

GLITTER 811A Průmyslová inteligentní bodová svářečka Uživatelská příručka

Obsah

1 GLITTER 811A Průmyslová inteligentní bodová svářečka
2 Technické
3 Pokyny k použití produktu
4 Často kladené otázky
5 Přehled funkcí
6 Široké použití
7 Parametry
7.1 Svařovací nástroj
8 Schéma produktu
9 Náčrt ovládacího panelu
10 Příprava bodového svařovacího stroje před použitím
11 Úvod do bodového svařování
12 Úvod do mobilního bodového svařovacího pera
13 Údržba svařovacího pera
13.1 Pevné svařovací zařízení s tlačeným vahadlem
14 Odstraňování závad
15 Seznam obsahu balení
16 Dokumenty / zdroje
16.1 Reference
17 Související příspěvky

GLITTER 811A Průmyslová inteligentní bodová svářečka



Specifikace

- **Model:** 811A
- **Napájení:** AC 110 V a 220 V volitelně
- **Stupeň pulzní energie:** 0–99T (0,2 ms/T)
- **Nabíjecí proud:** Špičková svařovací energie
- **Výstupní proud:** Výstupní napětí
- **Rozměry:** (konkrétní rozměry nejsou uvedeny)

Pokyny k použití produktu

Počáteční nastavení:

1. Po obdržení stroje jej zapněte a nabíjejte přibližně 18 minut, dokud napětí nedosáhne hodnoty mezi 5,6~6 V.
2. Používejte pouze adaptér GLITTER dodaný se svařovacím zařízením. Použití adaptéru od jiného výrobce může zařízení poškodit.
3. Během svařování noste vhodné ochranné pomůcky, jako jsou brýle a rukavice.

Optimální svařovací proces:

1. Před svařováním odstraňte veškeré oxidační vrstvy ze svařovacích kolíků, aby se usnadnil přenos energie.
2. Před svařováním očistěte svařované materiály, abyste odstranili všechny olejové skvrny nebo vrstvy oxidu na povrchu a dosáhli tak lepších výsledků svařování.
3. Aby nedošlo k nehodám, odpojte zařízení od elektrické sítě, když jej nepoužíváte.

Bezpečnostní opatření:

1. Uchovávejte stroj mimo dosah dětí.
2. Nepoužívejte výrobek v prostředí, kde hrozí nebezpečí vznícení, výbuchu nebo postříkání vodou.
3. Z bezpečnostních důvodů není povoleno neoprávněné rozebírání stroje.

Často kladené otázky

- **Mohu se svařovacím strojem používat adaptér jiného výrobce?**
  Ne, doporučujeme používat adaptér GLITTER dodávaný se zařízením, aby nedošlo k poškození zařízení.
- **Jak dlouho mám stroj nabíjet před bodovým svařováním?**
  Před zahájením bodového svařování nabíjejte stroj přibližně 18 minut, dokud napětí nevystoupí na 5,6–6 V.
- **Jaký je maximální výstupní výkon svařovacího stroje?**
  Stroj může dodávat výstupní výkon až 36 kW, což je vhodné pro různé svařovací potřeby, včetně svařování výkonových baterií.

Přehled funkcí

1. Vysokofrekvenční invertorová technologie vybíjení kondenzátorů s vysokou energetickou kapacitou eliminuje rušení střídavého napájení a zabraňuje vypínání spínače.
2. Čínská patentovaná technologie řízení akumulace energie a nízkoztrátová technologie kovových sběrnic maximalizuje výstupní energii.
3. Technologie formování pulzů s koncentrací energie řízená mikropočítačovým čipem zajišťuje formování spolehlivých pájených spojů v milisekundách.
4. Inteligentní program v kombinaci s multifunkčním displejem pro zobrazení parametrů umožňuje přehledné řízení svařování s vysokou účinností.
5. S výstupním výkonem až 36 kW, který může uspokojit potřeby svařování baterií.
6. Díky inteligentnímu ovládacímu panelu s displejem lze výstupní úroveň flexibilně nastavit podle tloušťky různých svařovaných dílů.
7. Pulzní svařovací proud až 6000 A může svařovat 0,3 mm čistý měděný plech k měděné elektrodě (s tavidlem).
8. Duální režim bodového svařování umožňuje přesné, rychlé a efektivní svařování, což je výhodné pro svařování různých svařovaných dílů.
9. První kombinace duálního režimu svařovacího nástroje je vhodná pro uživatele, kteří flexibilně svařují širokou škálu obrobků, jako jsou baterie a kovové díly.
10. Unikátní zobrazení svařovacího pulzního proudu v reálném čase umožňuje sledovat každý svařovací proud a zabránit nesprávnému svařování pájených spojů.
11. Podporuje volitelné odnímatelné profesionální svařovací pera s různými funkcemi a výkony pro realizaci svařovacích prací od ultratenkých po ultra silné svary.
12. Ultra nízké ztráty, vysoce účinný výkon, profesionální průmyslová kvalita

