

## P850 – Bodová svářečka baterií SUNKKO 737G

### Návod k použití

Vážení zákazníci,  
děkujeme Vám za Vaši důvěru a za nákup tohoto produktu. Tento návod k obsluze je součástí výrobku. Obsahuje důležité pokyny k uvedení výrobku do provozu a k jeho obsluze. Jestliže výrobek předáte jiným osobám, dbejte na to, abyste jim odevzdali i tento návod. Ponechte si tento návod, abyste si jej mohli znovu kdykoliv přečíst!

Pulzní bodová svářečka s duálním digitálním displejem.

Děkujeme, že jste si vybrali řadu produktů SUNKKO. Tyto výrobky jsou navrženy tak, aby vaše práce byla pohodlnější, bezpečnější a efektivnější. K tomu, abyste se mohli seznámit se všemi vlastnostmi svářečky byl zpracován tento instrukční manuál.

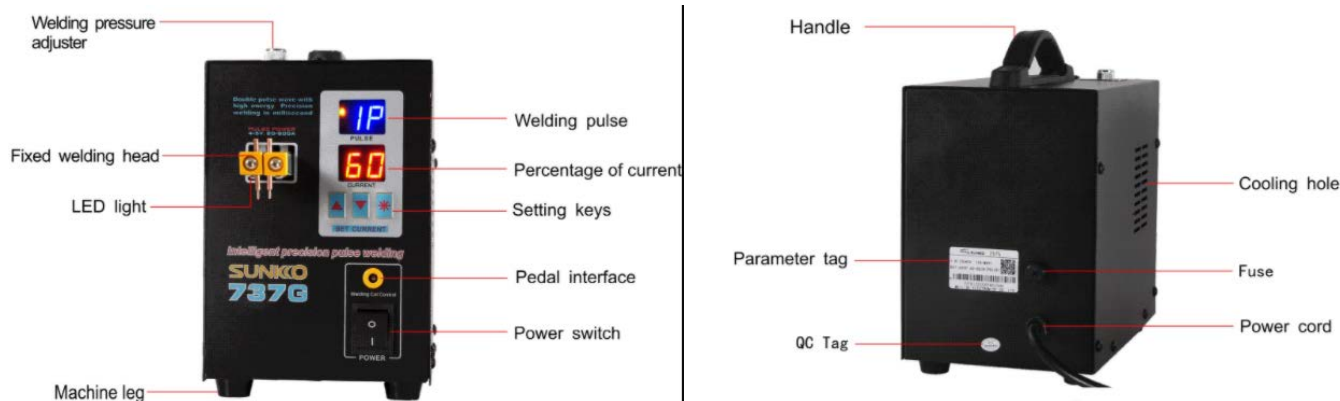
Pozor: Příkon svářečky baterií činí 2 – 15A ze sítě 230V nepoužívejte prodlužovací přívody. Tento návod uschovejte na bezpečném místě pro aktuální i budoucí použití.



## A: Přístroj

Přední strana:

Welding pressure adjuster	Svařovací regulátor tlaku
Fixed welding head	Pevná svařovací hlava
LED light	LED světlo
Machine leg	Nožičky
Welding pulse	Svařovací puls
Percentage of current	Procento proudu
Setting keys	Nastavovací tlačítka
Pedal interface	Port pedálu
Power switch	Vypínač



Zadní strana:

Handle	Rukojeť
Parameter Tag	Výrobní štítek
QC Tag	QC značka
Cooling hole	Chladicí otvor
Fuse	Pojistka
Power cord	Napájecí kabel

## B. Úvod

SUNKKO 737 G je přesné bodové svařovací zařízení, které je navrženo tak, aby zlepšilo svařování tenkých kovů bez nadměrného hromadění tepla.

