

P852C – GLITTER 811A Průmyslová inteligentní bodová svářečka

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



Specifikace:

Model: 811A
Napájení: AC 110V nebo 220V (volitelné)
Stupeň energie pulzního výkonu: 0-99T (0,2ms/T)
Nabíjecí proud: Špičková svařovací energie
Výstupní proud: Výstupní napětí

První nastavení:

1. Po obdržení stroje jej zapněte a nechte nabíjet přibližně 18 minut, dokud napětí nedosáhne hodnoty mezi 5,6~6 V, než začnete s bodovým svařováním.
2. Ujistěte se, že používáte originální adaptér GLITTER dodaný se svářečkou. Použití adaptéru od jiného dodavatele může zařízení poškodit.
3. Během procesu svařování používejte vhodné ochranné pomůcky, jako jsou brýle a rukavice.

Optimální proces svařování:

1. Před svařováním se ujistěte, že jste z hrotů svařovacího pera odstranili veškerou oxidační vrstvu, aby byl usnadněn přenos energie.
2. Svařované materiály před prací očistěte od mastnoty a oxidačních vrstev pro dosažení lepších výsledků.
3. Pokud stroj nepoužíváte, odpojte jej ze sítě, abyste předešli nehodám.

Bezpečnostní opatření:

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

Často kladené dotazy:

- Mohu se svářečkou použít adaptér jiné značky?
 - Ne, doporučuje se používat pouze adaptér GLITTER dodaný se strojem, aby nedošlo k poškození zařízení.
- Jak dlouho mám stroj před svařováním nabíjet?
 - Nabíjejte stroj přibližně 18 minut, dokud napětí nestoupne na 5,6 až 6 V.
- Jaký je maximální výstupní výkon svářečky?
 - Stroj může poskytnout výstupní výkon až 36 kW, což je vhodné pro různé potřeby, včetně svařování výkonových baterií.

Přehled funkcí:

1. Technologie vysokofrekvenčního invertorového vybíjení superkapacitoru eliminuje rušení v síti AC a zabraňuje vypadávání jističů.
2. Patentovaná technologie řízení akumulace energie a nízko-ztrátová sběrnice maximalizují nárazový energetický výstup.
3. Technologie energeticky koncentrovaného pulzu řízená mikropočítačem zajišťuje spolehlivé spoje v řádu milisekund.
4. Inteligentní program v kombinaci s multifunkčním displejem dělá správu svařování přehlednou a efektivní.
5. Výstupní výkon až 36 kW splňuje potřeby svařování výkonových baterií.
6. S inteligentním ovládacím panelem s displejem lze úroveň výstupu flexibilně nastavit podle tloušťky různých svářených materiálů.
7. Pulzní svařovací proud o hodnotě až 6000 A umožňuje svařovat 0,3mm plech z čisté mědi k měděné elektrodě (s tavidlem).
8. Dvou-režimové bodové svařování pro dosažení přesného, rychlého a efektivního svařování, což je praktické pro různé druhy svářených materiálů.
9. První kombinace režimu dvou svařovacích nástrojů umožňuje uživatelům flexibilně svařovat širokou škálu dílů, jako jsou baterie a kovové díly.
10. Unikátní zobrazení svařovacího pulzního proudu v reálném čase umožňuje monitorovat každý jednotlivý svar a předcházet tak falešným spojům.
11. Podporuje volitelná odnímatelná profesionální svařovací pera s různými funkcemi a výkony pro svařování od ultra-tenkých až po ultra-tlusté materiály.
12. Konstrukce s ultra nízkými ztrátami a vysokou účinností, profesionální průmyslová kvalita.

Široké možnosti využití:

Široce se používá pro svařování velkých samostatných akumulátorových sad a dalších materiálů:

1. Opravy a rychlé svařování akumulátorových sad lithium-železo-fosfátových nebo ternárních lithiových akumulátorů používaných v elektrických vozidlech, bezpilotních letadlech, elektrickém nářadí, elektrických spotřebičích, robotech a dalších zařízeních.
2. Rychlé svařování měděných/hliníkových pólů pro různé výkonné velké samostatné články.
3. Svařování spojovacích plechů baterií (poniklovaný/čistý nikl/čistá měď/poniklovaný měděný plech), hardwarových dílů, drátů atd.
4. Rychlé svařování nerezové oceli, železného plechu, mosazi, titanu, molybdenu a dalších materiálů.
5. Tento návod představuje pouze svařování lithiových baterií. Pro ostatní aspekty svařování kovů kontaktujte naši společnost.