Široké použití

Široce používaný pro svařování velkých jednotlivých bateriových bloků a jiných materiálů:

1. Opravy a rychlé svařování lithium-železo-fosfátových baterií nebo ternárních lithium-iontových baterií používaných v elektrických vozidlech, bezpilotních letadlech, elektrickém nářadí, elektrických spotřebičích, robotech a dalších zařízeních.

2. Rychlé svařování měděných/hliníkových pólů pro různé velké jednotlivé články.
3. Svařování spojovacích plechů baterií (poniklované/čistý nikl/čistá měď/poniklovaný měděný plech), hardwarových dílů, vodičů atd.
4. Rychlé svařování nerezové oceli, železného plechu, mosazi, titanu, molybdenu a dalších materiálů.
5. Tato příručka představuje pouze svařování lithiových baterií. Ohledně dalších aspektů svařování kovů se prosím obraťte na naši společnost.

Parametry

Hlavní stroj

Model	**811A**	Nabíjecí proud	10~20A
Napájení	AC 110 V a 220 V volitelně	Špičková svařovací energie	456J~720J
Impulzní výkon	0~20 ms	Režim svařování	MT: Režim ovládání nožní pedálem AT: Režim automatického svařování
Energetická třída	0–99 T (0,2 ms/T)	Svařovací nástroj	75A svařovací pero s děleným bodem
Doba pulzu	0~20 ms	Zpoždění předběžného zatížení AT	300 ms
Výstupní proud	6000 A (špičkový	Doba nabíjení	Přibližně 18 min
Výstupní napětí	5,6~6,0 V	Tloušťka svařování	0,1~0,3 mm Měď (s tavidlem) 0,1~0,5 mm Čistý nikl
Rozměry	24 (délka) x 14 (šířka) x 21 (výška) cm	Čistá hmotnost	6,5 kg

Svařovací nástroj

S-75A rozdělovací bodovací svařovací pero

Model	S-75A (35 mm²)	Celková délka	Přibližně 610 mm
Průřez kabelu	25/35 mm²	Průměr svařovacího kolíku	CI>2 mm x 15 mm
Maximální proudová zatížitelnost	3500 A~6000 A	Vnitřní odpor	0,32/0,43 mO

Volitelný parametr svařovací hlavy (73SA)

Točivý moment rukojeti	950 g	Úhel ovládání rukojeti	0–50
Pracovní vzdálenost svařovacího ramene	15	Rozsah nastavení tlaku	1~9.SN
Špičková svařovací energie	Max	Šířka svařovacího ramene	44
Průměr svařovacího kolíku	3	Maximální proud	6000 A

Schéma produktu

A.Main machine



Náčrt ovládacího panelu



- **To znamená, že uvolněná energie je (50 t).**
  - Úroveň uvolňované energie pro režim AT lze nastavit v rozmezí 00 až 99.
  - Doba pulzu je 0~20 ms, skutečná doba pulzu je 10 ms.



- **Zobrazte nabíjecí napětí bodového svařovače 6 V.**

  (Spuštění režimu určeného pro hliník a nikl, lze nabít na 6 V, lepší svařovací efekt)



- **Výstupní svařovací proud je 4,71 kA.**

SW se během svařování okamžitě rozsvítí. Snadné sledování situace bodového svařování v reálném čase a nastavení úrovně výstupní energie podle efektu svařování.



