

UF-TOOLS přenosná bodová svářečka

Příručka



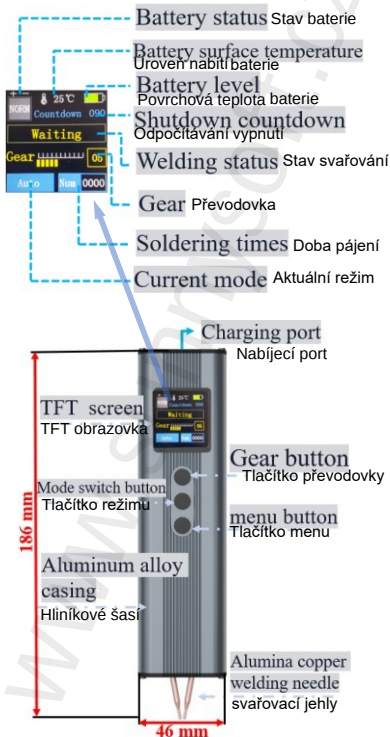
Přečtěte si pečlivě tuto příručku před použitím výrobku a pracujte s ním dle přiložených pokynů.

• Bezpečnostní opatření a bezpečnostní pokyny

1. Nezletilým osobám je používání tohoto výrobku zakázáno.
2. Tento výrobek obsahuje lithiovou baterii. Neumísťujte ji do vlhkých prostor, do prostor s vysokou teplotou nebo do jiných prostor, ve kterých je hořlavé a výbušné prostředí, aby se předešlo nehodám.
3. Teplotní displej tohoto výrobku odráží teplotu baterie. Pokud teplota baterie překročí 51 °C, doporučujeme přestat výrobek používat. Pokud teplota překročí 55 °C, výrobek automaticky přestane pracovat, dokud teplota neklesne pod 55 °C.
4. 4. Chraňte svařovací jehly výrobku před pádem nebo poškozením.

5. Tento výrobek je určen ke svařování běžných poniklovaných ocelových plechů, železných plechů a niklových plechů; neměl by být používán k jiným účelům.
6. Baterii tohoto výrobku zlikvidujte nebo vyměňte v souladu s příslušnými místními zákony a předpisy.
7. Nepoužívejte tento výrobek během nabíjení.
8. Nepoužívejte tento výrobek v hořlavém nebo výbušném prostředí, protože může vytvářet jiskry, které mohou zapálit prach nebo výpary.
9. Při bodovém svařování mohou na hrotu vznikat jiskry, proveďte ochranná opatření.
10. Nízké napětí baterie může mít za následek špatné svařování nebo dokonce nesvařování. Před použitím akumulátor plně nabijte.
- ※ Zvláštní prohlášení o vyloučení odpovědnosti: Společnost nenese právní odpovědnost za případné odvozené výsledky používání tohoto výrobku.**

• Obecný přehled



Návod k použití

1. Automatický režim: Stroj je ve výchozím nastavení nastaven na automatický režim. Hlavní parametry zobrazené na rozhraní v automatickém režimu jsou následující:

Stav baterie: Tato funkce zjišťuje povrchovou teplotu baterie. Při běžném používání indikuje „normální“. Pokud je teplota příliš vysoká, zobrazí se červené upozornění na vysokou teplotu a bodová svářečka by se v tomto stavu neměla používat.

Povrchová teplota baterie: Sleduje povrchovou teplotu baterie v reálném čase. Pokud teplota překročí 51 °C, doporučuje se přestat výrobek používat. Pokud teplota překročí 55 °C, výrobek nebude správně fungovat. V provozu může pokračovat až po poklesu teploty pod 55 °C.

Úroveň nabití baterie: Ukazuje zbývající energii baterie. Pokud je to možné, používejte výrobek s dostatečně nabitou baterií. Červený indikátor znamená, že energie baterie je nízká.

Odpočítávání odstvení: Po dosažení 0 se výrobek automaticky vypne. Lze jej probudit stisknutím libovolného tlačítka.

Stav svařování: Zobrazuje tři stavy: „Čekání“, „Svařování“ a „Svařování v pořádku“. Bodové svařování lze provádět pouze v případě, že stroj zobrazuje hlášení „Waiting“ (Čekání). Poznámka: Když výrobek indikuje „Svařování OK“, přepne se do stavu Čekání až poté, co jsou svařovací jehly na chvíli zvednuty z ocelového nebo niklového plechu.

Úroveň převodového stupně: Nastavte úroveň převodu pomocí tlačítka pro nastavení úrovně převodu. Aktuální režim: Zobrazuje aktuální režim, který lze nastavit dlouhým stisknutím tlačítka přepínače režimů, jak je znázorněno na obrázku 3.

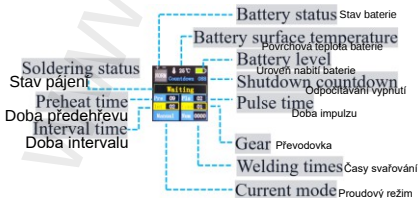
Doba svařování: Zaznamenává celkový počet bodových svarů od aktuálního cyklu napájení.



- Automatic mode gear adjustment Automatické nastavení převodového stupně
- Long press to switch mode Dlouhým stisknutím přepnete režim
- Long press to enter the settings menu Dlouhým stisknutím vstoupíte do nabídky nastavení

Obrázek 3

2. Manuální režim: Do manuálního režimu se vstupuje přes volbu režimu, přičemž hlavní parametry se zobrazují takto:



Většina parametrů v manuálním režimu je stejná jako v automatickém režimu. Rozdíly jsou v době předehřevu, době intervalu a době pulsu. Tyto tři parametry je třeba nastavit v nabídce. Parametry automatického režimu jsou nastaveny z výroby a odpovídají úrovni výkonu, bez nutnosti zákaznických úprav.

Doba předehřevu: Známá také jako doba dezoxidace, měří se v ms. Obvykle by měla být nastavena na nižší hodnotu než doba impulsu.

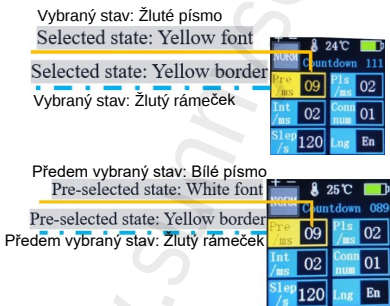
Intervalová doba: Intervalová doba od předehřevu do pulsu, měřená v ms.

Doba impulsu: Intervalová doba od předehřevu do impulsu, měřená v ms.

3. Zobrazení nabídky: Dlouhým stisknutím tlačítka nabídky nastavení vstoupíte do nabídky.

K dispozici je celkem 6 nastavitelných parametrů. Každý zvolený parametr má dva stavy: předvoleno a zvoleno. Mezi stavy se přepíná krátkým stisknutím tlačítka nabídky nastavení, jak je znázorněno na obrázku 5.

Když je parametr ve **vybraném stavu**:
 Hodnotu vybraného parametru můžete upravit pomocí tlačítek pro nastavení úrovně výkonu a přepínače režimů.
 Když je parametr v **předem vybraném stavu**: Pomocí tlačítek pro nastavení úrovně výkonu a přepínače režimů můžete zvolit různé parametry.
 Po nastavení parametrů dlouhým stisknutím tlačítka nastavení nabídky uložíte aktuální nastavení parametrů.



Obr. 5

Významy parametrů jsou následující:

Preheat: Nastavte dobu předehřátí.

Pulse: Nastavte dobu pulsu.

Interval: Nastavte dobu intervalu.

ContinuousWelding Count (Počet nepřetržitých svárů): Nastavte počet nepřetržitého svařování.

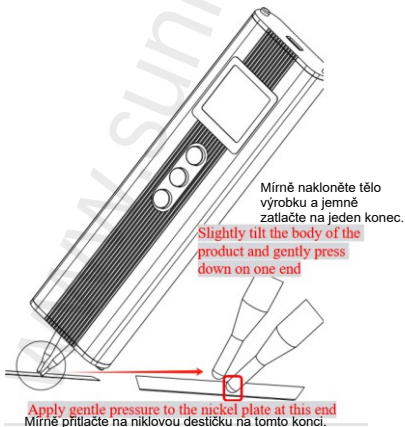
Výchozí hodnota je 1.

Sleep: Nastavte dobu vypnutí, výchozí hodnota je 120 sekund.

Language: Nastavte jazyk.

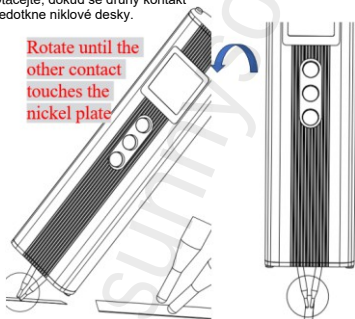
• Techniky bodového svařování

1. Pokud při bodovém svařování dochází ke špatnému kontaktu s niklovým páskem, můžete vyzkoušet následující metody:



Nejprve, jak je znázorněno na obrázku, svařovací přístroj mírně nakloňte a jemně zatlačte na jeden konec svařovací jehly, přičemž druhý konec nechte volně viset. Poté svářečkou lehce otáčejte, dokud nedojde ke kontaktu i s druhým koncem svařovací jehly.

Otáčejte, dokud se druhý kontakt nedotkne niklové desky.



2. Předem očistěte povrch svařovaného niklového plechu a zajistěte, aby se oba kontaktní body svařovacích jehel současně dobře dotýkaly niklového plechu. Vyčkejte přibližně jednu sekundu na dokončení bodového svařování, které bude doprovázeno zvukovým signálem. Poznámka: Čisté niklové plechy produkují méně jiskry.

3. Na svařovacím peru se mohou po opakovaném použití vytvořit černé oxidy. Před dalším použitím jej vyleštíte smirkovým papírem.

4. Při svařování na niklový pásek silně netlačte, protože by mohlo dojít k vadným svarům se slabými místy. Správnou metodou je lehce přitlačit niklový plech, abyste zajistili dobré přilnutí k povrchu baterie a dosáhli optimálních výsledků.

● **Záruka na výrobek**

1. Bez povolení nerozebírejte součásti přístroje a neprovádějte na něm žádné úpravy, protože neodborné zacházení může přístroj poškodit. Pokud je přístroj poškozen, kontaktujte nás.

Dodavatel/Distributor

Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00 Praha 9
Česká republika
www.sunnysoft.cz

Tragbarer Punktschweißer Handbuch



Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig, bevor Sie die Produkt und bedienen Sie es gemäß den mitgelieferten Anweisungen.

• **Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweise**

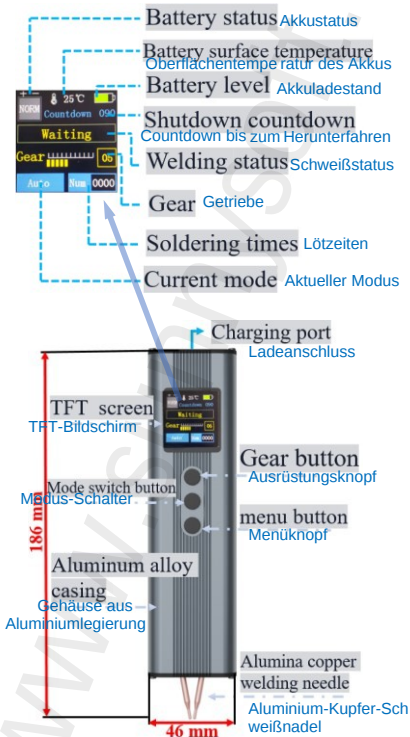
1. Minderjährigen ist die Verwendung dieses Produkts nicht gestattet.
2. Dieses Produkt enthält eine Lithium-Batterie. Legen Sie es nicht in feuchte, heiße oder andere brennbaren und explosiven Umgebungen, um Unfälle zu vermeiden.
3. Die Temperaturanzeige dieses Produkts spiegelt die Batterie Temperatur. Wenn die Batterie Temperatur 51°C überschreitet, wird empfohlen, das Produkt nicht mehr zu verwenden. Wenn die Temperatur 55°C überschreitet, schaltet sich das Gerät automatisch ab, bis die Temperatur unter 55°C sinkt.
4. Schützen Sie die Schweißnadeln des Produkts vor herabfallenden oder Schaden.