Parametry:

Hlavní stroj

Model	811A	Svařovací nástroj	75A Rozdělené bodové pero
Nabíjecí proud	10~20 A	Výstupní proud	6000 A (špičkový)
Napájení	AC 110V / 220V (volitelné)	Výstupní napětí	5,6 ~ 6,0 V
Špičková svařovací energie	456J ~ 720J	Čas nabíjení	cca 18 min
Pulzní čas	0~20ms	Tloušťka svařování	0,1~0,3 mm měď (s tavidlem) 0,1~0,5 mm čistý nikl
Režim svařování	MT (kontrola pedálem) / AT (automat)	Čistá hmotnost	6,5 kg
Energetický stupeň	0-99T (0,2 ms/T)	Rozměry	24(D) x 14(Š) x 21(V)

Svařovací nástroj

Model	S-75A (35mm ²)	Celková délka	Cca 610 mm
Průřez kabelu	25/35mm ²	Průměr svař. hrotu	Cl> 2mm x 15mm
Max. přenášený proud	3500 A~6000 A	Vnitřní odpor	0,32 / 0,43mΩ

Parametry svářecí hlavičky (volitelné)

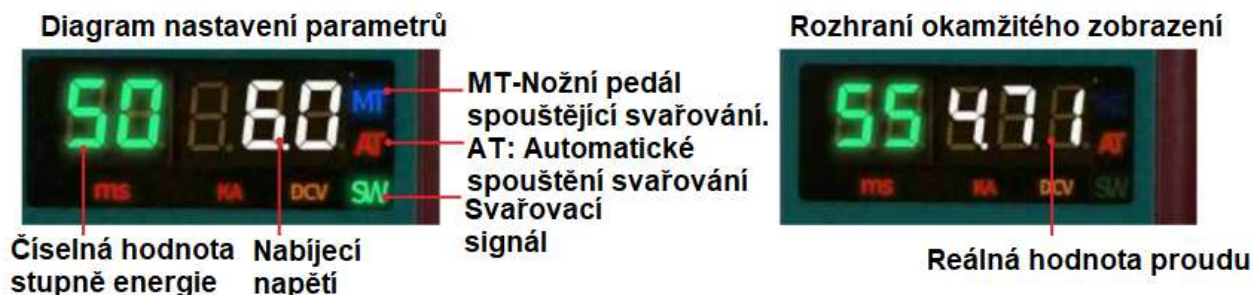
Točivý moment rukojeti	950 g	Provozní úhel	0-50°
Pracovní vzdálenost	15 mm	Rozsah tlaku	1~9,5N
Špičková energie	Max.	Šířka ramene	44 mm
Průměr hrotu	3 mm	Max. přenášený proud	6000 A

Diagram produktu:

A. Hlavní stroj



Náčrt ovládacího panelu



- Energie uvolnění je (50t)
 - Stupeň energie pro režim AT lze nastavit od 00 do 99.
 - Doba pulzu je 0~20ms (při 50t je skutečný čas 10ms).



- Nabíjecí napětí bodového svářeče je 6V
 - Při aktivaci speciálního režimu hliník-nikl lze nabít na 6V pro lepší svařovací účinek.



- Výstupní svařovací proud je 4,71KA.
 - Indikátor SW se rozsvítí okamžitě během svařování. Snadné sledování situace bodového svařování v reálném čase a nastavení výstupní úrovně energie podle efektu svařování.



- **E01 zobrazuje hlášení o poruše**
 Zkontrolujte, zda se elektrody pro bodové svařování nedotýkají. Pokud je pájecí kolík zoxidovaný, použijte naši brusku k odstranění oxidu.



- **E02 zobrazuje hlášení o poruše nožního spínače**
 1. Vyvarujte se rychlého opakovaného 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.

