

Сварочный аппарат SUNKKO 737DH



Инструкция по эксплуатации

Содержание

1 Конструкция изделия.....	3
1.1 Передняя панель.....	3
1.2 Задняя панель	3
1.3 Панель индикации	4
1.4 Функциональные клавиши.....	4
2 Быстрая установка импульсов	4
3 Использование индуктивного автоматического режима сварки	5
4 Функция задержки	5
5 Как использовать ручку регулировки мощности импульса?	6
6 Съёмный сварочный пистолет высокой мощности	6
7 Как пользоваться аппаратом точечной сварки	7
8 Подключение.....	8
9 Обслуживание сварочных электродов (игл).....	9

1 Конструкция изделия

1.1 Передняя панель



1.2 Задняя панель



1.3 Панель индикации



1.4 Функциональные клавиши



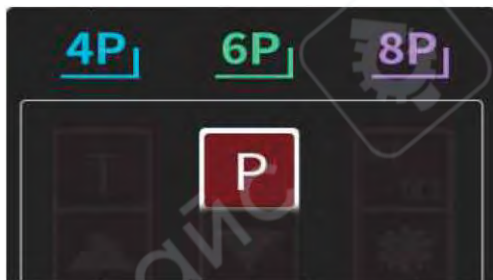
Настройка параметров сварки

2 Быстрая установка импульсов

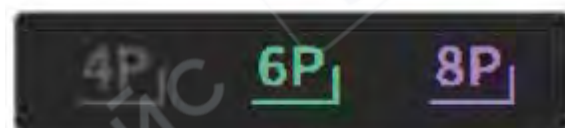
Настройка количества импульсов осуществляется с помощью клавиши **SUPER PULSE** (короткое нажатие для активации).

- По умолчанию установлено 2 импульса, если функция SUPER PULSE не активирована.
- При нажатии клавиши P 1 раз отображается 4P — соответствует 4 импульсам.

- При нажатии клавиши P 2 раза отображается 6P — соответствует 6 импульсам.
- При нажатии клавиши P 3 раза отображается 8P — соответствует 8 импульсам.
- При нажатии клавиши P 4 раза отображаются 4P и 6P — соответствует 10 импульсам.
- При нажатии клавиши P 5 раз отображаются 6P и 8P — соответствует 14 импульсам.
- При нажатии клавиши P 6 раз отображаются 4P, 6P и 8P — соответствует 18 импульсам.
- При нажатии клавиши P 7 раз индикаторы 4P, 6P и 8P гаснут — группа импульсов возвращается к исходной установке 2 импульса.



Настройка на 18 импульсов



Настройка на 14 импульсов

3 Использование индуктивного автоматического режима сварки



Если индикатор **AT** светится зелёным, это означает, что включён режим индуктивной автоматической сварки.



Для переключения режимов используйте клавишу AT/MT. В этом режиме машине не требуется управление с помощью ножной педали.

Если индикатор **MT** светится красным, это означает, что включён режим сварки с управлением от ножной педали.



В этом случае ножная педаль должна быть подключена к разъёму на задней панели точечной сварки. Операция сварки выполняется посредством нажатия ножной педали.



Разъём для подключения педали расположен на задней панели сварочного аппарата.

4 Функция задержки





Нажмите клавишу задержки 0.6 s — загорается соответствующий индикатор. Это означает, что индуктивная сварка выполняется с задержкой 0,6 секунды.



Нажмите клавишу задержки 0.5 s — загорается соответствующий индикатор. Это означает, что индуктивная сварка выполняется с задержкой 0,5 секунды.



Нажмите клавишу задержки 0.4 s — загорается соответствующий индикатор. Это означает, что индуктивная сварка выполняется с задержкой 0,4 секунды.



При одновременном включении трёх индикаторов (0.4 s + 0.5 s + 0.6 s) общее время задержки составляет 1,5 секунды.

5 Как использовать ручку регулировки мощности импульса?



Ручка регулировки мощности импульса предназначена для установки мощности сварочного импульса.

- Поворот ручки **против часовой стрелки** уменьшает мощность.
- Поворот ручки **по часовой стрелке** увеличивает мощность.
- Ручку рекомендуется устанавливать в среднее положение при сварке деталей.

Полоска никеля толщиной **0,05–0,35 мм** может быть приварена с помощью регулировки ручки мощности импульса в сочетании с установкой тока импульса и числа импульсов.

6 Съёмный сварочный пистолет высокой мощности

Современные литиевые и перезаряжаемые аккумуляторы широко применяются в электронной аппаратуре. При сварке аккумуляторных батарей их форма и объём ограничивают возможности соединения выводных проводов и никелевых полос. Обычный точечный сварочный аппарат с фиксированным сварочным электродом недостаточно универсален.

Съёмный сварочный пистолет высокой мощности совместим с точечными сварочными аппаратами **SUNKKO** и позволяет выполнять сварку аккумуляторов различных форм и размеров за счёт внешнего электрода для подачи тока.

Особенности

1. Комплект сварочного пистолета удобен для транспортировки и сборки.
2. Изготовлен из медного проводника с низким сопротивлением, без содержания кислорода.
3. Совместим с аппаратами точечной сварки SUNKKO, расширяет функциональные возможности сварки.
4. Съёмный сварочный электрод подходит для сварки точек различного размера.
5. Противоскользящий корпус пистолета удобен для удержания в руке.