5. Dieses Produkt ist für das Schweißen von gewöhnlichen vernickelten Stahlblechen, Eisenblechen und Nickelblechen bestimmt; es sollte nicht für andere Zwecke verwendet werden.
6. Entsorgen oder ersetzen Sie die Batterie dieses Produkts gemäß den geltenden örtlichen Gesetzen und Vorschriften.
7. Verwenden Sie dieses Produkt nicht während des Ladevorgangs.
8. Verwenden Sie dieses Produkt nicht in entflammbaren oder explosiven Umgebungen, da er Funken erzeugen kann, die Staub oder Dämpfe entzünden können.
9. Beim Punktschweißen können an der Spitze Funken entstehen, treffen Sie bitte Schutzmaßnahmen.
10. Niedrige Batteriespannung kann

zu schlechten Schweißergebnissen oder sogar zum Scheitern des Schweißvorgangs führen. Bitte laden Sie den Akku vor der Verwendung vollständig auf.

※ Spezieller Haftungsausschluss: Das Unternehmen übernimmt keine rechtliche Verantwortung für die aus der Verwendung dieses Produkts resultierenden Folgen.

• Allgemeiner Überblick



• Anweisungen für den Gebrauch

1. Automatikmodus : Das Gerät schaltet standardmäßig in den automatischen Modus. Die Haupt

Die auf der Schnittstelle im automatischen Modus angezeigten Parameter sind wie folgt:

Batteriestatus : Diese Funktion erkennt den Oberflächentemperatur der Batterie. Bei normalem Gebrauch zeigt sie "normal" an. Wenn die Temperatur zu hoch ist, erscheint eine rote Hochtemperaturwarnung, und das Punktschweißgerät sollte in diesem Zustand nicht verwendet werden.

Batterie-Oberflächentemperatur: Überwacht die Oberflächentemperatur des Akkus in Echtzeit. Wenn die Temperatur 51°C überschreitet, wird empfohlen, das Produkt nicht mehr zu verwenden. Wenn die Temperatur 55°C übersteigt, funktioniert das Produkt nicht mehr richtig. Es kann den Betrieb erst wieder aufnehmen, wenn die Temperatur unter 55°C fällt.

Batteriestand: Zeigt den verbleibenden Batteriestand **an** Energie. Verwenden Sie das Produkt möglichst mit ausreichender Batterieleistung. Eine rote Anzeige

bedeutet, dass der Batteriestand niedrig ist.

Abschalt-Countdown : Wenn der Schlaf

Wenn der Countdown 0 erreicht, schaltet sich das Gerät automatisch . Es kann durch Drücken einer beliebigen Taste aufgeweckt werden.

Status der Schweißung: Zeigt drei Zustände an:

"Wartet", "Schweißen" und "Schweißen OK".

Punktschweißarbeiten können nur durchgeführt werden, wenn das Gerät "Warten" anzeigt. Hinweis:

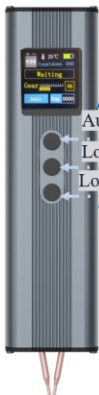
Wenn das Gerät "Schweißen OK" anzeigt, wechselt es erst dann zu "Warten", wenn die Schweißnadeln eine Zeit lang vom Stahl- oder Nickelblech abgehoben werden.

Getriebestufe : Stellen Sie die Getriebestufe mit den Tasten

Taste zur Einstellung der Fahrstufe.

Aktueller Modus: Zeigt den aktuellen Modus an, der durch langes Drücken der Modus-Schalttaste eingestellt werden kann (siehe Abbildung 3).

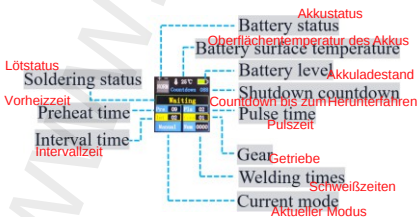
Schweißzeiten: Zeichnet die Gesamtzahl der Schweißpunkte seit dem aktuellen Stromzyklus auf.



- Automatische Ganganpassung
- Automatic mode gear adjustment
- Longes Drücken, um den Modus zu wechseln
- Long press to switch mode
- Long press to enter the settings menu
- Longes Drücken, um das Einstellungsmenü aufzurufen

Abbildung 3

2. Manueller Modus: Rufen Sie den manuellen Modus über die Modusauswahl auf, wobei die Hauptparameter wie angezeigt:



Die meisten Parameter im manuellen Modus sind die gleichen wie im Automatikmodus. Die Unterschiede sind die Vorheizzeit, die Intervallzeit und die Impulszeit. Diese drei Parameter über das Menü eingestellt werden. Automatik-Modus Die Parameter sind werkseitig voreingestellt und entsprechen Leistungsstufe, so dass keine kundenseitigen Anpassungen erforderlich sind.

Vorwärmzeit: Auch bekannt als Desoxidationszeit, gemessen in ms. Normalerweise sollte sie auf einen niedrigeren Wert als die Impulszeit eingestellt werden.

Intervallzeit: Die Intervallzeit vom Vorheizen bis zum Puls, gemessen in ms.

Pulszeit: Die Intervallzeit vom Vorheizen bis zum Puls, gemessen in ms.

3. Menüanzeige: Drücken Sie lange die Einstellungs-Menü, um das Menü aufzurufen. Es gibt insgesamt 6 einstellbare Parameter. Jeder ausgewählte Parameter hat zwei Zustände: vorgewählt und ausgewählt. Wechseln Sie zwischen den Zuständen, indem Sie kurz auf die Taste für die Menüeinstellungen drücken, wie in Abbildung 5 dargestellt.

Wenn sich ein Parameter in der **ausgewählten**

Zustand: Sie können den Wert des ausgewählten Parameters mit den Tasten für die Leistungseinstellung und den Moduswechsel einstellen.

Wenn sich ein Parameter im **vorgewählten Zustand befindet:** Sie können verschiedene Parameter mit Hilfe der Tasten zur Einstellung der Leistungsstufe und des Modusschalters auswählen.

Nachdem Sie die Parameter eingestellt haben, drücken Sie lange auf die Taste für die Menüeinstellungen, um die aktuellen

Ausgewählter Staat: gelbe Schrift

Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Ausgewählter Staat: gelber Rahmen

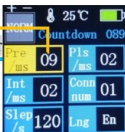


Vorausgewählter Staat: weiße Schrift

Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Vorausgewählter Staat: gelber Rahmen



Parametereinstellungen zu speichern.

Abb. 5

Die Bedeutungen der Parameter sind wie folgt:

Vorheizen: Stellen Sie die Vorwärmzeit ein.

Impuls: Stellen Sie die Impulszeit ein.

Intervall: Stellen Sie die Intervallzeit ein.

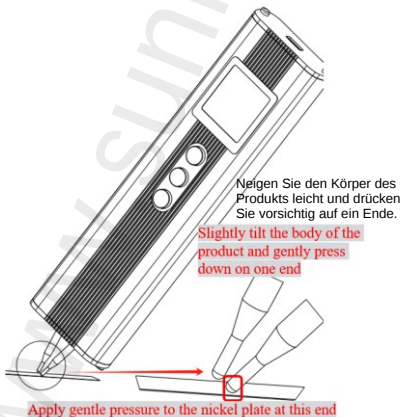
Kontinuierliche Schweißanzahl: Legen Sie die Anzahl der kontinuierlichen Schweißvorgänge fest. Die Standardeinstellung ist 1.

Ruhezustand: Legen Sie die Abschaltzeit fest, die Standardeinstellung ist 120 Sekunden.

Sprache: Stellen Sie die Sprache ein.

• Punktschweißtechniken

1. Wenn beim Punktschweißen ein schlechter Kontakt mit dem Nickelband besteht, können Sie folgende Methoden ausprobieren

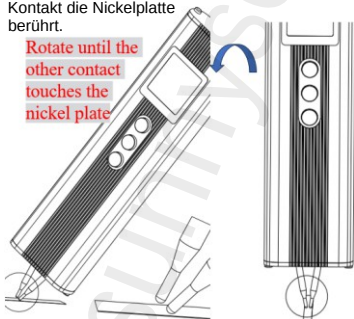


Üben Sie an diesem Ende leichten Druck auf die Nickelplatte aus.

Kippen Sie zunächst, wie in der Abbildung gezeigt, die Schweißmaschine leicht an und drücken Sie vorsichtig auf ein Ende der Schweißnadel, wobei Sie das andere Ende frei hängen lassen. Drehen Sie dann die Schweißmaschine leicht, bis auch das andere Ende der Schweißnadel Kontakt hat.

Drehen, bis der andere Kontakt die Nickelplatte berührt.

Rotate until the other contact touches the nickel plate



2. Reinigen Sie zuvor die Oberfläche des zu schweißenden Nickelblechs und stellen Sie sicher, dass die beiden Kontaktpunkte der Schweißnadeln gleichzeitig guten Kontakt mit dem Nickelblech haben. Warten Sie etwa eine Sekunde, bis die Punktschweißung abgeschlossen ist, begleitet von einem akustischen Signal. Hinweis: Saubere Nickelbleche erzeugen weniger

Funken.

3. Der Schweißstift kann nach mehrmaligem Gebrauch schwarze Oxyde entwickeln. Verwenden Sie Schleifpapier, um ihn vor der weiteren Verwendung zu polieren.

4. Drücken Sie beim Schweißen nicht fest auf das Nickelband, da dies zu fehlerhaften Schweißnähten mit Schwachstellen führen kann. Die richtige Methode besteht darin, das Nickelband leicht anzudrücken, um einen guten Sitz auf der Batterieoberfläche zu gewährleisten und optimale Ergebnisse zu erzielen.

● Produkt-Garantie

1. Nehmen Sie keine Teile des Geräts auseinander und modifizieren Sie es nicht ohne Genehmigung, da eine unsachgemäße Handhabung das beschädigen kann. Wenn das Gerät beschädigt ist, wenden Sie sich bitte an uns.

Lieferant/Vertriebspartner

Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00 Prag 9
Tschechische Republik
www.sunnysoft.cz

Portable Spot Welder Manual



Please read this manual carefully before using the product and operate according to the instructions provided.

●Precautions and Safety Instructions

1. Minors are not allowed to use this product.
2. This product contains a lithium battery. Do not place it in damp, high-temperature, or other flammable and explosive environments to avoid accidents.
3. The temperature display of this product reflects the battery temperature. If the battery temperature exceeds 51°C , it is recommended to stop using the product. If the temperature exceeds 55°C , the product will automatically stop operating until the temperature drops below 55°C .
4. Protect the welding needles of the product from falling or

damage.

5. This product is intended for welding ordinary nickel-plated steel sheets, iron sheets, and nickel sheets; it should not be used for other purposes.

6. Dispose of or replace the battery of this product according to the relevant local laws and regulations.

7. Do not use this product while charging.

8. Do not use this product in flammable or explosive environments, as it may produce sparks that can ignite dust or fumes.

