění	AT/MT
Energetická třída	0–99T	Režim svařování	Ruční (pedál), mobilní bodové svařování
Pulzní doba	20–50 ms	Zpoždění před zatížením	20–50 ms
Parametry adaptéru	15V 2–3A (špičkové)	Doba nabíjení	20–30 min
Rozměry	67(d) × 176(š) × 126(v) mm	Hmotnost	2 kg

7. Schéma produktu



Nabíjecí napětí bodové svářečky je 5,2~5,8 V.

Výstupní svařovací proud je 0,8 KA (800 A). Indikátor SW se rozsvítí během svařování.

25t – Znamená, že uvolněná energie je 25t. Úroveň uvolnění energie v AT režimu lze nastavit od 00 do 99.

MT – Režim spuštění pomocí nožního pedálu.

E01 – Indikátor poruchy bodového svařování.

Vysvětlení jednotek na ovládacím panelu

KA: 1 KA = 1000 ampérů (např. 0,8 KA = 800 A)
DCV: Stejnoseměrné napětí
SW: Indikátor svařovacího signálu

ms: Milisekunda
MT: Svařování ovládané nožním pedálem
AT: Automatický svařovací režim

8. Obecný úvod k bodové svářečce 801D

8.1. Napájení a instalace mobilního svařovacího pera



1. Zapojte napájecí zástrčku do napájecího portu bodové svářečky 801D.



2. Zapojte adaptér do síťové zásuvky 100-240V a nabíjte zařízení.



3. Vložte mobilní svařovací pero a ujistěte se, že připojení je pevné.

***Energie uvnitř kondenzátoru je před opuštěním z továrny uvolněna z bezpečnostních důvodů. Po obdržení zařízení jej zapněte, nabíjejte po dobu 20–30 minut a počkejte, až napětí stoupne mezi 5,2–5,8 V, než začnete bodově svařovat.**

8.2. Popis LED displeje



1. Po zapnutí zařízení zazní pípnutí po dobu 2 sekund.



2. Po první zapnutí zařízení, LED displej zobrazí „CH“ (nabíjení) – indikuje nabíjení vnitřního kondenzátoru a skutečnou hodnotu napětí vnitřního kondenzátoru. Svářečka se připravuje k použití.



3. Jakmile se napětí ustálí mezi 5,2 a 5,8 V, svářečka je připravena k provozu.



4. Nastavení úrovně energie - Pro přizpůsobení úrovně energie je třeba stisknout tlačítko napájení, když je zařízení zapnuté. Aktuální číslo začne blikat, můžete upravit hodnotu pomocí tlačítek "▲ / ▼"



5. Stiskněte tlačítko napájení a tlačítka "▲ / ▼" pro změnu režimu bodového svařování, například přepnutí mezi AT/MT.



6. Když se stroj nepoužívá, stiskněte a podržte tlačítko napájení po dobu 2 sekund a odpojte napájecí adaptér ze zásuvky.

8.3. Doba nabíjení pro různé modely

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

8.4. Referenční tabulka tloušťky pro bodové svařování

Tloušťka	0,1 mm	0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm	0,3 mm
----------	--------	---------	---------	--------	--------

Čistý nikel	06–08t	10–11t	12–15t	20–25t	60–70t
Ocel s niklovým povlakem	03–04t	07–08t	10–12t	15–18t	40–50t

Vyberte správnou úroveň energie a pulzní proud podle různých materiálů a tloušťky objektů.

8.5. Provozní kroky

MT režim (ovládání nožním pedálem) - Vhodné pro přesné nastavení parametrů a ladění svařování k dosažení nejlepšího efektu.



1. Zvolte režim MT na displeji zařízení.



2. Připojte nožní pedál k zařízení.



3. Držte svařovací pero a aplikujte mírný tlak na svařovaný povrch (např. niklový pásek). Současně sešlápněte nožní pedál, aby došlo k bodovému svaření.



4. Zkontrolujte spolehlivost svárů. Po dokončení svařování ověřte pevnost spojů.

AT režim (automatické svařování) - Bez ovládání nožním pedálem, vhodné pro dlouhodobé svařování velkého množství baterií.



1. Zvolte režim AT na displeji zařízení.



2. Držte svařovací pero a aplikujte mírný tlak na svařovaný povrch (např. niklový pásek). Zařízení automaticky provede bodové svařování po cca 20 ms.



3. Zkontrolujte spolehlivost svárů. Po dokončení svařování ověřte pevnost spojů.

9. Zobrazení hlavního stroje a základny

Způsob instalace:

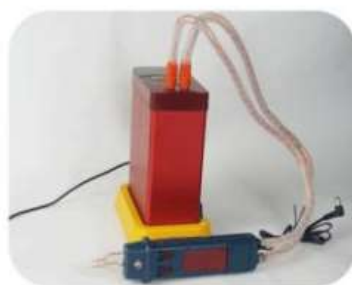


Zadní část svářečky by měla být vertikálně zasunuta do základny.