Parametry:

### A. Svařovací část

1Napěťový vstup: AC 230V± 10 V, 50 Hz

Primární proud: 2A-15A

Svařovací proud: 50A-800A

Pojistka: 20A

Potřebný jistič 16A / C

Tlak při svařování: 200 g až 700 g

1x puls: plech 0,05–0,12 mm

2x puls: plech 0,12–0,2 mm

Vzdálenost hrotů od předního panelu: 36mm

Displej k nastavené procent svařovacího proudu 0–99%

Displej k nastavení počtu pulsů

Rozměr šlapky: 65×100×30mm

Velikost: 140×245×200mm

Velikost balení: 215×370×310mm

Přívodní šňůra: 1 metr

Hmotnost: 4,3 kg

Souhrn:

1. Používejte pro svařování kvalitní plíšky
2. Existuje široká škála výběru proudu (1/2 puls), můžete si vybrat, aby vaše práce byla pohodlnější, bezpečnější a efektivnější.
3. Řízeno mikropočítačem.
4. Svařovací výkon lze nastavit a zobrazit na Led panelu.
5. Je vhodný pro svařování nabíjecích baterií, knoflíkových baterií atd.

Rozsah použití:

1. Svařování různých druhů vodičů k bateriím.
2. Sestavení a svařování bloků lithiových a jiných baterií.
3. Oprava bateriových zdrojů.
4. Svařování olověných plechů.

Balení:

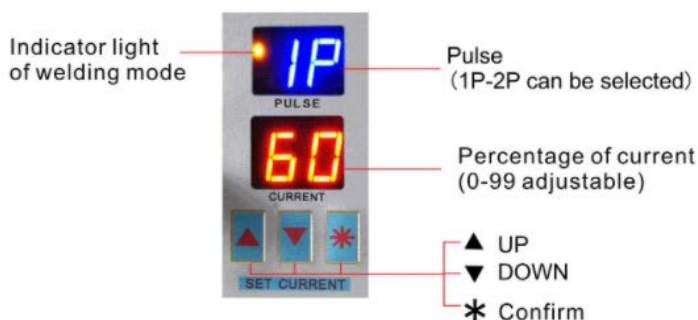
- Stroj \* 1
- Pedál \* 1
- Pojistka 20 nebo 30 A \* 2
- a vodič hardwarových částí.
- Návod k použití \* 1
- Šestihranný klíč \* 1
- Záruční list \* 1
- Svařovací kolíky \* 4

## C: Úvod do panelu

Úkon:

1. Před instalací svařovacích kolíků stroj vypněte.
2. Vložte napájecí kabel do zásuvky ve zdi. Zapněte hlavní vypínač.
3. Nastavení „aktuálního“ „pulsu“. Stisknutím "\*" vyberte a potvrďte.

Indicator light of welding mode	Kontrolka svařovacího režimu
Pulse (1 P-2P can be selected)	Pulse (lze vybrat 1 P-2P)
Percentage of current (0-99 adjustable)	Procento proudu (0-99 nastavitelné)
UP	Nahoru
Down	Dolů
Confirm	Potvrdit



- (1) Druhý řádek první a druhé číslice ukazuje objem proudu. Stiskněte „\*“, první číslice bude blikat, to znamená, že parametr lze nastavit pomocí kláves „nahoru“ a „dolů“. Potvrďte stisknutím tlačítka „\*“ znovu.
- (2) Druhá číslice bude blikat, to znamená, že parametr může být nastaveno pomocí tlačítek „nahoru“ a „dolů“. Potvrďte stisknutím tlačítka „\*“.
- (3) P2 nebo P1 bude blikat. Vyberte P2 nebo P1 pomocí tlačítek „nahoru“ a „dolů“ pro nastavení pulsu. P2 znamená svařování jednou za 2krát. P1 znamená svařování jednou za čas.
- (4) Potvrďte znovu stisknutím tlačítka „\*“. Bodová svářečka může svařovat, pokud číslice neblíká.
- (5) Nastavte větší proud, abyste mohli svařovat materiál tlustší než 0,1 mm.

(6) Tabulka aktuálního a času pulsu pro nastavení čísla a nastavení knoflíku.