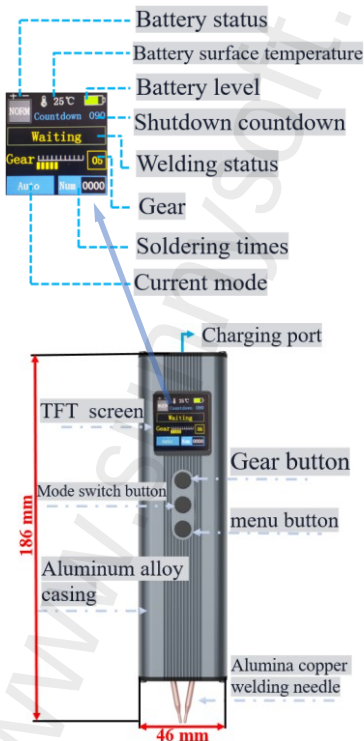
9. Sparks may occur at the tip during spot welding, please take protective measures.

10. Low battery voltage may

result in poor welding or even failure to weld. Please fully charge the battery before using it.

※Special Disclaimer: The company does not assume legal responsibility for any derivative results from using this product.

●General Overview



●Instructions for Use

1. Automatic Mode : The machine defaults to automatic mode. The main parameters displayed on the interface in automatic mode are as follows:

Battery Status : This function detects the surface temperature of the battery. Under normal usage, it will indicate "normal." If the temperature is too high, a red high-temperature warning will appear, and the spot welder should not be used during this state.

Battery Surface Temperature: Monitors the surface temperature of the battery in real-time. If the temperature exceeds 51°C, it is recommended to stop using the product. If the temperature exceeds 55°C, the product will not function properly. It can only resume operation once the temperature drops below 55°C.

Battery level: Indicates the remaining battery power. Use the product with sufficient battery power whenever possible. A red indicator

means the battery power is low.

Shutdown Countdown : When the sleep countdown reaches 0, the product will automatically shut down. It can be awakened by pressing any button.

Welding State: Displays three statuses: "Waiting" "Welding," and "Welding OK." Spot welding work can only be carried out when the machine prompts "Waiting".Note: When the product indicates "Welding OK" it will only switch to "Waiting" after the welding needles are lifted from the steel or nickel sheet for a while.

Gear Level: : Adjust the gear level using the gear level adjustment button.

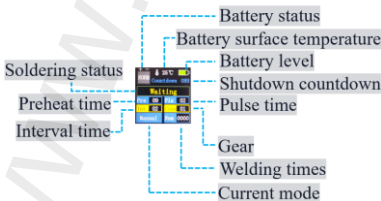
Current Mode: Displays the current mode, which can be adjusted by long pressing the mode switch button, as shown in Figure 3.

Welding Times:Records the total number of spot welds since the current power cycle.



Figure 3

2. Manual Mode: Enter the manual mode through the mode selection, with the main parameters displayed as follows:



Most parameters in manual mode are

the same as those in automatic mode. The differences are preheat time, interval time, and pulse time. These three parameters need to be set in the menu. Automatic mode parameters are factory-set and correspond to the power level, with no need for customer adjustments.

Preheat Time: Also known as deoxidizing time, measured in ms. Usually, it should be set to a lower value than the pulse time.

Interval Time: The interval time from preheat to pulse, measured in ms.

Pulse Time: The interval time from preheat to pulse, measured in ms.

3. Menu Display: Long press the settings menu button to enter the menu. There are a total of 6 adjustable parameters. Each selected parameter has two states: pre-selected and selected. Switch between states by short-pressing the menu settings button, as shown in Figure 5.

When a parameter is in the **selected**

state: You can adjust the selected parameter's value using the power level adjustment and mode switch buttons.

When a parameter is in the **pre-selected state:** You can choose different parameters using the power level adjustment and mode switch buttons.

After setting the parameters, long press the menu settings button to save the current parameter settings.

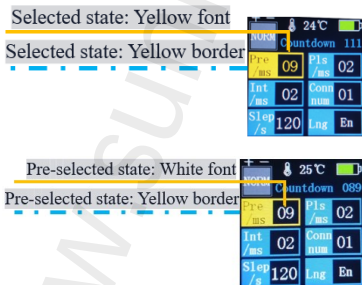


Fig 5

The meanings of parameter are as follows:

Preheat: Set the preheat time.

Pulse: Set the pulse time.

Interval: Set the interval time.

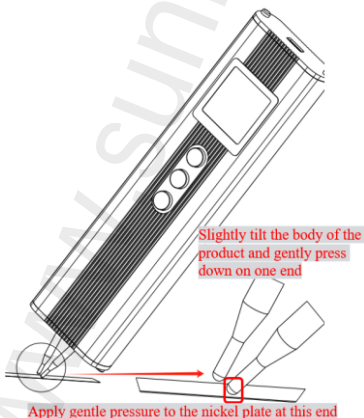
Continuous Welding Count: Set the continuous welding count. The default is 1.

Sleep: Set the shutdown time, with a default of 120 seconds.

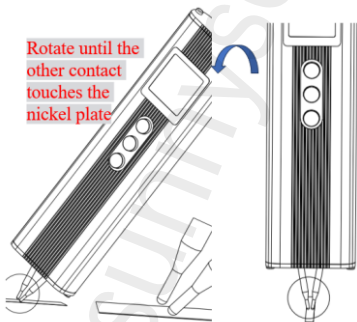
Language: Set the language.

●Spot Welding Techniques

1. When spot welding, if there is poor contact with the nickel strip, you can try the following methods:



First, as shown in the figure, tilt the welding machine slightly and gently press down on one end of the welding needle, allowing the other end to hang freely. Then, lightly rotate the welding machine until the other end of the welding needle also makes contact.



2. Clean the surface of the nickel sheet to be welded beforehand, ensuring the two contact points of the welding needles simultaneously make good contact with the nickel sheet. Wait about one second for the spot welding to complete, accompanied by an audible prompt. Note: Clean nickel sheets produce fewer

sparks.

3. The welding pen may develop black oxides after multiple uses. Use sandpaper to polish before further use.

4. Do not press down hard on the nickel strip while welding, as it may result in faulty welds with weak spots. The correct method is to lightly press the nickel sheet to ensure a good fit with the battery surface for optimal results.

●Product Warranty

1. Do not disassemble the instrument parts or modify the instrument without permission, as unprofessional handling can damage the instrument. If the instrument is damaged, please contact us.

Hordozható ponthegeztő Kézi



Kérjük, olvassa el ezt a kézikönyvet gondosan, mielőtt használná a terméket, és a mellékelt utasításoknak megfelelően működtesse.

•**Óvintézkedések és biztonsági utasítások**

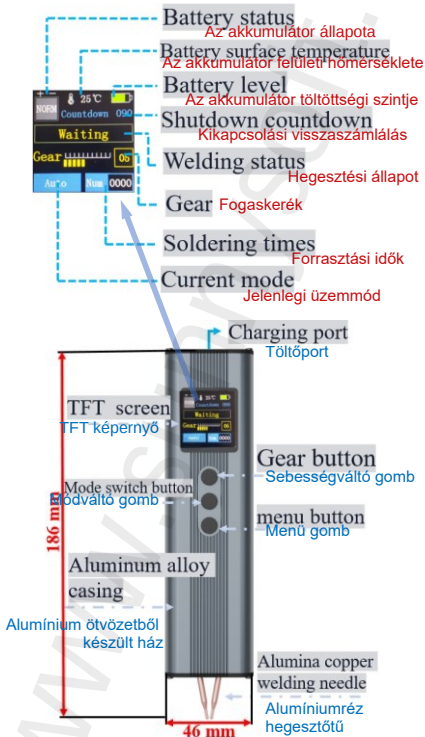
1. Kiskorúak nem használhatják ezt a terméket.
2. Ez a termék lítium akkumulátort tartalmaz. Ne tegye azt nedves, magas hőmérsékletű vagy egyéb gyúlékony és robbanásveszélyes környezetben a balesetek elkerülése érdekében.
3. A termék hőmérséklet-kijelzője tükrözi az akkumulátor hőmérséklet. Ha az akkumulátor hőmérséklet meghaladja az 51 °C-ot, ajánlott a termék használatát leállítani. Ha a hőmérséklet meghaladja az 55 °C-ot, a termék automatikusan leáll, amíg a hőmérséklet 55 °C alá nem csökken.
4. Védje a termék hegesztőit a lehullástól vagy kár.

5. Ez a termék közönséges nikkelezett acéllemezek, vaslemezek és nikkellemezek hegesztésére szolgál; más célra nem használható.
6. A termék akkumulátorát a vonatkozó helyi törvényeknek és előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa vagy cserélje ki.
7. Ne használja a terméket töltés közben.
8. Ne használja ezt a gyúlékony vagy robbanásveszélyes környezetben, mivel szikrákat hozhat létre, amelyek meggyújthatják a port vagy a füstöt.
9. A ponthegesztés során szikrák keletkezhetnek a hegyénél, kérjük, tegyen védőintézkedéseket.
10. Az akkumulátor alacsony feszültsége rossz hegesztést vagy akár a hegesztés megghiúsulását

eredményezi. Kérjük, használat előtt
töltse fel teljesen az akkumulátort.

**✕ Különleges jogi nyilatkozat: A vállalat
nem vállal jogi felelősséget a termék
használatából származó bármilyen
származékos eredményért.**

• Általános áttekintés



• Használati utasítás

1. Automatikus üzemmód :

A gép alapértelmezés szerint a automatikus üzemmódban van. A főkapcsoló

Az automatikus üzemmódban az interfészen megjelenő paraméterek a következők:

Az akkumulátor állapota : Ez a funkció érzékeli a az akkumulátor felületi hőmérséklete. Normál használat esetén "normál" értéket jelez. Ha a hőmérséklet túl magas, a piros magas hőmérsékletre figyelmeztető jelzés jelenik meg, és a ponthegesztő ebben az állapotban nem használható.

Akkumulátor felületi hőmérséklet: Figyeli a az akkumulátor felületi hőmérséklete valós időben. Ha a hőmérséklet meghaladja az 51 °C-ot, ajánlott leállítani a termék használatát. Ha a hőmérséklet meghaladja az 55°C-ot, a termék nem fog megfelelően működni. Csak akkor folytathatja a működést, ha a hőmérséklet 55°C alá csökken.

Akkumulátor szint: Jelzi a fennmaradó akkumulátort. hatalom. A terméket lehetőleg elegendő akkumulátorteljesítmény mellett használja. Piros jelzőfény

azt jelenti, hogy az akkumulátor töltöttsége alacsony.

Kikapcsolás visszaszámlálás : Amikor az alvó üzemmódban

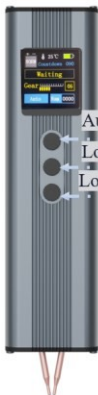
a visszaszámlálás eléri a 0-t, a termék automatikusan kikapcsol. Bármelyik gomb megnyomásával felébreszthető.

Hegesztési állam: Három állapotot jelenít meg: "Várakozás", "Hegesztés" és "Hegesztés OK". A ponthegeztési munka csak akkor végezhető el, ha a gép "Várakozás" kijelzést mutat. Megjegyzés: Amikor a termék "Hegesztés OK" kijelzést mutat, csak akkor vált át "Várakozás"-ra, ha a hegesztőtűket egy időre leemelték az acél- vagy nikkellemezeiről.

Gear Level : A sebességfokozat beállítása a sebességfokozat-beállító gomb.

Jelenlegi üzemmód: Megjeleníti az aktuális üzemmódot, amely az üzemmódkapcsoló gomb hosszas megnyomásával állítható be, amint az a 3. ábrán látható.

