

GLITTER® 801D

Super Energy-Gathered Pulse Technology

Апарат GLITTER 801D для точкового зварювання з конденсаторним накопиченням енергії

Посібник користувача



Дякуємо за вибір продукції серії GLITTER, яка забезпечить вам зручність та ефективність під час виконання точкового зварювання. Для оптимального використання уважно прочитайте цей посібник перед початком роботи та збережіть його для подальшого використання. Компанія Glitter залишає за собою право модернізувати апарат і вносити зміни до посібника без додаткових повідомлень. Дякуємо за розуміння.

Огляд характеристик

1. Порівняно з традиційними апаратами для точкового зварювання змінного струму, новий апарат 801D із конденсаторним накопиченням енергії не створює перешкод в електромережі та запобігає проблемам зі спрацюванням автоматичних вимикачів.
2. Апарат використовує новітню технологію імпульсного зварювання з накопиченням енергії, має високу потужність, формує акуратні зварні точки.
3. Максимальна потужність зварювання може досягати 12 кВт, цього цілком достатньо для роботи з великими акумуляторними батареями.
4. Потужність зручно регулюється за допомогою двох кнопок відповідно до товщини зварюваних деталей; на LED-дисплеї відображаються параметри зварювання.
5. Пристрій оснащений двома суперконденсаторами з тривалим терміном служби та великою ємністю, що гарантує низьке енергоспоживання та високу вихідну потужність.
6. Два режими зварювання — «АТ» (автоматичне) та «МТ» (з керуванням педаллю) — допомагають виконувати роботу легко та ефективно.
7. Сумісність із мобільними зварювальними ручками 7-ї серії.
8. Компактний корпус з алюмінієвого сплаву ефективно відводить тепло.
9. Під час роботи на LED-дисплеї відображається миттєве значення зварювального струму.

Сфери застосування

Широко використовується для збирання та обслуговування акумуляторних збірок, а також для звичайного зварювання металів

1. Швидке зварювання та обслуговування літій-залізо-фосфатних або потрійних літієвих акумуляторних збірок для електровелосипедів, гіробордів, електроінструментів, побутової техніки, роботів тощо.
2. Швидке зварювання Ni-MH (нікель-металогідридних) акумуляторів.
3. Швидке зварювання та обслуговування невеликих акумуляторних збірок для портативних джерел живлення (повербанків), ліхтариків тощо.
4. Швидке зварювання полімерних акумуляторів для авіамоделей, Bluetooth-навушників, мобільних телефонів, ноутбуків, відеореєстраторів, датчиків тиску в шинах тощо.
5. Швидке зварювання друкованих плат, з'єднувальних стрічок для акумуляторів (нікелевих / нікельованих), електронних компонентів, металевих апаратних деталей, вивідних дрітів тощо.
6. Підходить для роботи з нікелем, нержавіючою сталлю, залізом, латунню, титаном, молибденом тощо.

Технічні характеристики

Модель	GLITTER 801D	Вихідна напруга	5~6 В (Пікова)
Вхідна напруга	100-240 В зм. струму 50/60 Гц	Пікова енергія зварювання	238 Дж
Імпульсна потужність	12 кВт (Пікова)	Режим запуску	АТ/МТ
Рівень енергії	0-99Т	Режим зварювання	Зварювання натисканням зверху вниз Точкове зварювання мобільною ручкою
Час імпульсу	0~20 мс	Затримка попереднього притискання	20~50 мс
Параметри адаптера	15 В 2 А~3 А (Піковий)	Час заряджання	20~30 хв
Розміри	67(Д) x 176(Ш) x 126(В) мм	Вага	2 кг