- **E01 zobrazuje hlášení o poruše**

  Zkontrolujte, zda se elektrody bodového svařování nedotýkají Pokud je pájecí kolík oxidovaný, použijte naši brusku k odstranění oxidu.



- **E02 zobrazuje hlášení o poruše nožního spínače**

  1. Vyhněte se rychlému opakovanému sešlápnutí nožního spínače během 0,5 sekundy.
  2. Pružina nožního spínače vypadla nebo je nožní spínač blokován jinými předměty a nelze jej normálně resetovat.
  3. Vyměňte kabel nožního spínače nebo mikrospínač v nožním spínači.



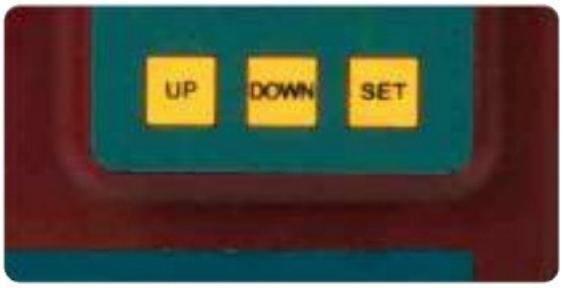
- **Sefuse**

  Došlo k přetížení nebo zkratu, proud překročil proud pojistky, pojistka se spálila, přerušila obvod a ochránila bodovou svářečku.



- **Nastavení výkonu bodového svařování**

Nastavení výkonu pomocí klávesnice, jemnější než nastavení výkonu pomocí otočného knoflíku. 01-99 kroků, umožňuje bodové svařování více a silnějších materiálů.



- **Nožní ovládací spínač**

  Rychlé připojení a odpojení nožního spínače pro bodové svařování, plug and play, rychlé a pohodlné.



Příprava bodového svařovacího zařízení před použitím

Napájení a instalace mobilního svařovacího pera

1. Zapojte adaptér do zásuvky AC 110 nebo 220 V, aby se zařízení nabilo.
2. Zapněte napájení
3. Vložte mobilní svařovací pero a ujistěte se, že je připojení pevné.







Pro bezpečnou přepravu je před opuštěním továrny uvolněna energie uvnitř kondenzátoru. Po obdržení stroje jej zapněte, nabíjejte po dobu 18 až 20 minut a před bodovým svařováním počkejte, až napětí stoupne na 5,2 až 6 V.

1. **Zapnutí**

   Stiskněte a podržte tlačítko „SET“ po dobu 2–3 sekund, zapněte svařovací stroj. Bzučák zazní po dobu 2 sekund. LED dioda bude blikat „CH“ a zobrazí aktuální hodnotu napětí vnitřního kondenzátoru. Bodový svařovač se nabíjí.



2. Když je napětí nabito na 6 V, je výkon bodového svařování maximální. Čím vyšší je napětí, tím vyšší je proud bodového svařování.



3. **Nastavení energetické třídy**
   Chcete-li nastavit energetickou třídu, musíte stisknout tlačítko „SET“, když je stroj zapnutý. Aktuální číslo bude blikat, můžete jej upravit pomocí tlačítek „UP/DOWN“. Až přestane hodnota na displeji blikat, je nastavení dokončeno.



4. **Přepínač režimu AT/MT**
   Stisknutím tlačítka „sEt“ a tlačítek „UP / DOWN“ změníte režim bodového svařování. Režim „AT“ – automatický režim svařování. Režim „MT“ – režim ovládání nožním pedálem.



5. **Vypnutí**
   Stiskněte a podržte tlačítko „set“ po dobu 2–3 sekund, aby se bodový svařovací stroj vypnul. Pokud zařízení delší dobu nepoužíváte, odpojte napájecí adaptér ze zásuvky.