Hegesztési idők: Rögzíti a ponthegeztések teljes számát az aktuális áramellátási ciklus óta.



Automatikus üzemmódú
sebességfokozat-beállítás

Automatic mode gear adjustment

Long press to switch mode

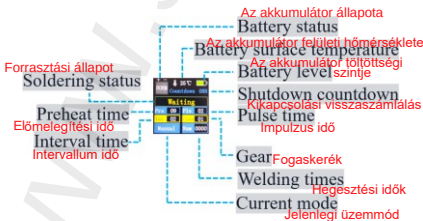
Hosszan nyomja meg az üzemmódváltáshoz

Long press to enter the settings menu

Hosszan nyomja meg a beállítási menübe való
belépéshez

3. ábra

2. Kézi üzemmód: A manuális üzemmódba az üzemmód kiválasztásán keresztül léphet be, a fő a következők szerint megjelenített paraméterek:



A legtöbb paraméter kézi üzemmódban ugyanazok, mint az automatikus üzemmódban. A különbségek az előmelegítési idő, az intervallumidő és az impulzusidő. Ezt a három paramétert a menüben kell beállítani. Automatikus üzemmód

A paraméterek gyárilag be vannak állítva, és megfelelnek a teljesítményszintnek, nincs szükség az ügyfél általi beállításra.

Előmelegítési idő: Más néven oxidációmentesítő idő, ms-ban mérve. Általában alacsonyabb értékre kell beállítani, mint az impulzusidőt.

Intervallumidő: Az előmelegítéstől az impulzusig tartó intervallumidő, ms-ban mérve.

Impulzusidő: Az előmelegítéstől az impulzusig tartó intervallumidő, ms-ban mérve.

3. Menü megjelenítése: Nyomja meg hosszan a beállítások menü gomb megnyomásával lépjen be a menübe. Összesen 6 állítható paraméter áll rendelkezésre.

Minden kiválasztott paraméternek két állapota van: előre kiválasztott és kiválasztott. Az állapotok között a menübeállítások gomb rövid megnyomásával válthat, ahogy az 5. ábrán látható.

Ha egy paraméter **a kiválasztott**

állam: A kiválasztott paraméter értékét a teljesítményszint-beállító és az üzemmódváltó gombok segítségével állíthatja be.

Amikor egy paraméter **előre kiválasztott állapotban** van: A teljesítményszint-beállító és az üzemmódváltó gombok különböző paramétereket választhat.

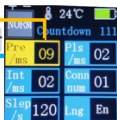
A paraméterek beállítása után nyomja meg hosszan a menübeállítások gombot az aktuális paraméterbeállítások mentéséhez.

Kiválasztott állam: Sárga betűtípus

Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Kiválasztott állapot: Sárga keret



Előre kiválasztott állapot: Fehér betűtípus

Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Előre kiválasztott állapot: Sárga keret



5. ábra

A paraméterek jelentése a következő:

Előmelegítés: Állítsa be az előmelegítési időt.

Impulzus: Állítsa be az impulzusidőt.

Intervallum: Az intervallum idejének beállítása.

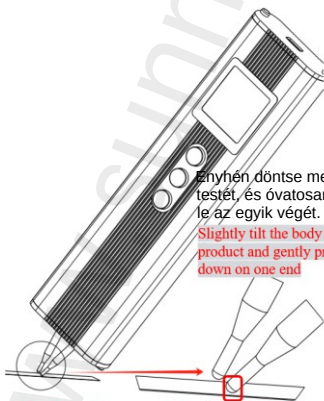
Folyamatos hegesztési szám: A folyamatos hegesztés számának beállítása. Az alapértelmezett érték 1.

Alvás: A kikapcsolási idő beállítása, alapértelmezett értéke 120 másodperc.

Nyelv: Nyelv: Állítsa be a nyelvet.

• Ponthegesztési technikák

1. Ponthegesztéskor, ha a nikkelszalaggal rossz a kapcsolat, a következő módszerekkel próbálkozhat:



Enyhén döntse meg a termék testét, és óvatosan nyomja le az egyik végét.

Slightly tilt the body of the product and gently press down on one end

Apply gentle pressure to the nickel plate at this end

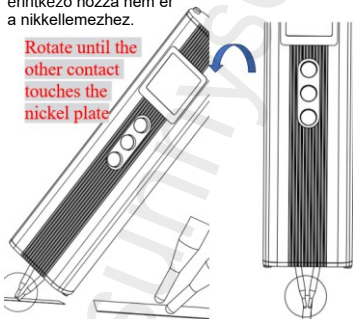
Gyengéden nyomja meg a nikkellemezt ezen a végén.

Először, ahogy az ábrán látható, döntse meg kissé a hegesztőgépet, és óvatosan nyomja le a hegesztőtű egyik végét, hagyva a másik végét szabadon lógni. Ezután enyhén forgassa el a hegesztőgépet, amíg a hegesztőtű másik vége is érintkezik.

2. Előzetesen tisztítsa meg a hegesztendő

Forgassa addig, amíg a másik érintkező hozzá nem ér a nikkellemezhez.

Rotate until the other contact touches the nickel plate



nikkellemez felületét, biztosítva, hogy a hegesztőtűk két érintkezési pontja egyszerre jól érintkezzen a nikkellemezzel. Várjon körülbelül egy másodpercet, amíg a ponthegesztés kíséretében befejeződik. Megjegyzés: A tiszta nikkellemezek kevesebb

szikrák.

3. A hegesztő toll többszöri használat után fekete oxidokat képezhet. További használat előtt csiszolópapírral polírozza le.

4. Hegesztés közben ne nyomja erősen a nikkelszalagot, mert ez hibás, gyenge pontokat tartalmazó hegesztési varratokat eredményezhet. A helyes módszer az, ha a nikkellemezt enyhén megnyomja, hogy az optimális eredmény érdekében jól illeszkedjen az akkumulátor felületéhez.

● **Termékgarancia**

1. Ne szerelje szét a készülék alkatrészeit, és ne módosítsa a készüléket engedély nélkül, mivel a szakszerűtlen kezelés károsíthatja a . Ha a műszer megsérült, kérjük, vegye fel velünk a kapcsolatot.

Szállító/forgalmazó

Sunnysoft s.r.o.

Kovanecká 2390/1a

190 00 Prága 9

Cseh Köztársaság

www.sunnysoft.cz

Aparat de sudură portabil Manual



Vă rugăm să citiți acest manual
cu atenție înainte de a utiliza
produsul și utilizați-l în
conformitate cu instrucțiunile
furnizate.

• **Precauții și instrucțiuni de siguranță**

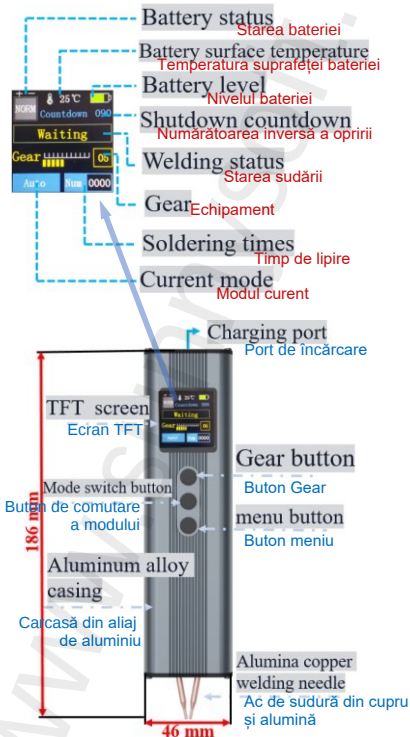
1. Minorii nu sunt autorizați să utilizeze acest produs.
2. Acest produs conține o baterie cu litiu. Nu îl plasați în locuri umede, la temperaturi ridicate sau în alte medii inflamabile și explozive pentru a evita accidentele.
3. Afișajul de temperatură al acestui produs reflectă bateria temperatura. Dacă bateria temperatura depășește 51 °C, recomandă să nu mai utilizați produsul. Dacă temperatura depășește 55 °C, produsul va opri automat funcționarea până când temperatura scade sub 55 °C.
4. Protejați acele de sudură ale produsului de căderea sau daune.

5. Acest produs este destinat sudării tablelor de oțel nichelate obișnuite, tablelor de fier și tablelor de nichel; nu trebuie utilizat în alte scopuri.
6. Aruncați sau înlocuiți bateria acestui produs în conformitate cu legile și reglementările locale relevante.
7. Nu utilizați acest produs în timpul încărcării.
8. Nu utilizați acest produs în medii inflamabile sau explozive medii, deoarece poate produce scântei care pot aprinde praful sau vaporii.
9. Pot apărea scântei la vârf în timpul sudării prin puncte, vă rugăm să luați măsuri de protecție.
10. Tensiunea scăzută a bateriei poate

duce la o sudare slabă sau chiar la imposibilitatea de a suda. Vă rugăm să încărcați complet bateria înainte de a utiliza.

✂ **Disclaimer special: Compania nu își asumă responsabilitatea legală pentru niciun rezultat derivat din utilizarea acestui produs.**

• Prezentare generală



● Instrucțiuni de utilizare

1. Modul automat : Mașina trece implicit la modul automat .Ecranul principal parametree afișate pe interfață în modul automat sunt următorii:

Starea bateriei : Această funcție detectează temperatura de suprafață a bateriei. În condiții normale de utilizare, acesta va indica "normal". Dacă temperatura este prea ridicată, va apărea un avertisment roșu de temperatură ridicată, iar aparatul de sudură prin puncte nu trebuie utilizat în această stare.

Temperatura suprafeței bateriei: Monitorizează temperatura de suprafață a bateriei în timp real. Dacă temperatura depășește 51 °C, este recomandat să nu mai utilizați produsul. Dacă temperatura depășește 55 °C, produsul nu va funcționa corespunzător. Acesta poate relua funcționarea numai după ce temperatura scade sub 55 °C.

Nivelul bateriei: Indică bateria rămasă alimentare. Utilizați produsul cu suficientă energie a bateriei ori de câte ori este posibil. Un indicator roșu

înseamnă că puterea bateriei este scăzută.

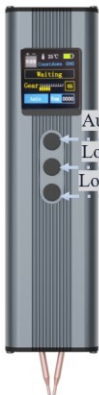
Oprire Numărătoare inversă : Când somnul numărătoarea inversă ajunge la 0, produsul se va opri automat. Acesta poate fi trezit prin apăsarea oricărui buton.

Starea sudării: Afișează trei stări: " În așteptare" "Sudare" și "Sudare OK". Lucrările de sudare prin puncte pot fi efectuate numai atunci când aparatul indică "În așteptare".Notă: Atunci când produsul indică " Sudare OK", acesta va trece la " În așteptare " numai după ce acele de sudură sunt ridicate de pe foaia de oțel sau nichel pentru o perioadă.

Nivelul angrenajului : : Reglați nivelul treptei de viteză cu ajutorul butonul de reglare a nivelului vitezei.

Mod curent: Afișează modul curent, care poate fi ajustat prin apăsarea prelungită a butonului de comutare a modului, după cum se arată în Figura 3.

Timp de sudare: înregistrează numărul total de suduri punctuale de la ciclul curent de alimentare.



Reglarea automată a vitezei de mod
Automatic mode gear adjustment

Long press to switch mode

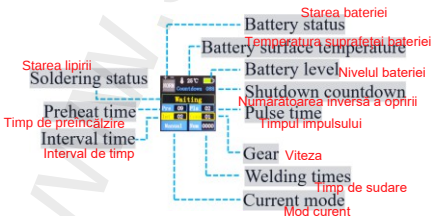
Apăsare lungă pentru a comuta modul

Long press to enter the settings menu

Apăsare lungă pentru a intra în meniul de setări

Figura 3

2. Mod manual: Intrați în modul manual prin selectarea modului, cu principalul parametrii afișați după cum urmează:



Majoritatea parametrilor în modul manual sunt sunt aceleași ca cele din modul automat.