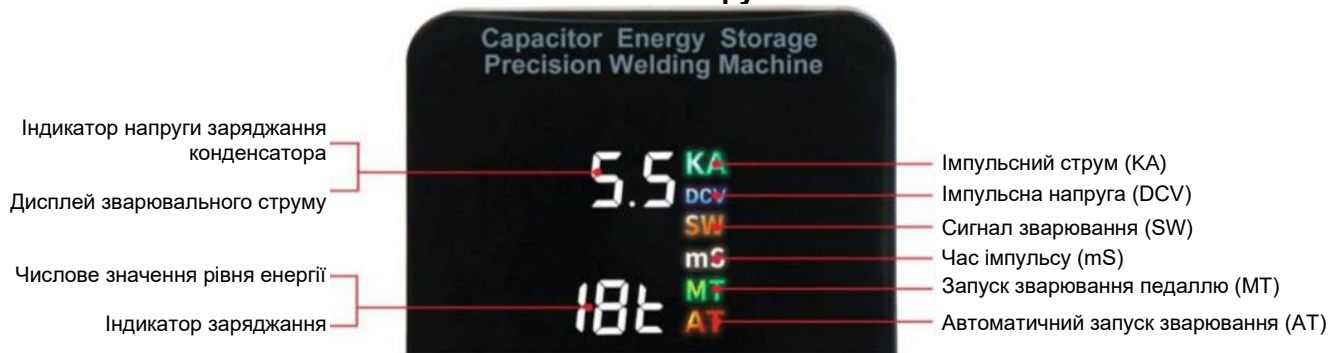
Комплектація

- | | |
|---|--|
| ① Головний пристрій × 1 шт. | ⑥ Шестигранний ключ × 1 шт. |
| ② Адаптер живлення × 1 шт. | ⑦ Підставка × 1 шт. |
| ③ Педаль × 1 шт. | ⑧ Зварювальні електроди для кронштейна (73SA) × 2 пари |
| ④ Мобільна зварювальна ручка (HB-73B) × 1 шт. | ⑨ Зварювальні електроди для ручки (HB-73B) × 1 пара |
| ⑤ Зварювальний кронштейн (73SA) × 1 шт. | ⑩ Посібник користувача та гарантійний талон × 1 шт. |

Схема виробу



Схема панелі керування



5.5 DCV: Напруга заряджання апарата для точкового зварювання становить 5,2~5,8 В.



0.8 KA SW: Вихідний зварювальний струм становить 0,8 кА. Індикатор SW миттєво загоряється під час зварювання.



25t AT: Це означає, що рівень вивільненої енергії становить (25t). Рівень енергії розряду для режиму AT можна налаштувати від 00 до 99.



25t MT: Це режим запуску з керуванням педаллю.



E01: Індикатор помилки точкового зварювання.

Пояснення символів на панелі керування

KA	1 кА дорівнює 1000 ампер (0,8 кА = 800 А)	ms	Мілісекунда
DCV	Напруга постійного струму	MT	Метод зварювання з керуванням педаллю
SW	Світловий сигнал зварювання	AT	Метод автоматичного зварювання

Загальна інформація про апарат для точкового зварювання 801D

1. Підключення живлення та встановлення мобільної зварювальної ручки



① Вставте штекер живлення у відповідний роз'єм апарата для точкового зварювання 801D.



② Підключіть адаптер до розетки змінного струму напругою 100–240 В, щоб зарядити апарат.



③ Під'єднайте мобільну зварювальну ручку та переконайтеся у надійності з'єднання.

Увага! Енергія з конденсатора була розряджена для безпечного транспортування перед відправленням із заводу. Отримавши апарат, увімкніть його, заряджайте протягом 20–30 хвилин і зачекайте, поки напруга не підніметься до діапазону 5,2–5,8 В, перш ніж розпочинати точкове зварювання.

2. Огляд LED-дисплея та керування



1. Увімкніть зварювальний апарат, після чого пролунає 2-секундний звуковий сигнал.



2. Після першого ввімкнення на LED-дисплеї періодично блиматиме «CH» і відображатиметься поточна напруга внутрішнього конденсатора. Це означає, що апарат заряджається.



3. Коли напруга досягне діапазону 5,2–5,8 В, апарат готовий до використання.