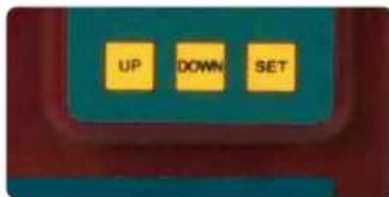


- **Pojistka**
 Došlo k přetížení nebo zkratu, proud překračuje proud pojistky, pojistka se spálí, přeruší obvod a chrání bodový svařovač.



- **Nastavení výkonu bodového svařování**

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



- **Nožní ovládací spínač**

Nožní rozhraní pro rychlé nakládání a vykládání bodového svařování, plug and play, rychlé a pohodlné.



Příprava bodového svařovacího stroje před použitím

Napájení a instalace mobilního svařovacího pera

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



Energie uvnitř kondenzátoru je před opuštěním továrny uvolněna pro bezpečnou přepravu. Po obdržení stroje jej zapněte, nabíjejte po dobu 18~20 minut a počkejte, až napětí stoupne na 5,2~6 V, než začnete bodově svařovat.

1. Zapnutí

Stiskněte a podržte tlačítko „SET“ po dobu 2~3 sekund pro zapnutí svářečky. Bzučák bude znít po dobu 2 sekund. Na LED displeji bude blikat nápis „CH“ a zobrazí se hodnota napětí vnitřního kondenzátoru v reálném čase. Bodová svářečka se právě nabíjí.



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



3. Nastavení stupně energie

Pro nastavení stupně energie stiskněte tlačítko „SET“, když je stroj zapnutý. Aktuální číslo začne blikat; hodnotu můžete upravit pomocí tlačítek „UP/DOWN“. Jakmile hodnota na displeji přestane blikat, nastavení je dokončeno.



4. Přepínání režimu AT/MT

Stiskněte tlačítko „SET“ a tlačítka „UP / DOWN“ pro změnu režimu bodového svařování. Režim „AT“ – automatický režim svařování. Režim „MT“ – režim ovládání pomocí nožního pedálu.



5. Vypnutí

Stiskněte a podržte tlačítko „set“ po dobu 2~3 sekund pro vypnutí bodové svářečky. Pokud přístroj delší dobu nepoužíváte, odpojte napájecí adaptér ze zásuvky.



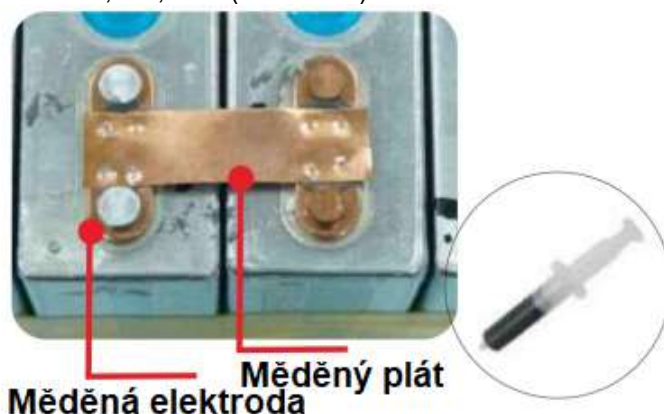
Úvod do operace bodového svařování:

Režim MT

Ovládání pomocí nožního pedálu (vhodné pro úpravu parametrů a ladění svařování pro dosažení nejlepšího výsledného efektu).

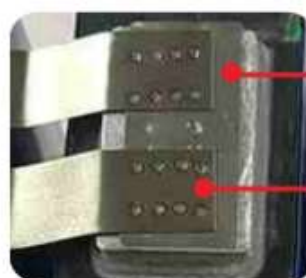


1. Zvolte vhodnou úroveň energie a režim pedálu MT.
2. Připojte kabelově ovládaný nožní spínač.
3. Uchopte bodové svařovací pero a pevně přitlačte svařovací jehlu, sešlápněte nožní spínač pro spuštění svařování a zkontrolujte, zda je skutečný svařovací proud na displeji v rozmezí 3,5~5,5 KA (s tavidlem).