Diferențele sunt timpul de preîncălzire, timpul de interval și timpul de puls. Acești trei parametri trebuie să fie setați în meniu. Modul automat parametrii sunt setați din fabrică și corespund nivelului de putere, fără a fi nevoie de ajustări din partea clientului.

Timpul de preîncălzire: cunoscut și ca timp de dezoxidare, măsurat în ms. De obicei, ar trebui să fie setat la o valoare mai mică decât timpul de impuls.

Interval de timp: Intervalul de timp de la preîncălzire la impuls, măsurat în ms.

Timp de impuls: Intervalul de timp de la preîncălzire la impuls, măsurat în ms.

3. Afișarea meniului: Apăsăți lung butonul butonul meniu setări pentru a intra în meniu. Există un total de 6 parametri ajustabili.

Fiecare parametru selectat are două stări: pre-selectat și selectat. Trecerea de la o stare la alta se face prin apăsarea scurtă a butonului meniu setări, așa cum se arată în figura 5.

Atunci când un parametru este în **poziția selectată**

stare: Puteți regla valoarea parametrului selectat utilizând butoanele de reglare a nivelului de putere și de comutare a modului.

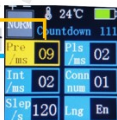
Când un parametru este în **starea preselectată:** Puteți alege parametri diferiți utilizând butoanele de reglare a nivelului de putere și de comutare a modului.

După setarea parametrilor, apăsați lung butonul Setări meniu pentru a salva setările parametrilor actuali.

Stare selectată: Font galben
Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Stare selectată: Margine galbenă



Stare preselectată: Font alb
Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Stare preselectată: Margine galbenă

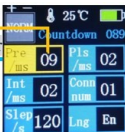


Fig 5

Semnificațiile parametrilor sunt după cum urmează:

Preîncălzire: Setați timpul de preîncălzire.

Puls: Setați timpul de puls.

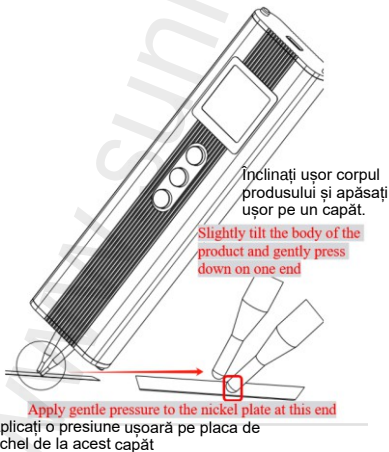
Interval: Setați intervalul de timp. **Număr de sudare continuă:** Setați numărul de sudări continue. Valoarea implicită este 1.

Sleep: Setați timpul de oprire, cu o valoare implicită de 120 de secunde.

Limbă: Setați limba.

• Tehnici de sudare prin puncte

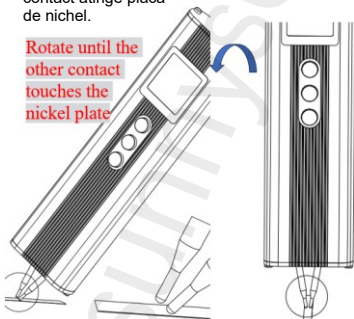
1. La sudarea prin puncte, dacă există un contact slab cu banda de nichel, puteți încerca următoarele metode:



Mai întâi, așa cum se arată în figură, înclinați ușor aparatul de sudură și apăsați ușor pe un capăt al acului de sudură, lăsând celălalt capăt să atârne liber. Apoi, rotiți ușor aparatul de sudură până când și celălalt capăt al acului de sudură face contact.

Rotiți până când celălalt contact atinge placa de nichel.

Rotate until the other contact touches the nickel plate



2. Curățați în prealabil suprafața tablei de nichel care urmează să fie sudată, asigurându-vă că cele două puncte de contact ale acelor de sudură fac simultan un contact bun cu tabla de nichel. Așteptați aproximativ o secundă pentru finalizarea sudării prin puncte, însoțită de un sonor. Notă: foile de nichel curate produc mai puține

scântei.

3. Stiloul de sudură poate dezvolta oxizi negri după mai multe utilizări. Utilizați șmirghel pentru a lustrui înainte de utilizarea ulterioară.

4. Nu apăsați puternic pe banda de nichel în timpul sudării, deoarece acest lucru poate duce la suduri defectuoase cu puncte slabe. Metoda corectă este să apăsați ușor foaia de nichel pentru a asigura o potrivire bună cu suprafața bateriei pentru rezultate optime.

● **Garanția produsului**

1. Nu dezamblați piesele instrumentului și nu modificați instrumentul fără permisiune, deoarece manipularea neprofesionistă poate deteriora instrumentul. Dacă instrumentul este deteriorat, vă rugăm să ne contactați.

Furnizor/Distribuitoare

Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00 Praga 9
Republica Cehă
www.sunnysoft.cz

Преносим спот заваръчен апарат Ръчен



Моля, прочетете това ръководство
внимателно, преди да използвате
и да работи с него съгласно
предоставените инструкции.

• **Предпазни мерки и инструкции за безопасност**

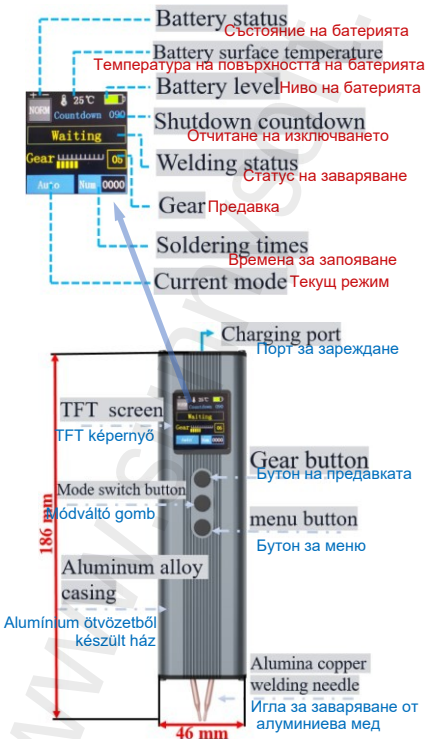
1. На непълнолетни лица не е разрешено да използват този продукт.
2. Този продукт съдържа литиева батерия. Не я поставяйте във влажни помещения, помещения с висока температура или други запалими и взривоопасни среди, за да се избегнат инциденти.
3. Температурният дисплей на този продукт отразява батерията температура. Ако батерията температура над 51 °C, се препоръчва да спрете да използвате продукта. Ако температурата надвишава 55 °C, продуктът автоматично ще спре да работи, докато температурата не спадне под 55 °C.
4. Защитете заваръчните игли продукта от падане или щети.

5. Този продукт е предназначен за заваряване на обикновени никелирани стоманени листове, железни листове и никелирани листове; той не трябва да се използва за други цели.
6. Изхвърляйте или подменяйте батерията на този продукт в съответствие със съответните местни закони и разпоредби.
7. Не използвайте този продукт, докато се зарежда.
8. Не използвайте този продукт в запалими или взривоопасни среда, тъй като може да предизвика искри, които да запалят прах или изпарения.
9. По време на точкова заварка могат да се появят искри в крайника, моля, вземете предпазни мерки.
10. Ниското напрежение на батерията може да

да доведе до лошо заваряване или дори до невъзможност за заваряване. Моля, заредете напълно батерията, преди да я използвате.

※ **Специална декларация за отказ от отговорност:** Компанията не поема правна отговорност за производни резултати от използването на този продукт.

• Общ преглед



● Инструкции за употреба

1. Автоматичен режим : По подразбиране машината е настроена на автоматичен режим .Основният режим

Параметрите, които се показват на интерфейса в автоматичен режим, са следните:

Състояние на батерията : Тази функция открива температура на повърхността на батерията. При нормална употреба тя показва "нормално". Ако температурата е твърде висока, ще се появи червено предупреждение за висока температура и точковият заваръчен апарат не трябва да се използва в това състояние.

Температура **на повърхността на** батерията: Наблюдава температура на повърхността на батерията в реално време. Ако температурата надвиши 51 °C, се препоръчва да спрете да използвате продукта. Ако температурата надвиши 55°C, продуктът няма да функционира правилно. Той може да възобнови работата си едва след като температурата спадне под 55°C.

Ниво на батерията: Показва оставащата батерия мощност. Когато е възможно, използвайте продукта с достатъчно енергия от батерията. Червен индикатор

означава, че батерията е изтощена.

Отброяване на изключването : Когато отброяването достигне 0, продуктът ще се изключи автоматично. Той може да бъде събуден чрез натискане на който и да е бутон.

Състояние на заваряване: Показва три състояния: "В очакване", "Заваряване" и "Заваряване в ред". Работата по точково заваряване може да се извършва само когато машината показва "Изчакване". Забележка: Когато продуктът показва "Заваряване ОК", той ще премине в "Изчакване" само след като заваръчните игли са вдигнати от стоманения или никеловия лист за известно време.

Ниво на предаване : : Регулиране на нивото на предавката с помощта на бутон за регулиране на нивото на предавките.

Текущ режим: Показва текущия режим, който може да се регулира чрез продължително натискане на бутона за превключване на режима, както е показано на фигура 3.

Времена на заваряване: Записва общия брой на точковите заварки след текущия цикъл на захранване.



Автоматично регулиране на предавката
Automatic mode gear adjustment

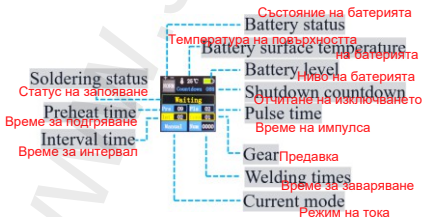
Дълго натискане за превключване на режима
Long press to switch mode

Long press to enter the settings menu

Дълго натискане за влизане в менюто с настройки

Фигура 3

2. Ръчен режим: Влезте в ръчния режим чрез избора на режим, като основният параметрите се показват, както следва:



Повечето параметри в ръчен режим са същите като тези в автоматичен режим. Разликите са във времето за предварително нагряване, времето за интервал и времето за импулс. Тези три параметъра трябва да бъдат зададени в менюто.

Автоматичен режим

Параметрите са фабрично зададени и съответстват на нивото на мощността, без да е необходимо да се настройват от клиента.

Време за загреване: Известно също като време за деоксидация, измерва се в ms. Обикновено трябва да се зададе по-ниска стойност от времето на импулса.

Време на интервала: Времето на интервала от предварителното нагряване до импулса, измерено в ms.

Време на импулса: Интервалът от време от предварителното нагряване до импулса, измерен в ms.

3. Показване на менюто: Дълго натиснете бутона

менюто за настройки, за да влезете в менюто. Има общо 6 регулируеми параметъра.

Всеки избран параметър има две състояния: предварително избран и избран. Превключването между състоянията става чрез кратко натискане на бутона за настройки на менюто, както е показано на фигура 5.

Когато даден параметър е в **избрания**

състояние: Можете да регулирате стойността на избрания параметър, като използвате бутоните за регулиране на нивото на мощност и за превключване на режимите.

Когато даден параметър **е в състояние на предварителен избор**: Можете да избирате различни параметри с помощта на бутоните за регулиране на нивото на мощност и за превключване на режимите.

