

GLITTER®

Super Energy-Gathered Pulse Technology



Інтегрований колонний пневматичний апарат GLITTER G-351 для імпульсного зварювання

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. Можливість використання з будь-якими моделями зварювальних апаратів чи джерел живлення.
2. Завдяки амортизації механізм працює м'яко. Ви можете окремо налаштовувати силу натискання електрода, а також те, наскільки швидко він опускається та піднімається.
3. Функція напівавтоматичного безперервного точкового зварювання: можна задати точну кількість зварювальних точок, які апарат виконає автоматично одна за одною.
4. Манометр та регулятор тиску знаходяться на передній панелі, тому за показниками легко стежити і швидко їх змінювати.
5. Розумна система відведення тепла захищає від перегріву і дозволяє працювати довго без зупинок, що ідеально для масового виробництва.
6. Висота зварювальної головки змінюється, тому вам буде зручно працювати з деталями будь-якого розміру.
7. Інноваційний режим симуляції (калібрування) зварювання: вихід із нульовим струмом імітує процес зварювання, знижуючи ймовірність помилок та витрати.

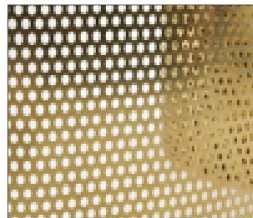
Сфери застосування



Потрійні літєві акумулятори



LiFePO4 акумулятори



Металеві вироби



Ремонт



Підприємства з виробництва акумуляторів

Технічні характеристики

Живлення	DC 12-15 В / 2 А	Робочий тиск повітря	0,35~0,55 МПа
Довжина кронштейна електрода	170 мм	Макс. тиск електрода	3,5–5,5 кг (одинарний)
Пневматичний хід електрода	18 мм	Регульована відстань вильоту електрода	95 мм
Діапазон регулювання висоти	90–190 мм	Діапазон регулювання тиску зварювального електрода	2,2–3,2 кг
Відстань між електродами однієї головки	24 мм	Програми пневматичного зварювання	10 шт.
Відстань між двома зварювальними електродами	4–5 мм	Робочий цикл зварювання	45%
Вага	11,9 кг	Розміри	210×275×425 мм