Režim AT

Automatické svařování (bez ovládání nožním pedálem, vhodné pro dlouhodobé svařování velkého množství baterií). Zvolte indukční režim AT. Uchopte bodové svařovací pero a pevně přitlačte svařovací jehlu, svářečka automaticky spustí bodový svár po uplynutí nastavené doby.



Hliníková elektroda

Čistý nikl

Poznámka: V režimu AT je svařování pohodlnější a efektivnější než v režimu MT, ale vzhledem k rychlosti práce je nutné často kontrolovat proces a kvalitu spojů, aby se předešlo falešnému (nekvalitnímu) svařování.

**Úvod do mobilního bodového svařovacího pera:
S-75A Rozdělené bodové svařovací pero**



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



1. Svařování 0,3mm mědi k měděné elektrodě baterie s tavidlem lze provést snadno a pevně.
2. Svařování 0,2mm plechu z čistého niklu přímo k hliníkovému pólu baterie.

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

Materiál	Tloušťka	Rozsah napětí	Energetický stupeň	Poznámky
Čistý nikl → Hliník	0,1mm	5,6V – 6V	20t	
Čistý nikl → Hliník	0,15mm	5,6V – 6V	35t	
Čistý nikl → Hliník	0,2mm	5,6V – 6V	SSt	
HI.-nikl. kompozitní plátek → Hliník	0,25mm	5,6V – 6V	40t	
HI.-nikl. kompozitní plátek → Hliník	0,3mm	5,6V – 6V	60t	
Měděný plech → Hliník	0,1mm	5,6V – 6V	SSt	
Měděný plech → Hliník	0,15mm	5,6V – 6V	65t	
Měděný plech → Měď	0,15mm	5,6V – 6V	IOt	S tavidlem
Měděný plech → Měď	0,2mm	5,6V – 6V	30t	S tavidlem
Měděný plech → Měď	0,3mm	5,6V – 6V	70t	S tavidlem

Upozornění: Prosím, zvolte správný stupeň energie a pulzní proud podle materiálu a tloušťky konkrétního objektu.
Hliníkové a měděné elektrody baterií udržujte na rovném povrchu.

Poznámka k svařovacímu peru 75A

- Po připojení k svářečce je přísně zakázáno, aby se hroty svařovacího pera vzájemně dotýkaly. V opačném případě dojde k poškození zařízení.
- Je přísně zakázáno bodově svařovat kladnou a zápornou elektrodu baterie současně.
- Správná ukázka**
Svařovací hroty se musí vždy dotýkat stejné elektrody.



Údržba svařovacího pera:

Pro zajištění efektivity a kvality svařování je při používání nástrojů vyžadováno následující:

- Pravidelně kontrolujte, zda není hlava svařovacího hrotu zoxidovaná nebo zčernalá. Pokud ano, měla by být včas vyleštěna jemným brusným plátnem, aby zůstala lesklá a hladká.
- Jako prevenci proti oxidaci lze na svařovací hrot nanést malé množství mazacího oleje jako antioxidační vrstvu.
- Musí být používány pouze originální svařovací hroty z hliníkové slitiny s oxidem.
- Po instalaci nové svařovací jehly do svorky by měla být přidána pájka, aby byla jehla ke svorce pevně přichycena. Pokud není svařovací jehla v těsném kontaktu s perem, bude výsledek svařování neuspokojivý.
6. Výměna hlavy svařovací elektrody: Pomocí klíče zafixujte matici na konci rukojeti, pomocí kleští s úzkou špičkou uchopíte elektrodu a vyšroubujete ji proti směru hodinových ručiček. Poté vložte novou elektrodu a utáhněte ji ve směru hodinových ručiček.

- K zafixování matice na konci rukojeti použijte klíč a pomocí kleští s úzkou špičkou elektrodu vyšroubujte proti směru hodinových ručiček.



- Zasuňte novou elektrodu a utáhněte ji ve směru hodinových ručiček



Svařovací nástroj s pevným vahadlem

Sestava s dolů směřující svařovací hlavou 73SA:



Vhodné pro svařování jednotlivých baterií a tlustých niklových plechů; zajišťuje dobrou konzistenci polohy svarů.

