

Сварочный аппарат универсальный Glitter 811H



Инструкция по эксплуатации

Содержание

1 Обзор устройства	3
1.1 Вид спереди.....	3
1.2 Вид сзади	3
1.3 Вид сбоку	3
1.4 Интерфейс дисплея.....	4
1.5 Экран прибора для измерения сопротивления в миллиомах.....	4
2 Подготовка сварочного аппарата	4
3 Введение в работу точечной сварки	6
4 Эксплуатация и измерение прибором миллиомметра.....	7
5 Введение в мобильную сварочную ручку	8
6 Испытание на разрыв сварки 811Н	10

1 Обзор устройства

1.1 Вид спереди



1.2 Вид сзади



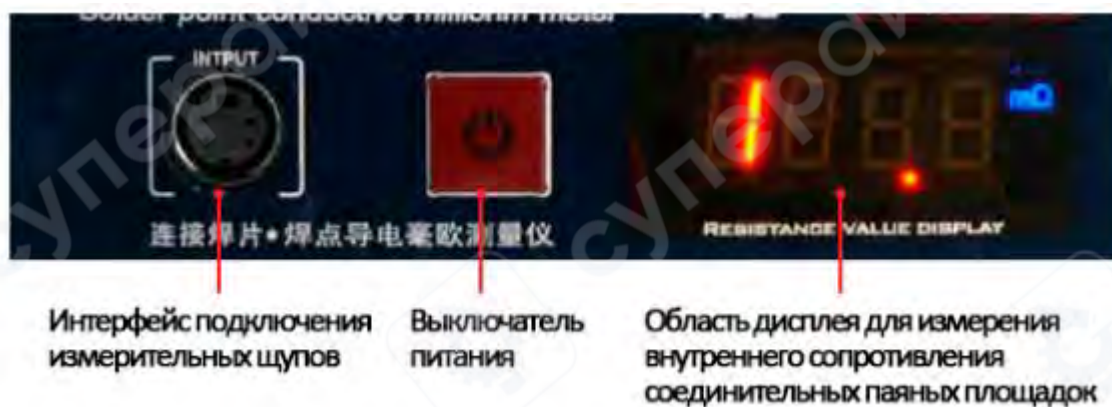
1.3 Вид сбоку



1.4 Интерфейс дисплея



1.5 Экран прибора для измерения сопротивления в миллиомах



2 Подготовка сварочного аппарата

1. Подключение питания и установка мобильного сварочного электрода



① Подключите адаптер в розетку АС 110 В или 220 В, чтобы зарядить аппарат



② Включите питание.



③ Дождитесь, пока напряжение поднимется выше 5,6 В перед использованием.



④ Снимите силиконовый защитный колпачок, вставьте позолоченный разъём сварочного пистолета сечением 50 мм² в интерфейс импульсного выхода. Вставьте до упора и убедитесь в надежности соединения.



⑤ Затяните винты и зафиксируйте сварочную ручку.

*⚠ Для установления напряжения накопителя энергии необходимо подать нормальное питание на сварочный аппарат. Перед точечной сваркой следует дождаться, пока напряжение поднимется до диапазона **5,6–6 В**.*

Для достижения лучших результатов рекомендуется увеличить напряжение до 6 В. Чем выше напряжение, тем выше ток точечной сварки.

2. Настройки кнопок панели



① Установка уровня энергии

Нажмите кнопку «». Значение уровня энергии начнёт мигать, что означает переход в режим настройки. Используйте клавиши «» для установки уровня энергии сварки. Диапазон регулировки: **0–99**. Чем выше установленный уровень энергии, тем выше выходной ток.



② Переключение режимов сварки АТ/МТ (автоматическая индукционная точечная сварка / сварка с помощью педали).

Действия по настройке аналогичны: нажмите кнопку «», а затем кнопки «», чтобы настроить. В завершение нажмите кнопку «» еще раз. Когда настройка будет завершена, значения уровня энергии и режим сварки перестанут мигать. (Обратите внимание, если значение напряжения мигает, точечная сварка невозможна).

3 Введение в работу точечной сварки

Режим МТ (управление с ножной педалью)

Удобен для точной настройки параметров сварки и отработки процессов.



① Выберите соответствующий уровень энергии и режим МТ (ножная педаль)

② Подключите проводную ножную педаль.



③ Удерживайте сварочную ручку, прижмите сварочный электрод и нажмите на ножную педаль для запуска сварки. Одновременно наблюдайте за реальными параметрами сварки на дисплее



Электрод из алюминия Никелированная медная пластина

④ Проверьте прочность сварных соединений

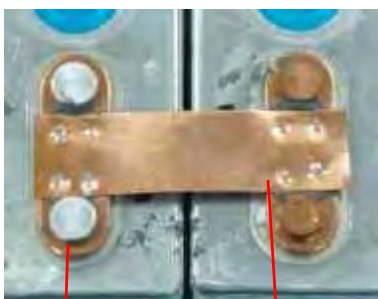
Режим АТ (автоматическая сварка)

Не требует ножной педаль, подходит для длительной работы при сварке большого количества аккумуляторов.



① Выберите режим АТ и задайте параметры предварительного прижатия в соответствии с уровнем подготовки.