Схема виробу

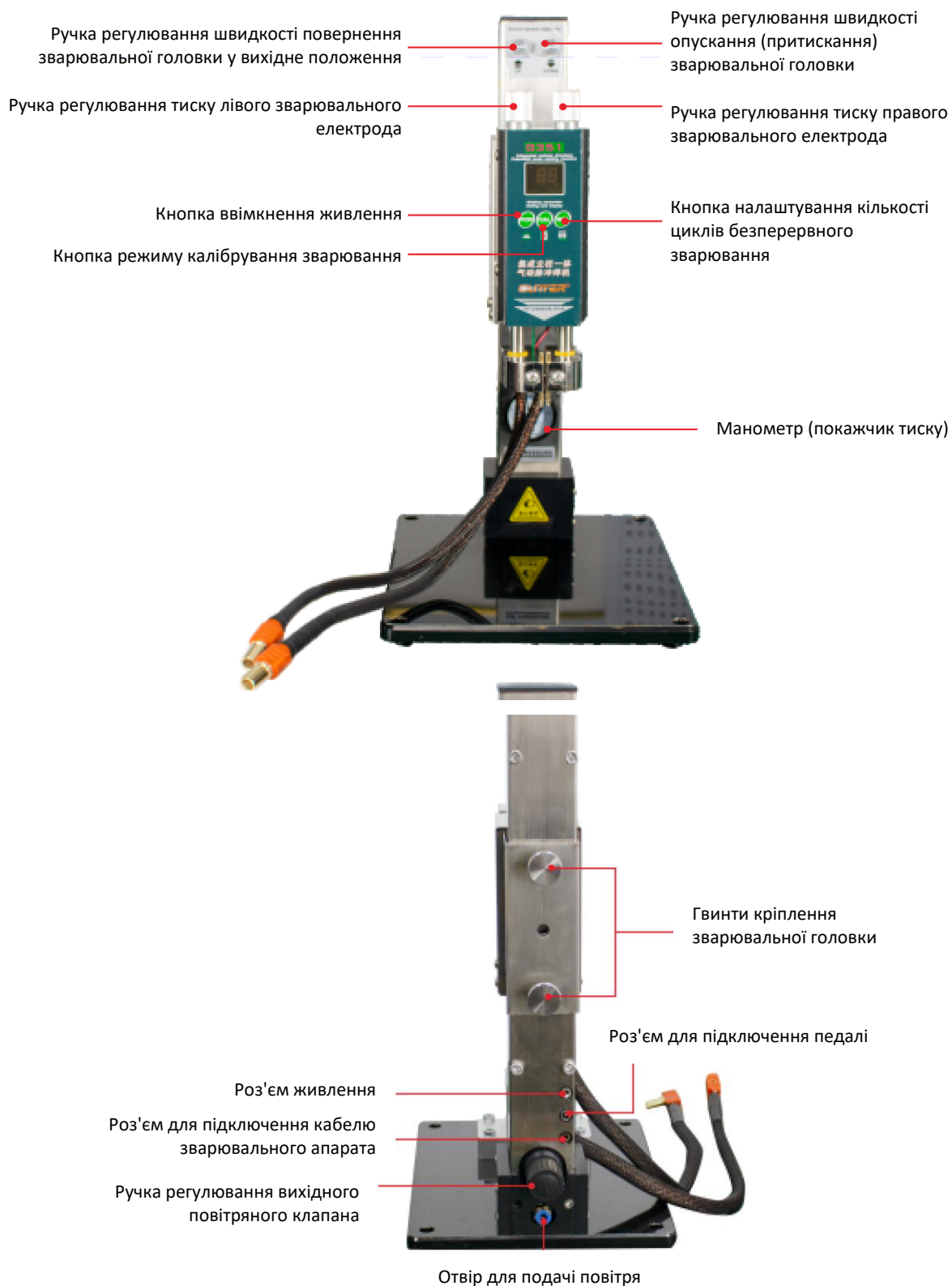


Схема підключення





Ручка регулювання вихідного повітряного клапана

Спочатку потягніть ручку на себе, а потім поверніть її, щоб відрегулювати вихідний тиск повітря. (За годинниковою стрілкою — для збільшення, проти годинникової — для зменшення).



Ручка регулювання тиску зварювання

Ця ручка контролює тиск опускання (притискання) пневматичного колонного апарата під час зварювання, який можна налаштовувати залежно від матеріалу зварюваної деталі та робочого процесу. (За годинниковою стрілкою — для збільшення, проти годинникової — для зменшення).



Ручка регулювання швидкості опускання / повернення

Швидкість опускання та повернення у вихідне положення під час роботи пневматичного колонного апарата можна контролювати за допомогою цієї ручки. (За годинниковою стрілкою — для збільшення, проти годинникової — для зменшення).



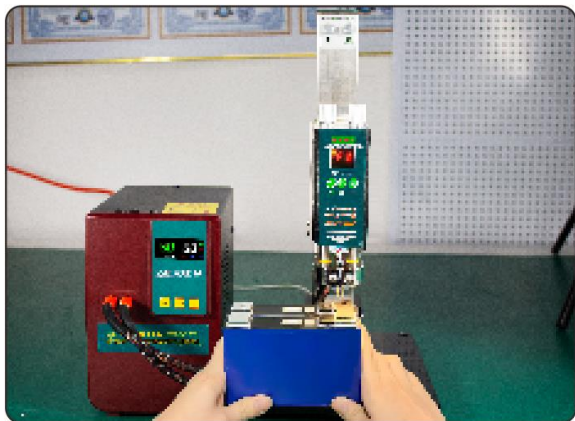
Кнопка режиму калібрування зварювання

Після натискання кнопки CAL апарат переходить у режим симуляції зварювання, під час якого струм не подається. Цей режим використовується для імітації робочого процесу, що дозволяє безпечно налаштувати тиск і швидкість зварювання перед початком реальної роботи.