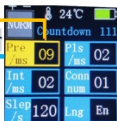
След като зададете параметрите, натиснете продължително бутона за настройки на менюто, за да запазите текущите настройки на параметрите.

Избрана държава: Жълт шрифт

Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Избрано състояние: Жълта рамка

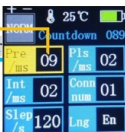


Предварително избрано състояние:
Бял шрифт

Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Предварително избрано състояние:
Жълта рамка



Фигура 5

Значенията на параметрите са следните:

Предварително загряване: Задайте времето за предварително загряване.

Импулс: Задайте времето за импулс.

Интервал: Задайте времето на интервала.

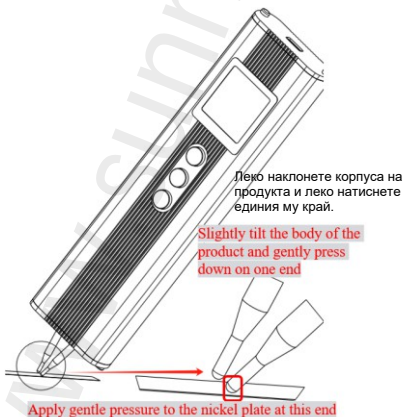
Непрекъснато заваряване Count: Задайте броя на непрекъснатото заваряване. По подразбиране е 1.

Сън: Задайте времето за изключване, като по подразбиране то е 120 секунди.

Език: Задайте езика.

• Техники за точково заваряване

1. При точково заваряване, ако има лош контакт с никеловата лента, можете да опитате следните методи:

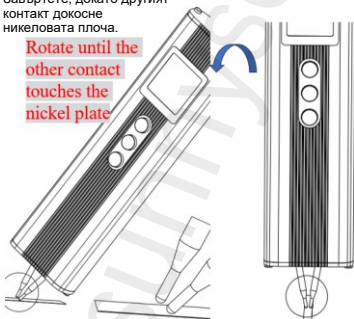


Приложете лек натиск върху никеловата пластина в този край

Първо, както е показано на фигурата, наклонете леко заваръчния апарат и леко натиснете надолу единия край на заваръчната игла, като оставите другия край да виси свободно. След това леко завъртете заваръчната машина, докато и другият край на заваръчната игла влезе в контакт.

Завъртете, докато другият контакт докосне никеловата плоча.

Rotate until the other contact touches the nickel plate



2. Почистете предварително повърхността на заварявания никелов лист, като се уверите, че двете контактни точки на заваръчните игли едновременно имат добър контакт с никеловия лист. Изчакайте около една секунда за завършване на точковото заваряване, придружено от звуков . Забележка: Чистите никелови листове произвеждат по-малко

искри.

3. След многократна употреба на писалката за заваряване може да се появят черни окиси. Използвайте шкурка, за да я полирате преди по-нататъшна употреба.

4. Не натискайте силно никеловата лента по време на заваряването, тъй като това може да доведе до дефектни заварки със слаби места. Правилният метод е леко да притиснете никеловата ламарина, за да осигурите добро прилепване към повърхността на батерията за постигане на оптимални резултати.

● Гаранция за продукта

1. Не разглобявайте частите на инструмента и не го модифицирайте без разрешение, тъй като непрофесионалното боравене с него може да го повреди. Ако инструментът е повреден, моля, свържете се с нас.

Доставчик/дистрибутор

Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00 Прага 9
Чешка република
www.sunnysoft.cz

Przenośna spawarka punktowa UF-TOOLS

Podręcznik



Przed użyciem produktu
należy uważnie przeczytać
instrukcję i używać go zgodnie z instrukcją.
załączoną instrukcję.

•Środki bezpieczeństwa i instrukcje bezpieczeństwa

1. Nieleżnym zabrania się korzystania tego produktu jest zabronione.

2. Ten produkt zawiera lit

baterii. Nie umieszczaj w wilgotnym miejscu.

przestrzeń, w przestrzenie o dużej wysokości

temperaturze lub do innych obszarów, w których jest

łatwopalny i wybuchowy

środowisko w celu zapobiegania wypadkom.

3. Wyświetlacz temperatury tego produktu

odzwierciedla temperaturę akumulatora. Jeśli

temperatura akumulatora

przekroczy 51 °C, zaleca się zaprzestanie

użytkowania produktu. Jeśli temperatura przekroczy

55 °C, produkt automatycznie przestanie działać,

dopóki temperatura nie spadnie poniżej 55 °C.

4. 4. Chroń igły spawalnicze

produktu przed upadkiem

lub uszkodzeniem.

5. Produkt ten jest przeznaczony do spawania zwykłych blach stalowych niklowanych, blach żelaznych i blach niklowych; nie należy go używać do

6. Baterię w tym produkcie należy utylizować lub wymieniać zgodnie z obowiązującymi lokalnymi przepisami i regulacjami.

7. Nie należy używać produktu podczas ładowania.

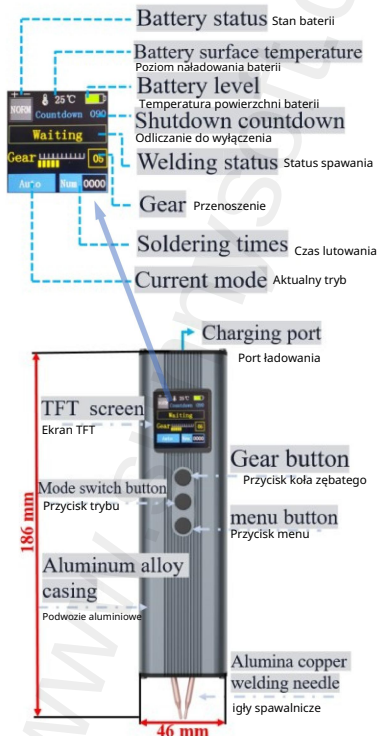
8. Nie należy używać tego produktu w środowisku zagrożonym wybuchem lub łatwopalnym, ponieważ może on wytwarzać iskry mogące zapalić pył lub opary.

9. Podczas spawania punktowego końcówka może wytwarzać iskry, należy podjąć środki ostrożności.

10. Niskie napięcie akumulatora może skutkować słabym spawaniem, a nawet jego brakiem. Przed użyciem należy całkowicie naładować akumulator .

※Zastrzeżenie : Firma nie ponosi żadnej odpowiedzialności prawnej za jakiegokolwiek skutki wynikające z użytkowania tego produktu.

•Ogólny przegląd



Instrukcja użytkowania

1. Tryb automatyczny: Domyślnie urządzenie jest ustawione na tryb automatyczny.

Główne parametry wyświetlane na interfejsie w trybie automatycznym są następujące:

Stan baterii: Ta funkcja wykrywa temperaturę powierzchni baterii. Podczas normalnego użytkowania wskazuje „normalny”. Jeśli temperatura jest zbyt wysoka, pojawi się czerwony komunikat ostrzegawczy o wysokiej temperaturze i nie należy używać zgrzewarki punktowej w tym stanie .

Temperatura powierzchni akumulatora: Monitoruje temperaturę powierzchni akumulatora w czasie rzeczywistym.

Jeśli temperatura przekroczy 51°C, zaleca się zaprzestanie używania produktu. Jeśli temperatura przekroczy 55°C, produkt nie będzie działał prawidłowo.

Urządzenie może kontynuować pracę dopiero , gdy temperatura spadnie poniżej 55°C.

Poziom naładowania baterii: Wskazuje pozostały poziom naładowania baterii. W miarę możliwości należy używać produktu z wystarczająco naładowaną baterią. Czerwony wskaźnik oznacza, że bateria jest słaba.

Odliczanie do wyłączenia: Gdy licznik dojdzie do 0, produkt wyłączy się automatycznie. Można go obudzić naciskając dowolny przycisk.

Status spawania: Wyświetla trzy statusy: „Oczekiwanie”, „Spawanie” i „Spawanie OK”.

Spawanie punktowe można wykonać tylko wtedy, gdy urządzenie wyświetla komunikat „Oczekiwanie”.

Uwaga: Gdy produkt wskaże „Spawanie OK”, przełączy się na Odczekanie chwili, aż igły spawalnicze zostaną oderwane od blachy stalowej lub niklowej.

Poziom przełożenia: Dostosuj poziom przełożenia za pomocą przycisku regulacji poziomu przełożenia. Aktualny

tryb: Wyświetla aktualny tryb, który można ustawić, naciskając i przytrzymując przycisk przełączania trybu, jak pokazano na rysunku 3.

Czas spawania: Rejestruje całkowitą liczbę spawów punktowych od bieżącego cyklu zasilania.

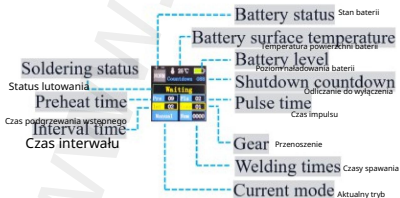


Rysunek 3

2. Tryb ręczny: Wejdź w tryb ręczny

jest wprowadzany poprzez wybór trybu, z głównym

Parametry wyświetlane są w następujący sposób:



Większość parametrów w trybie ręcznym jest taka sama jak w trybie automatycznym. Różnice dotyczą czasu nagrzewania wstępnego, czasu interwału i czasu impulsu. Te trzy parametry należy ustawić w menu. Parametry w trybie automatycznym są ustawione fabrycznie i odpowiadają poziomowi wydajności, bez konieczności regulacji przez użytkownika.

Czas podgrzewania: Znany również jako czas odtleniania, mierzony jest w ms.

Zwykle należy ustawić wartość niższą niż czas trwania impulsu.

Czas interwału: Czas interwału od wstępnego podgrzania do pulsowania, mierzony w pani

Czas impulsu: Czas trwania od momentu podgrzania do momentu rozpoczęcia impulsu, mierzony w pani

3. Wyświetlanie menu: Aby wejść do menu, naciśnij i przytrzymaj przycisk menu ustawień.

Dostępnych jest łącznie 6 regulowanych parametrów. Każdy wybrany parametr ma dwa stany: predefiniowany i wybrany. Stany przełącza się poprzez krótkie naciśnięcie przycisku menu ustawień, jak pokazano na rysunku 5.

Gdy parametr znajduje się w **wybranym stanie**: Możesz dostosować wartość wybranego parametru, korzystając z przycisków regulacji poziomu mocy i przełącznik. Gdy parametr jest **wstępnie wybrany**: Możesz użyć przycisków regulacji poziomu mocy i przełącznika trybu, aby wybrać różne parametry. Po ustawieniu parametrów naciśnij i przytrzymaj przycisk ustawień menu, aby zapisać bieżące ustawienia parametrów.

Wybrany stan: Czcionka żółta

Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Wybrany stan: Żółta ramka



Stan wstępnie wybrany: Biała czcionka

Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Stan wstępnie wybrany: Żółta ramka



Rys. 5

Znaczenie parametrów jest następujące:

Podgrzewanie wstępne: Ustaw czas podgrzewania wstępnego.

Puls: Ustaw czas pulsu.

Interwał: Ustaw czas interwału.

Liczba spawów ciągłych

spoin): Ustaw liczbę ciągłych spoin.

Wartość domyślna to 1.

Sen: Ustaw czas snu, wartość domyślna

wynosi 120 sekund.

Język: Ustaw język.