Úvod do bodového svařování

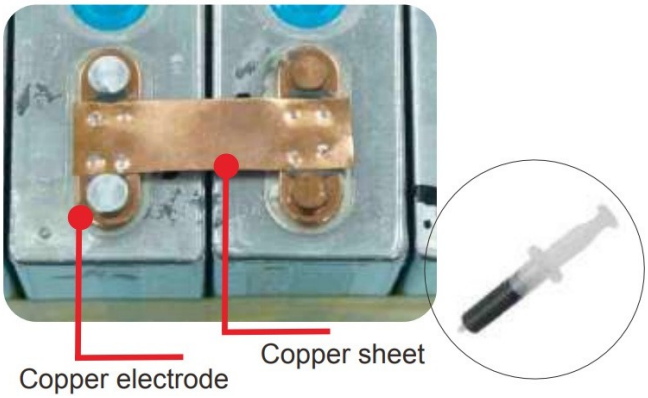
Režim MT
Ovládání pomocí nožního pedálu (vhodné pro nastavení parametrů a ladění svařování za účelem dosažení nejlepšího efektu bodového svařování).





1. Vyberte vhodnou úroveň energie a režim pedálu MT.
2. Přístup k nožnímu spínači ovládanému kabelem
3. Držte bodovací svařovací pero a pevně stiskněte svařovací jehlu, sešlápněte kabelem ovládaný nožní spínač, aby se spustilo bodové svařování, a sledujte a zkontrolujte, zda je aktuální svařovací proud na displeji v rozmezí 3,5–5,5 kA (s tavidlem).



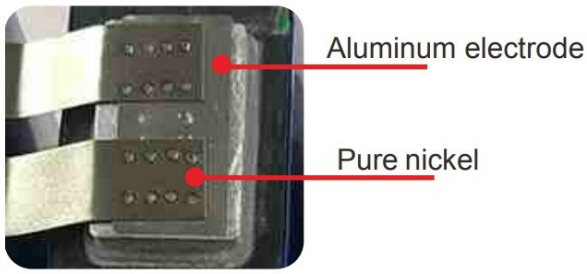


Režim AT

Automatické svařování (bez ovládání pedálem, vhodné pro svařování velkého počtu baterií po dlouhou dobu Vyberte indukční režim AT. Držte bodové svařovací pero a pevně stiskněte svařovací jehlu. Svařovací stroj automaticky spustí bodové svařování po uplynutí nastavené doby předběžného zatížení.