4. Щоб налаштувати рівень енергії, натисніть кнопку живлення (PWR/SET) на ввімкненому апараті. Поточне числове значення почне блимати; ви можете змінити його за допомогою кнопок «▲/▼» (Вгору/Вниз).



5. Натисніть кнопку живлення (PWR/SET) та кнопки «▲/▼», щоб змінити режим точкового зварювання (перемикання між автоматичним AT та педальним MT режимами).



6. Коли апарат не використовується, натисніть і утримуйте кнопку живлення протягом 2 секунд для вимкнення, а потім відключіть адаптер живлення від розетки.

3. Час заряджання для різних моделей

Модель	801A	801A+	801B	801B+	801D
Час заряджання	40 хв	40 хв	30 хв	20 хв	20 хв

4. Довідкова таблиця товщини для точкового зварювання

Товщина	0,1 мм	0,12 мм	0,15 мм	0,2 мм	0,3 мм
Чистий нікель	06–08t	10–11t	12–15t	20–25t	60–70t
Нікельована сталь	03–04t	07–08t	10–12t	15–18t	40–50t

Обирайте відповідний рівень енергії та імпульсний струм залежно від матеріалу та товщини різних об'єктів зварювання.

5. Етапи роботи

Режим МТ — керування за допомогою педалі (зручно для налаштування параметрів та налагодження процесу зварювання для досягнення найкращого результату).



1. Виберіть режим МТ.



2. Встановіть (підключіть) педаль.



3. Тримайте зварювальну ручку та одночасно застосовуйте певний тиск до поверхні деталі (наприклад, нікелевої стрічки). Запускайте розряд енергії, натискаючи на педаль.



4. Перевірте надійність зварних точок. Завершіть точкове зварювання.

Режим АТ — автоматичне зварювання (без керування педаллю, підходить для тривалого зварювання великої кількості акумуляторів).



1. Виберіть режим АТ.



2. Тримайте зварювальну ручку та одночасно застосовуйте певний тиск до поверхні деталі (наприклад, нікелевої стрічки). Автоматичне зварювання розпочнеться приблизно через 20 мс після притискання.



3. Перевірте надійність зварних точок. Завершіть точкове зварювання.

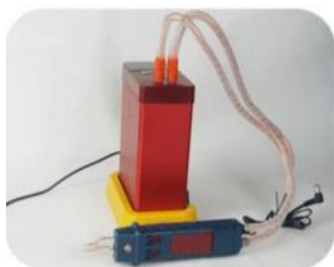
Встановлення пристрою на підставку

Спосіб встановлення



Задню частину зварювального апарата необхідно вертикально вставити в підставку.

Використання



Закріпіть зварювальний апарат на підставці для стабільного положення.

Серія 7 зварювальних ручок

Модель	S-75A (Стандартна)	HB-70BN	HB-71A	HB-71B	HB-73B
Вигляд					
Метод зварювання	Одноконтантне роздільне зварювання (Пружинне балансування тиску)	Двоконтантне плоске зварювання	Двоконтантне плоске зварювання	Одноточкове стикове зварювання	Двоконтантне плоске зварювання
Конструктивні відмінності	Роздільна ручка для точкового зварювання	Відстань між зварювальними електродами 3-7 мм (регулюється)	Відстань між зварювальними електродами 1-7 мм (регулюється)	Одноточкове стикове зварювання	Регульований тиск зварювання, відстань між електродами 3-7 мм (регулюється), імпульсний сигнал
Застосування	18650, 21700, 32650, контакти літій-залізо-фосфатних акумуляторів тощо	18650, 21700, літій-іонні акумулятори, залізо, нержавіюча сталь, нікель, молибден, латунь, титан тощо	Нікелева стрічка, плати, ремонт пристроїв Bluetooth тощо	Полімерні акумулятори, нержавіюча сталь тощо	18650, 21700, літій-іонні акумулятори, залізо, нержавіюча сталь, нікель, молибден, латунь, титан тощо
Рекомендації	Зварювання алюмінію з нікелем для літій-залізо-фосфатних силових акумуляторів	Зварювання літійових акумуляторів	Дрібні металеві деталі (аналогічно до функції моделі 708)	Одноточкове стикове зварювання	Зварювання стандартних акумуляторних збірок