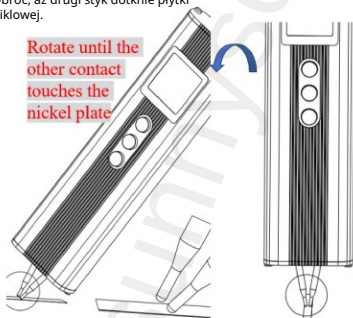
•Techniki spawania punktowego

1. Jeśli wystąpi zgrzewanie punktowe słaby kontakt z paskiem niklowym, możesz wypróbuj następujące metody:



Najpierw, jak pokazano na rysunku, spawanie
 Lekko przechyl urządzenie i delikatnie naciśnij jedną stronę.
 koniec igły spawalniczej, pozostawiając drugi koniec
 zawiesz swobodnie. Następnie obróć spawarkę lekko, aż
 nie będzie kontaktu z drugim końcem pręta spawalniczego
 igły.

Obróć, aż drugi styk dotknie płytki
 niklowej.



2. Powierzchnię spawanej blachy niklowej należy uprzednio oczyścić.

blachy i upewnij się, że oba punkty styku
 igły spawalnicze jednocześnie dobrze się stykały
 blacha niklowa. Odczekaj około jednej sekundy
 aby zakończyć spawanie punktowe, które będzie
 towarzyszy sygnał dźwiękowy. Uwaga: Czyste
 Blachy niklowe wytwarzają mniej iskier.

3. Długopis spawalniczy może stać się kruchy po wielokrotnym użyciu.

Stosować do tworzenia czarnych tlenków. Przed dalszym użyciem

Wypoleruj papierem ściernym.

4. Podczas spawania nie należy mocno naciskać na pasek nikłowy,

ponieważ mogą wystąpić wadliwe spoiny

słabe punkty. Prawidłowa metoda to lekkie naciskanie

blacha nikłowa zapewniająca dobrą przyczepność

powierzchni baterii i osiągnęliśmy optymalne rezultaty.

•Gwarancja na produkt

1. Nie wolno demontować elementów urządzenia bez pozwolenia i

nie wprowadzaj w nim żadnych modyfikacji, ponieważ

Niewłaściwe obchodzenie się z urządzeniem może je uszkodzić. Jeśli

Jeżeli urządzenie jest uszkodzone prosimy o kontakt.

Dostawca/Dystrybutor

Sunnysoft sro

Kovanecka 2390/1a

190 00 Praga 9

Czechy

www.sunnysoft.cz

Prenosni točkovni varilni aparat UF-TOOLS

Ročno



Pred uporabo izdelka
natančno preberite ta
priročnik in ga upravljajte v skladu z
priložena navodila.

•Varnostni ukrepi in varnostna navodila

1. Mladoletnikom je uporaba prepovedana tega izdelka je prepovedana.

2. Ta izdelek vsebuje litij baterije. Ne postavljajte je v vlažno prostor, v prostore z visoko temperature ali na druga območja, kjer je vnetljivo in eksplozivno okolje za preprečevanje nesreč.

3. Prikaz temperature tega izdelka odraža temperaturo baterije. Če temperatura baterije preseže 51 °C, je priporočljivo, da izdelek prenehate uporabljati. Če temperatura preseže 55 °C, bo izdelek samodejno prenehal delovati, dokler temperatura ne pade pod 55 °C.

4. 4. Varilne igle izdelka zaščitite pred padcem ali poškodbami.

5. Ta izdelek je namenjen varjenju navadnih ponikljanih jeklenih pločevin, železnih pločevin in nikljevih pločevin; ne sme se uporabljati za druge namene.

6. Baterijo v tem izdelku zavržite ali zamenjajte v skladu z veljavnimi lokalnimi zakoni in predpisi.

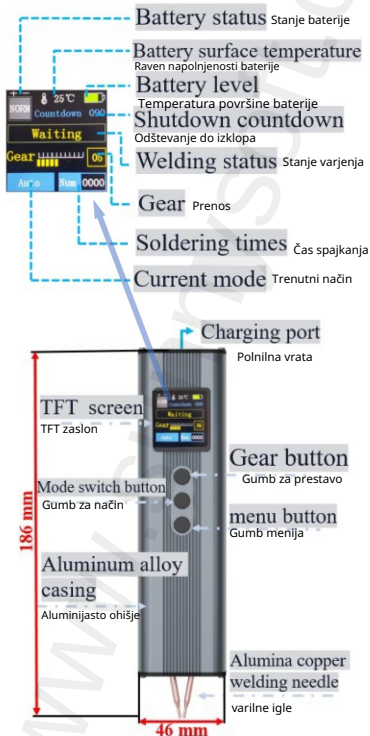
7. Izdelka ne uporabljajte med polnjenjem.

8. Izdelka ne uporabljajte v vnetljivem ali eksplozivnem okolju, saj lahko povzroči iskre, ki lahko vžgejo prah ali hlape.

9. Med točkovnim varjenjem Konica lahko povzroči iskre, zato upoštevajte zaščitne ukrepe.

10. Nizka napetost baterije lahko povzroči slabo varjenje ali celo popolno odsotnost varjenja. Pred uporabo baterijo popolnoma napolnite . ※Posebno opozorilo : Podjetje ne prevzema nobene pravne odgovornosti za kakršne koli rezultate uporabe tega izdelka.

•Splošni pregled



Navodila za uporabo

1. Samodejni način: Naprava je privzeto nastavljena na samodejni način.

Glavni parametri, prikazani na vmesniku v samodejnem načinu, so naslednji:

Stanje baterije: Ta funkcija zazna temperaturo površine baterije. Pri normalni uporabi prikazuje »normalno«. Če je temperatura previsoka, se prikaže rdeče opozorilo o visoki temperaturi in točkovnega varilnega aparata v tem stanju ne smete uporabljati .

Temperatura površine baterije: Spremlja temperaturo površine baterije v realnem času. Če temperatura preseže 51 °C, je priporočljivo prenehati z uporabo izdelka. Če temperatura preseže 55 °C, izdelek ne bo deloval pravilno. Delovanje lahko nadaljuje še, ko temperatura pade pod 55 °C.

Raven napolnjenosti baterije: Prikazuje preostalo moč baterije. Če je mogoče, izdelek uporabljajte z dovolj napolnjeno baterijo. Rdeč indikator pomeni, da je baterija skoraj prazna.

Odštevanje do izklopa: Ko doseže 0, se izdelek samodejno izklopi.

Zbudite ga lahko s pritiskom na kateri koli gumb.

Stanje varjenja: Prikazuje tri stanja: »Čakanje«, »Varjenje« in »Varjenje v redu«. Točkovno varjenje je mogoče izvesti le, če naprava prikaže sporočilo »Čakanje«.

Opomba: Ko izdelek prikaže »Varjenje v " redu«, bo preklopil na

Počakajte, da se varilne igle nekaj časa dvignejo z jeklene ali nikljeve pločevine.

Prestavna stopnja: Prestavno stopnjo prilagodite z gumbom za nastavitev prestavne stopnje. Trenutni način: Prikaže trenutni način, ki ga lahko nastavite z dolgim pritiskom na gumb za preklop načina, kot je prikazano na sliki 3.

Čas varjenja: Zabeleži skupno število točkovnih varov od trenutnega cikla vklopa/izklopa napajanja.

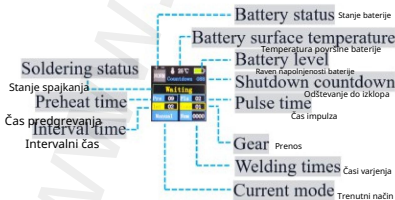


Slika 3

2. Ročni način: Vstop v ročni način

se vnese prek izbire načina, pri čemer je glavni

Parametri so prikazani na naslednji način:



Večina parametrov v ročnem načinu je enaka kot v samodejnem načinu. Razlike so v času predgrevanja, času intervala in času pulza. Te tri parametre je treba nastaviti v meniju. Parametri v samodejnem načinu so tovarniško nastavljeni in ustrezajo ravni delovanja, brez potrebe po prilagoditvah s strani stranke.

Čas predgrevanja: Znan tudi kot čas deoksidacije, meri se v ms.

Običajno je treba nastaviti na nižjo vrednost kot trajanje impulza.

Časovni interval: Časovni interval od predgrevanja do pulza, izmerjen v ms.

Čas pulza: Izmerjeni časovni interval od predgrevanja do pulza v ms.

3. Prikaz menija: Za vstop v meni dolgo pritisnite gumb menija z nastavitvami.

Na voljo je skupno 6 nastavljivih parametrov. Vsak izbrani parameter ima dve stanji: prednastavljen in izbran.

Stanja preklapljate s kratkim pritiskom na gumb menija z nastavitvami, kot je prikazano na sliki 5.

Ko je parameter v **izbranem stanju**:

Vrednost izbranega parametra lahko prilagodite z gumbi za nastavitve moči in stikalom za izbiro načina.

Ko je parameter v **vnaprej izbranem stanju**:

Z gumbi za nastavitve ravni moči in stikalom za izbiro načina lahko izberete različne parametre.

Po nastavitvi parametrov dolgo pritisnite gumb za nastavitve menija, da shranite trenutne nastavitve parametrov.

Izbrano stanje: Rumena pisava

Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Izbrano stanje: Rumen okvir

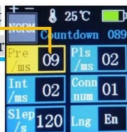


Predizbrano stanje: bela pisava

Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Predizbrano stanje: rumen okvir



Slika 5

Pomeni parametrov so naslednji:

Predgretje: Nastavite čas predgrevanja.

Pulz: Nastavite čas pulza.

Interval: Nastavite časovni interval.

Neprekinjeno število varjenj

zvarov): Nastavite število neprekinjenih varjenj.

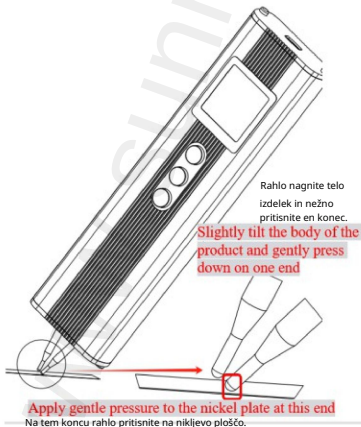
Privzeta vrednost je 1.

Spanje: Nastavite čas spanja, privzeta vrednost je 120 sekund.

Jezik: Nastavite jezik.

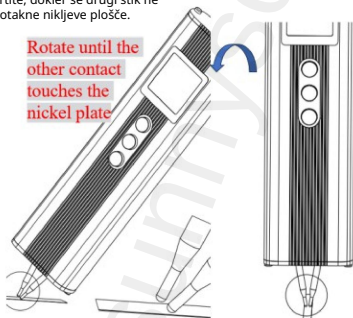
•Tehnike točkovnega varjenja

1. Če pride do točkovnega varjenja slab stik z nikljevim trakom, lahko poskusite naslednje metode:



Najprej, kot je prikazano na sliki, varjenje
 Napravo rahlo nagnite in nežno pritisnite na eno
 konec varilne igle, pri čemer pustite drugi konec
 prosto visi. Nato varilni aparat rahlo zavrtite, dokler
 ne bo stika z drugim koncem varilne palice
 igle.

Vrtite, dokler se drugi stik ne
 dotakne nikljevne plošče.



2. Površino varjene nikljevne plošče predhodno očistite.
 pločevino in zagotovite, da sta obe kontaktni točki
 varilne igle so se hkrati dobro dotaknile
 nikljeva pločevina. Počakajte približno eno sekundo
 za dokončanje točkovnega varjenja, ki bo
 skupaj z zvočnim signalom. Opomba: Očistite
 Nikljevne plošče proizvajajo manj isker.

3. Varilno pero lahko po večkratni uporabi postane krhko. uporabite za tvorbo črnih oksidov. Pred nadaljnjo uporabo Polirajte ga z brusnim papirjem.