Svářečka s svařovacím ramenem 73SA umístěným v základně.

Scénář použití:



Připevněte svářečku k základně, aby se zabránilo pohybu během procesu svařování.

10. 7 sériových svařovacích per (volitelné příslušenství)

Model	HB-70A	HB-70BN	HB-71A	HB-71B	HB-73B
Ilustrace					
Metoda svařování	Jeden hrot v každém peru	Dva hroty rovnoběžně	Dva hroty rovnoběžně	Bodové svařování jedním hrotem	Dva hroty rovnoběžně
Strukturální rozdíly	Samostatné hroty	Nastavitelná vzdálenost	Nastavitelná vzdálenost hrotů 1–7 mm	Bodové svařování s	Nastavitelný svařovací tlak,

		hrotů 3–7 mm		jedním hrotem	vzdálenost svařovacích pinů 3–7 mm (nastavitelná), pulzní signál
Použití	18650, 21700, lithium-iontové články, nerezová ocel atd.	18650, 21700, lithiové-iontové, železo, nerezová ocel, nikl, Mu, mosaz, titan atd.	Niklový plech, obvod, oprava bluetooth zařízení atd.	Polymerová baterie, nerezová ocel atd.	18650, 21700, lithiové-iontové, železo, nerezová ocel, nikl, Mu, mosaz, titan atd.
Doporučení	Svařování lithiových baterií	Svařování lithiových baterií	Malý hardware (podobný funkci 70B)	Jednობოძოვარა	Běžné svařování bateriových sad

11. Schéma instalace svařovací hlavy ovládané rukojetí

11.1. Standardní svařovací hlava 73SA (svařování směrem dolů)



- Nastavení tlaku
- Bodové svařování směrem dolů
- Snadné ovládání

- ☒ Bodové sváry jsou velmi pevné
- ☒ Zlepšuje kvalitu a efektivitu svařování



Vzdálenost mezi svařovací jehlou a baterií je 4–9 mm.



1. Vložte svařovací hlavu do příslušného konektoru.



2. Sejměte kryt.



3. Utáhněte šrouby.
(Měděné vodiče ponechte oddělené.)



4. Uzavřete kryt.

11.2. Parametry svařovací hlavy (73SA)

Krouticí moment rukojeti	950 g	Úhel ovládání rukojeti	0–50°
Provozní vzdálenost svařovacího ramene	15 mm	Rozsah nastavení tlaku	1–9,5 N
Maximální svařovací energie	238 J	Šířka ramene pro svařování	44 mm

12. Upozornění během svařovacího procesu

1. **Používejte stejný tlak** na každém svařovacím bodě, aby byly všechny spoje spolehlivé.
2. **MT režim** je doporučený pro nové uživatele svářečky 801D.
 - Tlak by neměl být příliš silný ani příliš slabý.
 - Najděte optimální tlak a poté můžete přepnout na **AT režim**.

3. **Udržujte svařovací hroty oddělené**, jinak může dojít ke zkratu.

13. Řešení problémů

Typ chyby	Problémy	Řešení
Chyba na displeji „E01“	Jsou svařovací hroty v kontaktu?	Udržujte hroty oddělené a vodiče mědi oddělené.
	Oxidace hrotů	Použijte brusku k odstranění zoxidované vrstvy.
Slabé svary	Je napětí pod 5,2 V?	Nabijte zařízení na napětí mezi 5,2–5,8 V nebo vyšší.
Žádné uvolnění energie	Používáte adaptér GLITTER?	Použijte originální adaptér GLITTER.

14. Upozornění

1. **Kondenzátor je vybitý pro bezpečnou přepravu.** Po obdržení zařízení jej zapněte, nabijte 20–30 minut a počkejte, dokud napětí nedosáhne 5,2–5,8 V před svařováním.
2. **Používejte pouze adaptér GLITTER.** Adaptér třetí strany může zařízení poškodit.
3. **Používejte ochranné brýle a rukavice** během svařování.
4. **Odstraňte oxidační vrstvu** ze svařovacích hrotů, což zlepší přenos energie.
5. **Vypojte zařízení**, když jej nepoužíváte.
6. **Zobrazený svařovací proud** je okamžitý výboj, běžné testovací přístroje jej nemohou přesně měřit.
7. **Materiály určené ke svařování** musí být před svařováním očištěny od olejových skvrn nebo oxidace.
8. **Uchovávejte mimo dosah dětí.**
9. **Neoprávněná demontáž stroje** není povolena a není bezpečná.
10. **Nepoužívejte zařízení** v hořlavém, výbušném, nebo vodním prostředí.

15. Ilustrační foto