Схема встановлення зварювальної головки з ручним керуванням

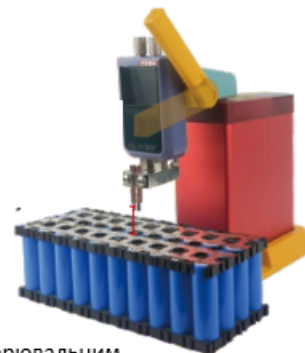
Стандартно комплектується зварювальною головкою 73SA для зварювання натисканням



- Регулювання зусилля притискання
- Точкове зварювання натисканням донизу
- Простота експлу.

☑ Зварні точки є дуже міцними.

☑ Підвищення якості та ефективності зварювання.



Відстань між зварювальним електродом та акумулятором має становити 4–9 мм.



1. Вставте зварювальну головку у відповідні гнізда.



2. Зніміть кришку.



3. Затягніть гвинти. (Слідкуйте, щоб мідні провідники не торкалися один одного).



4. Закрийте кришку.

Параметри зварювальної головки (73SA)

Крутний момент ручки	950 г	Робочий кут ручки	0–50°
Робоча відстань кронштейна	15 мм	Діапазон регулювання тиску	1~9,5 Н
Пікова енергія зварювання	238 Дж	Ширина кронштейна	44 мм

6. Застереження

1. Для надійності всіх зварних точок необхідно однаково притискати обидва зварювальні електроди.
2. Новим користувачам зварювального апарата 801D рекомендується використовувати режим МТ; притискання не повинно бути занадто сильним або занадто слабким. Знайдіть оптимальний тиск для вашого завдання, після чого можете спробувати працювати в режимі АТ.
3. Тримайте два зварювальні електроди окремо один від одного, інакше станеться коротке замикання.

Типи помилок	Проблеми (Можливі причини)	Способи вирішення
На панелі відображається "E01"	Чи торкаються зварювальні електроди один одного?	Тримайте зварювальні електроди окремо один від одного, а також уникайте контакту мідних дрітків зварювальної ручки.
	Окиснення зварювальних електродів.	Використовуйте шліфувальну машинку, щоб зчистити окисний шар.
Слабкі зварні точки	Чи є напруга нижчою за 5,2 В?	Зарядіть апарат до 5,2–5,8 В або вище.
Немає розряду енергії	Чи використовується адаптер від GLITTER?	Використовуйте оригінальний адаптер GLITTER.



Застереження

1. Для безпечного транспортування заряд конденсатора було розряджено перед відправленням із заводу. Отримавши апарат, увімкніть його, заряджайте приблизно 20–30 хвилин і зачекайте, поки напруга підніметься до діапазону 5,2–5,8 В, перш ніж виконувати точкове зварювання.
2. Використовуйте лише оригінальний адаптер живлення GLITTER для роботи зі зварювальним апаратом. Використання адаптерів від сторонніх виробників призведе до пошкодження пристрою.
3. Під час процесу зварювання обов'язково використовуйте захисні окуляри та рукавички.
4. Видалення окисної плівки зі зварювальних електродів покращує передачу енергії.
5. Відключайте апарат від електромережі, коли він не використовується.
6. Значення зварювального струму, що миттєво відображається на дисплеї, є струмом імпульсного розряду; звичайні вимірювальні прилади не здатні його зафіксувати.
7. Матеріали перед зварюванням необхідно очистити. Видаліть будь-які масляні плями або окисні плівки з поверхні, щоб уникнути неякісного зварювального з'єднання.
8. Зберігайте в недоступному для дітей місці.
9. Самовільне розбирання апарата заборонено і є небезпечним.
10. Не використовуйте пристрій у легкозаймистих, вибухонебезпечних середовищах або в місцях із розбризкуванням води.