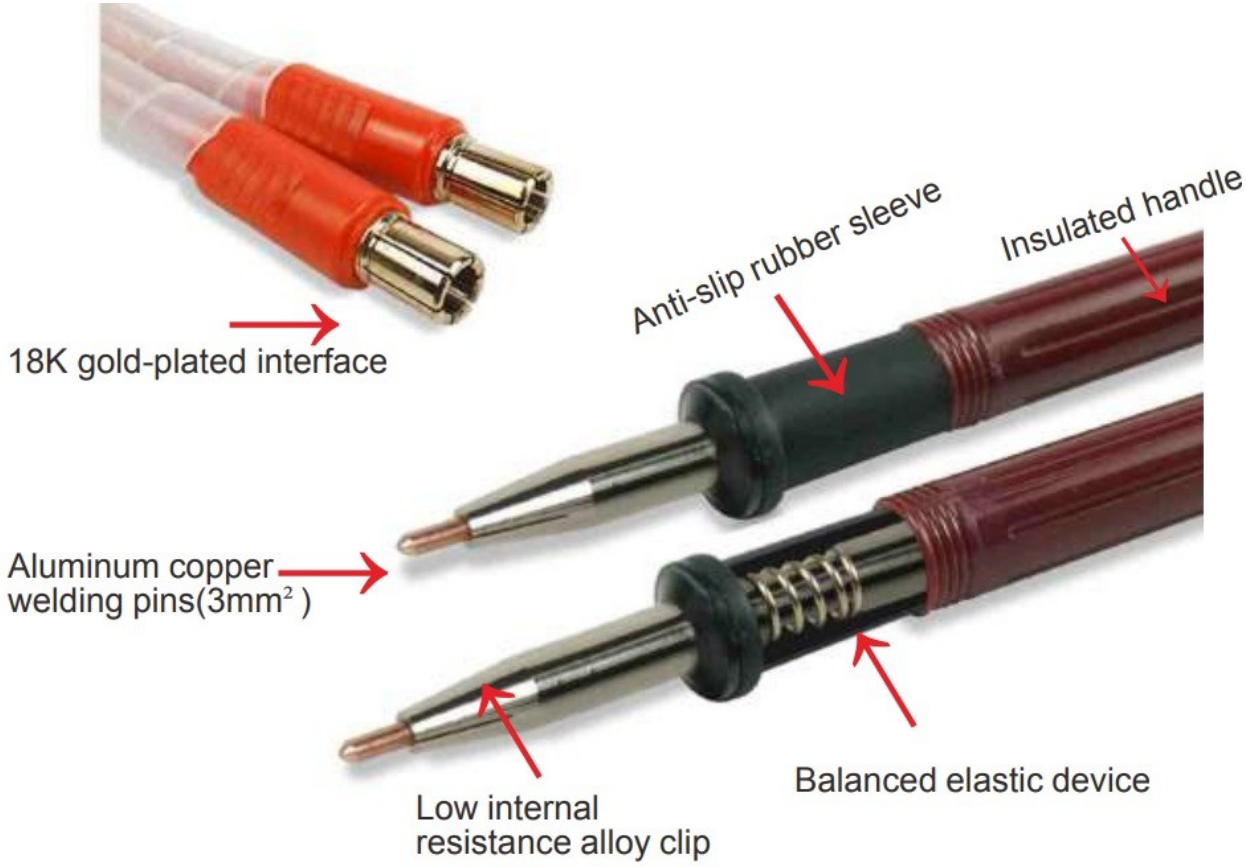




Poznámka: V režimu AT je svařování pohodlnější a efektivnější než v režimu MT, ale kvůli rychlému svařování je nutné často kontrolovat proces a kvalitu pájených spojů, aby se zabránilo nesprávnému svařování.

Úvod do mobilního bodového svařovacího pera

Dělené bodové svařovací pero S-75A



Vhodné pro svařování bateriových sad nebo velkých baterií, vysoká flexibilita.





1. 0,3 mm měděné svařování k měděné elektrodě baterie s tavidlem lze snadno a pevně svařovat.
2. 0,2 mm čistý niklový plech lze svařovat přímo k hliníkovému pólu baterie.

Referenční tabulka pro bodové svařování různých kovů: Hliník k niklu / měď k měděné elektrodě baterie S-75A dělené bodové svařovací pero (352) Režim MT

Materiál	Tloušťka	Rozsah napětí	Energetická třída	Poznámky
Čistý nikl→Hliník	0,1 mm	5,6 V–6 V	20	
Čistý nikl→Hliník	0,15 mm	5,6 V–6 V	35 t	
Čistý nikl→Hliník	0,2 mm	5,6 V–6 V	SSt	
Hliníkovo-niklový kompozitní plátek→Hliník	0,25 mm	5,6 V–6 V	40t	
Hliníkovo-niklový kompozitní plátek→Hliník	0,3 mm	5,6 V–6 V	60 t	
Měděný plech→Hliník	0,1 mm	5,6 V–6 V	SSt	
Měděný plech→Hliník	0,15 mm	5,6 V–6 V	65 t	
Měděný plech→Měď	0,15 mm	5,6 V–6 V	lOt	S tavidlem
Měděný plech→Měď	0,2 mm	5,6 V–6 V	30 t	S tavidlem
Měděný plech→Měď	0,3 mm	5,6 V–6 V	70 t	S tavidlem

PS: Vyberte prosím vhodnou energetickou třídu a pulzní proud podle různých materiálů a tloušťky objektu. Hliníkové a měděné elektrody baterie udržují rovný povrch.

Poznámka k svařovacímu peru 75A

- Po připojení svářečky je přísně zakázáno, aby se kolíky svařovacího pera dotýkaly. V opačném případě dojde k poškození zařízení.
- Je přísně zakázáno svařovat svařovacím perem kladnou a zápornou elektrodu baterie současně.
- **Správná ukázka**

  Svařovací kolíky se musí dotýkat stejné elektrody.