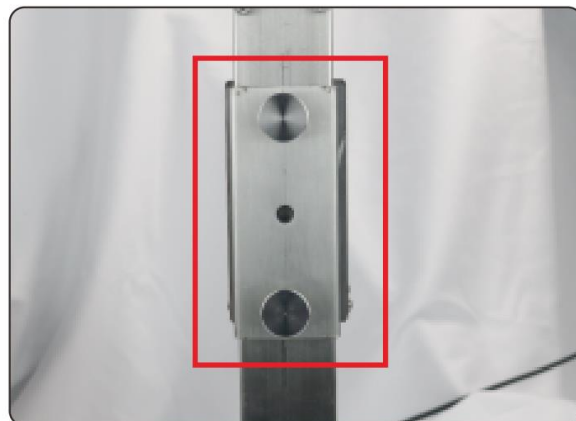


Кнопка режиму безперервного зварювання

Натисніть цю кнопку, щоб налаштувати кількість циклів безперервного зварювання від 1 до 9/N разів. Для запуску та підтримки процесу необхідно безперервно утримувати педаль натиснутою. (Ця функція може використовуватися лише при підключенні до сумісного імпульсного зварювального апарата).



1. З'єднайте колонний зварювальний апарат та імпульсний апарат для точкового зварювання відповідно до схеми підключення та збирання.



2. Відрегулюйте висоту зварювальної головки колонного апарата відповідно до об'єкта, який потрібно зварити.



3. Натисніть кнопку «POW», щоб ввімкнути колонний зварювальний апарат.



4. Натисніть кнопку ввімкнення на зварювальному апараті, щоб запустити його.



5. Відрегулюйте вихідну потужність апарата для точкового зварювання відповідно до товщини та матеріалу деталі, що зварюється.



6. Натисніть кнопку «CAL», червоний індикатор CAL почне блимати, і натисніть на педаль, щоб імітувати точкове зварювання.



7. Підтвердьте налаштування тиску пневматичної зварювальної головки, швидкості та позиції зварювання на основі результатів симуляції точкового зварювання.



8. Знову натисніть кнопку «CAL»: червоний індикатор CAL згасне, і режим симуляції точкового зварювання буде завершено.



9. Натисніть на педаль, після чого пневматична зварювальна головка опуститься вниз і розпочнеться процес зварювання.

Комплектація



Головний пристрій × 1 шт.



Адаптер × 1 шт.



Кабель × 1 шт.



Педаль × 1 шт.



Зварювальний електрод × 2 шт.



Правила техніки безпеки

Щоб правильно використовувати цей пристрій, уважно прочитайте наведені нижче запобіжні заходи.

Неправильна експлуатація може призвести до пошкодження вашого майна, речей або навіть загрожувати вашій особистій безпеці.

1. Перед використанням виробу уважно прочитайте цей посібник та збережіть його для подальшого використання.
2. Не використовуйте інші аксесуари без дозволу виробника та не вносьте жодних модифікацій у пристрій. Некваліфікованому персоналу заборонено розбирати та ремонтувати апарат, інакше можуть статися пожежа, ураження електричним струмом або травмування.
3. Перевірте, чи не пошкоджено виріб. Обов'язково переконайтеся, що вилка та шнур живлення цілі, щоб уникнути ураження електричним струмом.
4. Зберігайте пристрій у недоступному для дітей місці.
5. Якщо виникла несправність, негайно вийміть вилку з розетки та не вмикайте несправний виріб.
6. Під час використання цього виробу переконайтеся, що напруга джерела живлення відповідає маркуванню на виробі, щоб уникнути небезпеки.
7. Необхідно використовувати однофазну стаціонарну триконтактну розетку з надійним заземленням. Категорично забороняється використовувати мобільні розетки (подовжувачі) або підключати апарат в одну розетку з іншими електроприладами.
8. Коли зварювальний електрод торкається металевої деталі, може розлітатися невелика кількість іскор. Це нормальне явище. Майстер повинен працювати в захисних окулярах та підтримувати певну безпечну робочу відстань.
9. Якщо виріб не використовується, відключіть джерело живлення з міркувань безпеки.
10. Заборонено працювати в умовах високої вологості, а також поруч із легкозаймистими чи вибухонебезпечними речовинами..
11. Не розміщуйте шнур живлення поблизу джерел тепла.