Instalační diagram svařovací hlavy ovládané pákou

1. Povolte šrouby a sejměte kryt.
2. Utáhněte šrouby (měděné dráty udržují oddělené).



3. Zavřete víko.
4. Zasuňte svařovací hlavu do korespondující zásuvky.



Odstraňování problémů:

Typy chyb	Problémy	Řešení
Slabé svařování	1. Svařovací hrot je znečištěný nebo zoxidovaný.	1. Očistěte oxidační vrstvu na hrotech
	2. Tlak není rovnoměrný	2. Použijte jiný tlak podle tloušťky obrobku
	3. Svařovací hrot je tupý	3. Zbrousit hroty do kužele 1~1,5mm na špičce
	Tloušťka obrobku přesahuje rozsah tloušťky pro svařování	Vyberte bodové svářečky s jiným výkonem podle tloušťky materiálu
Panel zobrazuje „E01“	Svařovací elektrody se vzájemně dotýkají	Zabraňte dotyku dvou svařovacích hrotů nebo měděných drátů obou per
	Svařovací hrot je zoxidovaný	Použijte brusku k vyleštění hrotu a odstranění oxidu
Panel zobrazuje „E02“	1. Neustálé šlapání na nožní spínač	1. Nešlapejte na spínač v rychlém sledu během 0,5 sekundy
	2. Nožní spínač se po sešlápnutí nevrací zpět	2. Pružina spínače vypadla nebo je spínač blokován a nevrací se
	3. Nožní spínač je poškozen	3. Vyměňte kabel nebo mikrospínač v pedálu
Panel zobrazuje „PT“	1. Výstupní proud přesáhl 6000 A	1. Vypněte na 10 minut a restartujte svářečku
	2. Svařovací elektrody se vzájemně dotýkají	2. Zabraňte dotyku dvou hrotů
Svar není pevný	Napětí svářečky je nižší než 5,2 V	Je třeba nabít na 5,2~6,0V korespondující nabíječkou efekt nad 6V je lepší
MT nefunguje	Nožní spínač je vadný	Vyměňte nebo opravte nožní spínač
AT nefunguje	1. Parametry na obrazovce blikají a nejsou potvrzeny	1. Pro potvrzení můžete použít potvrzovací tlačítko
	2. Svařovaný materiál není vodivý	2. Seškrábněte povrchovou vrstvu pro zkušební svár
Velká jiskra	1. Svařovací hrot je znečištěný nebo zoxidovaný	1. Očistěte oxidační vrstvu na hrotech
	2. Tlak na obrobek není dostatečný	2. Zvyšte svařovací tlak

Seznam balení:

- Hlavní stroj x 1 ks
- 75A rozdělené bodové svařovací pero x 1 ks
- Nožní pedál x 1 ks
- Napájecí kabel x 1 ks
- Šestihranný klíč (imbus) x 1 ks
- Svařovací hroty pro svařovací pero (HB-75A) x 1 pár
- Návod k použití a záruční list x 1 ks

Důležitá upozornění:

- Energie uvnitř kondenzátoru byla před opuštěním továrny uvolněna z důvodu bezpečnosti při přepravě. Po obdržení stroje jej prosím zapněte, nabíjejte přibližně 18 minut a počkejte, až napětí stoupne na hodnotu mezi 5,6~6V, než začnete s bodovým svařováním.
- K práci se svářečkou používejte výhradně adaptér GLITTER. Adaptér od jiného dodavatele může zařízení poškodit.
- Během procesu svařování prosím používejte ochranné brýle a rukavice.
- Odstraňování oxidační vrstvy na svařovacích hrotech je důležité pro dobrý přenos energie.
- Pokud přístroj nepoužíváte, odpojte jej ze sítě.
- Svařovací proud zobrazený na displeji je okamžitý pulzní výboj, který běžné měřicí přístroje nedokážou změřit.
- Svařované materiály by měly být před prací očištěny. Odstraňte veškeré mastnoty nebo oxidační vrstvy na povrchu, abyste předešli nekvalitním spojmům.
- Uchovávejte mimo dosah dětí.
- Neoprávněná demontáž stroje není povolena a je nebezpečná.
- Nepoužívejte výrobek v hořlavém, výbušném prostředí nebo v prostředí, kde hrozí kontakt s vodou.

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.