Údržba svařovacího pera

Aby byla zajištěna účinnost a kvalita svařování, je při používání svařovacích nástrojů nutné dodržovat následující pokyny:

1. Vždy zkontrolujte, zda není hlava svařovacího hrotu oxidovaná a zčernalá. Pokud je oxidovaná nebo zčernalá, je třeba ji včas vyleštit jemným brusným hadříkem. Udržujte ji lesklou a hladkou.
2. Aby se zabránilo oxidaci svařovacího kolíku, lze na něj nanést malé množství mazacího oleje jako antioxidační povlak.
3. Je nutné použít originální svařovací hrot z oxidované hliníkové slitiny.
4. Po instalaci nové svařovací jehly do svorky svařovací jehly je třeba přidat pájku, aby se svařovací jehla pevně přivařila ke svorce svařovací jehly. Pokud svařovací jehla není v těsném kontaktu se svařovacím perem, bude to mít vliv na svařovací efekt.
5. Výměna hlavy svařovací elektrody: Pomocí klíče utáhněte matici na konci rukojeti, pomocí kleští s ostrými hroty uchopte elektrodu a otočte ji proti směru hodinových ručiček, vyměňte novou elektrodu a poté ji otočte ve směru hodinových ručiček, aby se utáhla.
    1. Pomocí klíče utáhněte matici na konci rukojeti a pomocí kleští s ostrými hroty uchopte elektrodu a otočte ji proti směru hodinových ručiček.

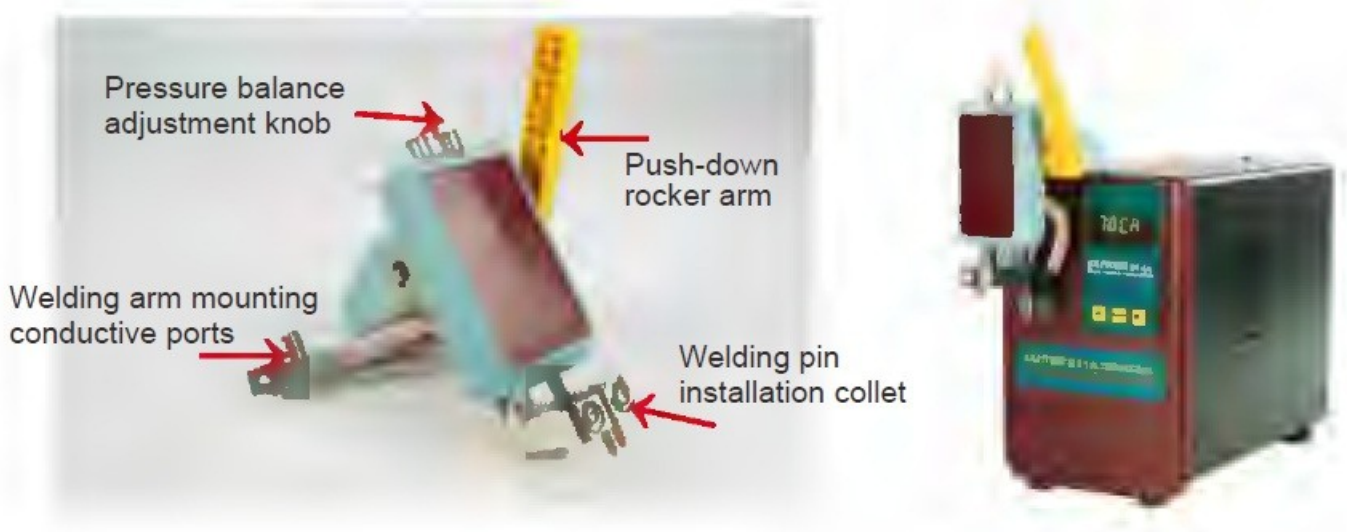


2. Stačí vložit novou elektrodu a otočit ji ve směru hodinových ručiček.



Svařovací nástroj s pevným vahadlem

Standardní s dolní svařovací hlavou 73SA



Vhodné pro svařování jednotlivých baterií a silných niklových plechů, přičemž konzistence svařovacích pozic je dobrá.