4. Pri varjenju ne pritiskajte močno na nikljev trak, ker lahko pride do okvarjenih zvarov šibke točke. Pravilna metoda je, da rahlo pritisnete nikljeva pločevina za zagotovitev dobrega oprijema površino baterije in dosegli optimalne rezultate.

•Garancija izdelka

1. Ne razstavljajte komponent naprave brez dovoljenja in ne delajte nobenih sprememb, ker Nepravilno ravnanje lahko poškoduje napravo. Če Če je naprava poškodovana, se obrnite na nas.

Dobavitelj/Distributer

Sunnysoft d.o.o.
Kovanečka 2390/1a
190 00 Praga 9

Češka republika
www.sunnysoft.cz

UF-TOOLS prijenosni aparat za točkasto zavarivanje

Priručnik



Molimo pažljivo pročitajte
ovaj priručnik prije upotrebe
proizvoda i koristite ga u skladu s
priloženim uputama.

•Sigurnosne mjere opreza i sigurnosne upute

1. Maloljetnicima je zabranjeno korištenje ovog proizvoda je zabranjeno.

2. Ovaj proizvod sadrži litij bateriju. Ne stavljajte je u vlažne prostor, u prostore s visokim temperature ili u druga područja gdje je zapaljivo i eksplozivno okruženje kako bi se spriječile nesreće.

3. Prikaz temperature ovog proizvoda odražava temperaturu baterije. Ako temperatura baterije prijeđe 51 °C, preporučuje se prestanak korištenja proizvoda. Ako temperatura prijeđe 55 °C, proizvod će automatski prestati raditi dok temperatura ne padne ispod 55 °C.

4. 4. Zaštitite igle za zavarivanje proizvoda od pada ili oštećenja.

5. Ovaj proizvod je namijenjen za zavarivanje običnih poniklanih čeličnih limova, željeznih limova i niklanih limova; ne smije se koristiti u d

6. Bateriju u ovom proizvodu odložite ili zamijenite u skladu s važećim lokalnim zakonima i propisima.

7. Ne koristite ovaj proizvod tijekom punjenja.

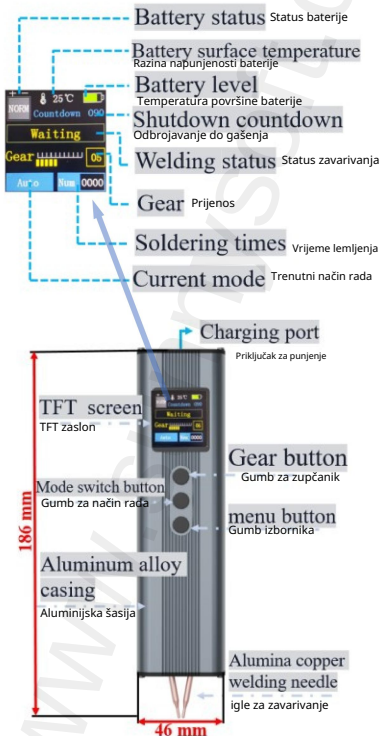
8. Ne koristite ovaj proizvod u zapaljivom ili eksplozivnom okruženju jer može izazvati iskre koje mogu zapaliti prašinu ili pare.

9. Tijekom točkastog zavarivanja, Vrh može generirati iskre, poduzmite zaštitne mjere.

10. Nizak napon baterije može rezultirati lošim zavarivanjem ili čak nikakvim zavarivanjem. Molimo vas da potpuno napunite bateriju prije upotrebe .

※Posebna napomena : Tvrtka ne snosi nikakvu pravnu odgovornost za bilo kakve rezultate nastale korištenjem ovog proizvoda.

•Opći pregled



Upute za uporabu

1. Automatski način rada: Uređaj je prema zadanim postavkama postavljen na automatski način rada. Glavni parametri prikazani na sučelju u automatskom načinu rada su sljedeći:

Status baterije: Ova funkcija detektira površinsku temperaturu baterije. Pri normalnoj upotrebi, označava „normalno“. Ako je temperatura previsoka, pojavit će se crveno upozorenje na visoku temperaturu i aparat za točkasto zavarivanje ne smije se koristiti u tom stanju .

Temperatura površine baterije: Prati temperaturu površine baterije u stvarnom vremenu. Ako temperatura prijeđe 51°C, preporučuje se prestanak korištenja proizvoda. Ako temperatura prijeđe 55°C, proizvod neće ispravno raditi. Može nastaviti s radom tek nakon što temperatura padne ispod 55°C.

Razina napunjenosti baterije: Označava preostalu snagu baterije. Ako je moguće, koristite proizvod s dovoljno napunjenom baterijom. Crveni indikator znači da je snaga baterije niska.

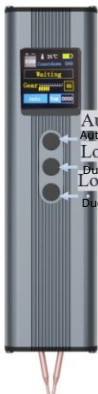
Odbrojavanje do gašenja: Kada dosegne 0, proizvod će se automatski isključiti. Može se probuditi pritiskom na bilo koju tipku.

Status zavarivanja: Prikazuje tri statusa: 'Čekanje', 'Zavarivanje' i 'Zavarivanje u redu'. Točkasto zavarivanje može se izvršiti samo kada stroj prikazuje poruku 'Čekanje'.

Napomena: Kada proizvod pokaže " „Zavarivanje u redu“, prebacit će se na Pričekajte neko vrijeme dok se igle za zavarivanje ne podignu s čeličnog ili niklanog lima.

Razina prijenosa: Podesite razinu prijenosa pomoću gumba za podešavanje razine prijenosa. Trenutni način rada: Prikazuje trenutni način rada, koji se može postaviti dugim pritiskom na gumb za promjenu načina rada, kao što je prikazano na slici 3.

Vrijeme zavarivanja: Bilježi ukupan broj točkastih zavara od trenutnog ciklusa napajanja.



Automatic mode gear adjustment

Automatsko podešavanje stupnja prijenosa

Long press to switch mode

Dugi pritisak za promjenu načina rada

Long press to enter the settings menu

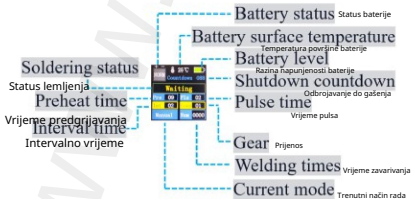
Dugi pritisak za ulazak u izbornik postavki

Slika 3

2. Ručni način rada: Uđite u ručni način rada

ulazi se putem odabira načina rada, s glavnim

Parametri se prikazuju na sljedeći način:



Većina parametara u ručnom načinu rada ista je kao i u automatskom načinu rada. Razlike su u vremenu predgrijavanja, vremenu intervala i vremenu pulsiranja. Ova tri parametra potrebno je postaviti u izborniku. Parametri u automatskom načinu rada su tvornički postavljeni i odgovaraju razini performansi, bez potrebe za korisničkim podešavanjem.

Vrijeme predgrijavanja: Također poznato kao vrijeme deoksidacije, mjeri se u ms.

Obično bi trebao biti postavljen na nižu vrijednost od trajanja impulsa.

Vremenski interval: Vremenski interval od predgrijavanja do pulsa, izmjereno u ms.

Vrijeme pulsa: Izmjereno vrijeme intervala od predgrijavanja do pulsa u ms.

3. Prikaz izbornika: Dugo pritisnite gumb izbornika postavki za ulazak u izbornik.

Ukupno postoji 6 podesivih parametara. Svaki odabrani parametar ima dva stanja: unaprijed postavljeno i odabrano.

Stanja se mijenjaju kratkim pritiskom na tipku izbornika postavki, kao što je prikazano na slici 5.

Kada je parametar u **odabranom stanju**:

Vrijednost odabranog parametra možete podesiti pomoću tipki za podešavanje razine snage i prekidača načina rada.

Kada je parametar u **unaprijed odabranom stanju**:

Možete koristiti tipke za podešavanje razine snage i prekidač za način rada za odabir različitih parametara.

Nakon postavljanja parametara, dugo pritisnite gumb za postavke izbornika kako biste spremili trenutne postavke parametara.

Odabrano stanje: Žuti font

Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Odabrano stanje: Žuti okvir

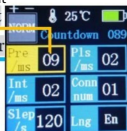


Unaprijed odabrano stanje: Bijeli font

Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Unaprijed odabrano stanje: Žuti okvir



Sl. 5

Značenja parametara su sljedeća:

Predgrijavanje: Postavite vrijeme predgrijavanja.

Puls: Postavite vrijeme pulsa.

Interval: Postavite vrijeme intervala.

Kontinuirani broj zavarivanja

zavarivanja): Postavite broj kontinuiranog zavarivanja.

Zadana vrijednost je 1.

Spavanje: Postavite vrijeme spavanja, zadana vrijednost je 120 sekundi.

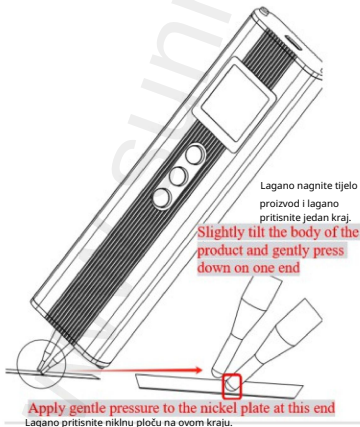
Jezik: Postavite jezik.

•Tehnike točkastog zavarivanja

1. Ako dođe do točkastog zavarivanja

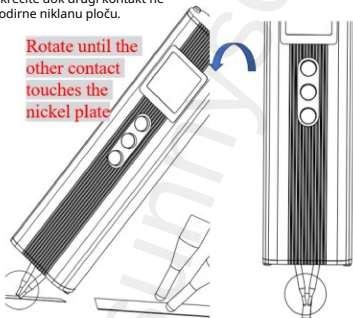
loš kontakt s nikl trakom, možete

isprobajte sljedeće metode:



Prvo, kao što je prikazano na slici, zavarivanje
 Lagano nagnite uređaj i lagano pritisnite jedan
 kraj igle za zavarivanje, ostavljajući drugi kraj
 slobodno visite. Zatim lagano rotirajte aparat za zavarivanje dok
 neće biti kontakta s drugim krajem šipke za zavarivanje
 igle.

Okrećite dok drugi kontakt ne
 dodirne niklanu ploču.



2. Unaprijed očistite površinu zavarene niklane ploče.
 lim i provjerite da su obje kontaktne točke
 igle za zavarivanje istovremeno su se dobro dodirivale
 Nikalni lim. Pričekajte otprilike jednu sekundu
 za dovršetak točkastog zavarivanja, koje će biti
 uz zvučni signal. Napomena: Očistite
 Nikalni listovi proizvode manje iskri.

3. Olovka za zavarivanje može postati krhka nakon ponovljene upotrebe. koristiti za stvaranje crnih oksida. Prije daljnje upotrebe Polirajte ga brusnim papirom.

4. Ne pritiskajte snažno nikl traku prilikom zavarivanja, jer se mogu pojaviti neispravni zavari slabe točke. Ispravna metoda je lagano pritisnuti niklni lim kako bi se osiguralo dobro prianjanje na površinu baterije i postigli optimalne rezultate.

•Jamstvo za proizvod

1. Ne rastavljajte komponente uređaja bez dopuštenja i nemojte na njemu raditi nikakve izmjene, jer Nepravilno rukovanje može oštetiti uređaj. Ako Ako je uređaj oštećen, molimo kontaktirajte nas.

Dobavljač/Distributer
Sunnysoft d.o.o.
Kovanečka 2390/1a
190 00 Prag 9
Češka
www.sunnysoft.cz