6. Встроенное эластичное устройство балансировки давления эффективно при подаче тока.

7. Сварочные иглы изготовлены из алюминиевого сплава и обладают длительным сроком службы.

Параметры сварочного пистолета	
	Расстояние между сварочными иглами: 2 ~ 7 мм
	Длина подвижного сварочного пистолета: ≈ 580 мм
	Сечение кабеля сварочного пистолета: 16 мм ²
	Размер сварочной иглы: Ø 1,5 мм × 7 мм

7 Как пользоваться аппаратом точечной сварки

1. Перед началом работы

Выключите питание. Ослабьте фиксирующий болт для выравнивания высоты сварочных электродов (игл). Отрегулируйте давление сварки.

2. Подключение питания

Вставьте вилку в розетку. Включите тумблер питания (чёрный) на задней панели аппарата. Аппарат включится. Нажмите клавишу «» на передней панели — аппарат перейдёт в режим ожидания.

3. Установка тока и импульсов

Нажмите клавишу «*» для выбора тока (начнёт мигать разряд).

Нажмите «▲» для увеличения значения, «▼» для уменьшения.

Нажмите «*» для выбора параметра **PULSE**.

- «▲» — увеличить количество импульсов.

- «▼» — уменьшить количество импульсов.

Режим **P2** — двойной импульс (2×), обеспечивает более прочное соединение.

После выбора параметров нажмите «*» для сохранения.

⚠ Рекомендуется устанавливать максимальное значение тока и подбирать давление сварки при толщине материала более 0,1 мм.

Пример:

Для сварки фиксированным электродом железной полосы толщиной 0,2 мм достаточно 4 импульсов и тока 40–50 А.

Для сварки той же полосы съёмным пистолетом требуется больший ток.

4. Выполнение сварки

Настройки параметров зависят от толщины материала. При использовании фиксированного электрода разместите материал на рабочем месте и прижмите вверх для выполнения сварки.

5. Режим МТ (ручной)

При работе с фиксированным электродом рекомендуется использовать режим «МТ».

Подключите ножную педаль к разъёму аппарата. Управление сваркой выполняется педалью.

⚠ Использование фиксированного электрода в режиме «АТ» может привести к низкому качеству сварки, так как прижать материал будет сложно.

6. Гибкость сварки

Съёмный пистолет позволяет сваривать различные детали, расширяет рабочую область и возможности аппарата.

7. Установка и регулировка сварочных игл

① Ослабьте зажим никелевой иглы шестигранным ключом. Вставьте иглу в паз и затяните винт.

② Ослабьте винт регулировки расстояния между наконечниками игл и при необходимости слегка измените зазор.

③ Регулировка выполняется аналогично для второй пары игл.

④ ⚠ Следите, чтобы два электрода и их наконечники не касались друг друга. В противном случае сварка работать не будет.

Установка сварочных игл

До



После



8. Регулировка давления сварки



Регулятор давления сварки

На верхней панели аппарата точечной сварки расположен регулятор давления сварки. Его настройка зависит от толщины свариваемого материала:

- При сварке тонких материалов поверните регулятор против часовой стрелки.
- При сварке более толстых материалов поверните регулятор по часовой стрелке.

⚠ Во время регулировки необходимо наблюдать за качеством сварных точек:

- Точка должна быть прочной и надёжной.
- Диаметр сварного пятна должен быть минимальным, но достаточным для обеспечения требуемого качества сварки.

8 Подключение

1. Перед подключением к аппарату зачистите концы электродов сварочного пистолета наждачной бумагой. Для предотвращения окисления нанесите немного смазки на поверхность.

2. То же самое необходимо выполнять и для фиксированного сварочного электрода.

3. Подключите сварочный пистолет к аппарату. Закрепите соединение винтом М4, чтобы обеспечить хорошую электропроводимость

4. Подключайте вилку питания непосредственно в настенную розетку для стабильного электропитания. ⚠ Не используйте удлинители или сетевые фильтры — это может ухудшить качество сварки из-за нестабильного питания.

5. Длина кабеля съёмного сварочного пистолета составляет 0,62 м × 2. Это вызывает дополнительное потребление тока от аппарата. При подключении съёмного пистолета к аппарату стороннего производителя рекомендуется увеличить сварочный ток.

6. Сварочные электроды изготовлены из алюминиевого сплава 1,5Ф. Электрод необходимо заменять, когда его конец изнашивается. Новый электрод должен устанавливаться до упора в гнездо.

7. Регулярно удаляйте окислы с концов сварочных электродов, чтобы обеспечить стабильное качество сварки.

9 Обслуживание сварочных электродов (игл)

1. На новом аппарате **SUNKKO** сварочные электроды должны быть надёжно закреплены винтами М4 с шестигранной головкой.

2. Если зажимы покрылись окислом, зачистите их наждачной бумагой.

3. Если сварочные электроды покрылись окислом, также зачистите их наждачной бумагой.

4. Наносите небольшое количество смазочного масла, чтобы предотвратить окисление зажимов и электродов.

5. Используйте только оригинальные сварочные электроды.