Schéma instalace svařovací hlavy ovládané rukojetí

1. Povolte šrouby a sejměte kryt.
2. Utáhněte šrouby. (Měděné dráty udržujte oddělené)





3. Zavřete víko.
4. Vložte svařovací hlavu do odpovídající zásuvky.





Odstraňování závad

Error Types	Issues	Solutions
Weak welding	1.Whether the welding pin is polluted or oxidized 2.Ensure that the capillary pressure is uniform 3.If the welding pin is blunt	1.Clean oxide layer on welding pins 2.Apply different welding pressure according to the thickness of the workpiece 3.Grind the welding pins to a taper of 1 ~ 1.5mm at the tip
	Whether the thickness of the workpiece exceeds the welding thickness range	Select spot welders with different power according to the thickness of the material to be welded.
Panel display "E01"	Whether the spot welding electrodes touch each other	Avoid the touch of two welding pins or the copper wires of two welding pens.
	If the welding pin is oxidized	Use grinding machine to polish the welding pin to clean the oxide.
Panel display "E02"	1.Whether to step on the trigger foot switch continuously. 2.The foot switch does not bounce back after being pressed down. 3.Whether the foot switch is damaged.	1.Avoid stepping on the trigger foot switch in rapid succession within 0.5 seconds. 2.The spring of the foot switch falls off or the foot switch is blocked by other objects and fails to reset normally. 3.Replace the foot switch cable or the micro switch in the foot switch.
Panel display "PT"	1.Spot welding current output over 6000A 2.Whether the spot welding electrodes touch each other	1.Power off for 10 minutes, restart the spot welder. 2.Avoid the touch of two welding pins.
Spot welding is not firm	Whether the welder voltage is lower than 5.2V	It needs to be charged to 5.2~6.0V with a matching adapter, and the spot welding effect above 6V is better.
MT does not work	Whether the foot switch is bad	Replace or repair the foot switch.
AT does not work	1.Whether the parameters on the screen flashing and not confirmed. 2.Whether the welding material is conductive.	1.You can use the confirm button to confirm 2.Scrape off the surface coating for test spot welding.
Large spot welding spark	1.Whether the welding pin is polluted or oxidized 2.The pressure on the workpiece is not enough	1.Clean oxide layer on welding pins 2.Increase the welding pressure

Seznam obsahu balení

1. Hlavní stroj x1ks
2. 75A svařovací pero x1
3. Nožní pedál x1ks
4. Napájecí kabel x1ks
5. Šestihranný klíč x1ks
6. Svařovací kolík na svařovacím peru (HB-75A) x1 pár
7. Návod k použití a záruční list x1ks

Upozornění

1. Pro bezpečné přepravování bylo před opuštěním továrny uvolněno napětí v kondenzátoru. Po obdržení zařízení jej zapněte, nabíjejte přibližně 18 minut a počkejte, až napětí stoupne na hodnotu mezi 5,6~6 V před bodovým svařováním.
2. K práci se svařovacím zařízením použijte adaptér GLITTER. Adaptér od jiného dodavatele zařízení poškodí

zařízení.

3. Během svařování noste ochranné brýle a rukavice.
4. Odstranění oxidační vrstvy na svařovacích kolících je dobré pro přenos energie.
5. Když zařízení nepoužíváte, odpojte jej od napájení.
6. Okamžitě zobrazený svařovací proud je pulzní, běžné testovací přístroje jej nemohou měřit.
7. Svařované materiály je třeba před svařováním očistit. Odstraňte všechny olejové skvrny nebo vrstvy oxidu z povrchu, aby nedošlo ke špatnému svaření.
8. Uchovávejte mimo dosah dětí.
9. Neoprávněná demontáž stroje není povolena a je nebezpečná.
10. Přístroj nepoužívejte v prostředí, kde hrozí nebezpečí vznícení, výbuchu nebo postříkání vodou.

Dokumenty / zdroje

	GLITTER 811A Průmyslová inteligentní bodová svářečka [pdf] Uživatelská příručka 811A, 811A Průmyslová inteligentní bodová svářečka, Průmyslová inteligentní bodová svářečka, Inteligentní bodová svářečka, Bodová svářečka, Svářečka

Reference

- Uživatelská příručka

Manuály+, Zásady ochrany osobních údajů

Tato webová stránka je nezávislou publikací a není spojena s žádným z vlastníků ochranných známek ani jimi podporována. Slovní značka a loga „Bluetooth®“ jsou registrované ochranné známky společnosti Bluetooth SIG, Inc. Slovní značka a loga „Wi-Fi®“ jsou registrované ochranné známky společnosti Wi-Fi Alliance. Jakékoli použití těchto značek na této webové stránce neznamená žádné spojení s těmito společnostmi ani jejich podporu.