② Удерживайте сварочную ручку и плотно прижмите сварочный электрод. Машина автоматически выполнит сварку в течение 0,5 с



Медный электрод Медная пластина

③ Сварка алюминиевой ленты с чистой медной пластиной



Чистый никель Алюминиевый электрод

④ Сварка алюминиевой ленты с пластиной из чистого никеля

Примечание

- В режиме **АТ** сварка выполняется быстрее и удобнее, чем в режиме **МТ**, однако из-за высокой скорости необходимо регулярно контролировать процесс и качество соединений, чтобы избежать ложных сварок.
- Появление сильной искры при разряде указывает на то, что сварочное давление на заготовку недостаточно или операция выполняется слишком медленно, чтобы выдержать время сжатия.

4 Эксплуатация и измерение прибором миллиомметра



Нажмите кнопку «», чтобы включить функцию измерения нулевого сопротивления



① Вставьте пятиконтактный разъём измерительных щупов в соответствующее гнездо аппарата 811Н.



② Фактическое изображение после подключения измерительного щупа к аппарату точечной сварки.



③ Нажмите кнопку питания на измерительном приборе, и на цифровом дисплее появятся показания как показано на рисунке выше.

Внимание: нельзя измерять заряженные объекты (например, внутреннее сопротивление аккумулятора)



④ Фактическое изображение миллиомного измерительного щупа и элемента соединения батареи, и измерение значения сопротивления соединительного элемента.

(Сопротивление включения между соединительными паяльными площадками и сварными соединениями составляет 0,9 мОм.)

⚠ Нельзя тестировать заряженные объекты (например, внутреннее сопротивление батареи).

Сопротивление включения между паяльной площадкой и сварным соединением составляет 0,9 мОм.

(Чем меньше сопротивление, тем лучше проводимость и тем выше производительность батарейного блока.)

5 Введение в мобильную сварочную ручку

S-75A разделённая сварочная ручка для точечной сварки



Меры предосторожности при точечной сварке

1. Давление сварочной ручки и сварочного штифта на свариваемую деталь должно быть одинаковым. В противном случае возможны неровные сварные соединения или искры.
2. Используйте различное давление при сварке для разной толщины сварных деталей. Слишком малое давление может привести к ложной сварке и разрушению сварного соединения. Рекомендуется сначала использовать режим педали МТ, если вы ещё не освоили работу.

После того как вы овладеете работой, можно использовать автоматический индукционный режим АТ, который подходит для эффективной работы.

3. Во время точечной сварки будьте осторожны, чтобы не коснуться друг друга двумя сварочными штифтами, иначе может произойти короткое замыкание и аппарат может быть повреждён.

Примечание для сварочной ручки 75A



После подключения сварочного аппарата сварочные штифты ручки строго запрещается соединять друг с другом. В противном случае оборудование будет повреждено.



Строго запрещается выполнять точечную сварку сварочной ручкой одновременно по положительному и отрицательному электродам батареи.



✓ Правильная демонстрация

Сварочные штифты должны касаться одного и того же электрода.

Обслуживание сварочного штифта

Для обеспечения эффективности и качества сварки необходимо выполнять следующие действия при использовании сварочных инструментов:

- ① Всегда проверяйте, не окислился ли и не почернел ли наконечник сварочного штифта. Если он окислен или почернел, его следует отполировать мелкой абразивной тканью. Держите его блестящим и гладким.
- ② Для предотвращения окисления сварочного штифта можно нанести небольшое количество смазочного масла в качестве антиоксидантного покрытия на сварочный штифт.
- ③ Необходимо использовать оригинальный сварочный штифт из алюминиевого сплава с нанооксидным покрытием.
- ④ Замените электродный наконечник сварочной ручки 75A.

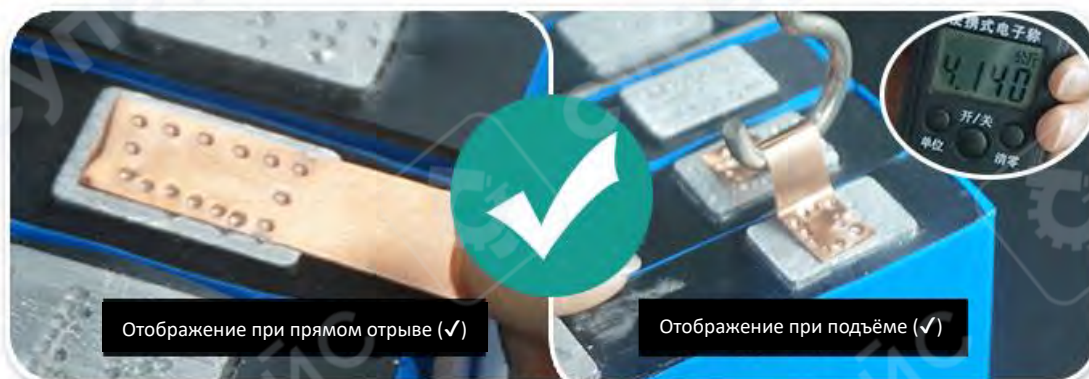


А: Используйте гаечный ключ, чтобы зафиксировать гайку на конце ручки, и используйте тонкогубцы, чтобы зажать электрод и выкрутить его против часовой стрелки.



В: Вставьте новый электрод и затяните его по часовой стрелке.

6 Испытание на разрыв сварки 811Н



Неправильный тест на разрыв (X):



Так как материал алюминиевого электрода мягче, чем чистая медь.

Метод испытания отличается от батареи 18650: при отрыве чистой медной пластины сбоку напрягаются только два сварных пятна, легко вырываются из-за низкой несущей способности.

После отрыва на никелевой пластине можно увидеть остаточные сварные пятна алюминия, что доказывает, что чистый никель был прочно приварен к алюминиевому электроду.