Vstupní napětí	AC 110V/220V
Napájení	2.8 KW
Čas pulsu	0.5-5ms
Čas druhého pulsu	1-10ms

## D. Úvod do svařování

### 1. Seřizovač tlaku vinutí

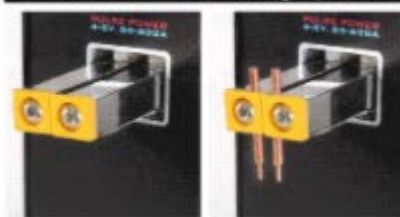


Otočte regulátorem tlaku ve směru hodinových ručiček, pro svařování silnějších plíšků. Pro svaření tenčích plíšků otáčejte doleva proti směru hodinových ručiček. Dodržujte stálost a malou velikost svářecího bodu.

Informativní tabulka:

Tloušťka	Typ	Čistý niklový proužek	Poniklovaný proužek
0.05 mm		200-220g	250-280g
0.1 mm		250-300g	320-350g
0.15 mm		320-350g	350-400g
0.2 mm		350-420g	400-480g

### 2. Install welding pins



Before

After

### 2. Instalace svařovacích kolíků

1. Pomocí šestihřanného klíče povolte šroub.
2. Svařovací kolíky prostrčte zespodu díry.
3. Upravte délku. Šrouby utáhněte pomocí šestihřanného klíče.
4. Nedovolte, aby se dostaly do kontaktu 2 svařovací kolíky.



Press tight and push up

Finished

### 3. Svařovací operace

1. V závislosti na tloušťce svařovacího materiálu nastavte proud a puls.
2. Přitlačte svařovaný produkt pevně ke kolíkům a zmáčkněte pedálový spínač.



### 4. Pedálový spínač

- Připojte pedál do panelu.  
Při nasměrování na svařovací místo tlačte svařovací rameno nahoru, poté krokovým pedálem přivařte.

## E. Upozornění

1. Aby se dosáhlo dobrého svaru, nepoužívejte prodlužky, pro zajištění stabilního napájení by měla být použita zásuvka na zdi.
2. Umístěte bodový svářeč do větraných prostorů, aby byl stroj udržován v ideální pozici pro odvod tepla.
3. Upravte vhodný svařovací tlak pro svařování.
4. Vezměte prosím na vědomí, že při dosažení vysoké teploty uvnitř bodového svářeče bude spuštěna tepelná ochrana a zařízení přestane fungovat, dokud teplota neklesne.
5. Při svařování nad tloušťku 0,2 mm nechte stroj odpočinout, aby nedošlo k přehřátí.
6. Udržujte povrch svařovacích kolíků čistý.

### Údržba svařovacích kolíků

1. Svařovací kolíky na novém stroji musí být upnuty šestihrannými šrouby M4.
2. Zkontrolujte oxidaci na 2pólových svorkách a obruste ji jemným brusným papírem.
3. Zkontrolujte oxidaci na svařovacím kolíku a obruste brusným papírem.
4. Na svorky a svářečí kolíky můžete rozmazat olej, abyste zabránili oxidaci.

Porucha	Řešení
Stroj neběží	Zkontrolujte napájení a pojištění za strojem.
Špatný svár	Zkontrolujte napájení, zda není zařízení připojeno na méně než 200 V.
Špatný svár	Zkontrolujte svařovací jehlu, jestli není oxidovaná.
Ochrana GFCI	Pokud stroj používáte poprvé, vyměňte jiný napájecí obvod nebo vyměňte jistič za silnější
Nepravidelné nabíjení	Zkontrolujte výstupní napětí, zda je v souladu s baterií.
Nabíjení není dovoleno	Snížení nabíjecího proudu nebo použití ve špatně větraném prostředí.

### Údržba a čištění:

Produkt nevyžaduje žádnou údržbu. K čištění pouzdra používejte pouze měkký, mírně vodou navlhčený hadřík. Nepoužívejte žádné prostředky na drhnutí nebo chemická rozpouštědla (ředidla barev a laků), neboť by tyto prostředky mohly poškodit pouzdro produktu.

### Recyklace:

Elektronické a elektrické produkty nesmějí být vyhazovány do domovních odpadů. Likviduje odpad na konci doby životnosti výrobku přiměřeně podle platných zákonných ustanovení. Šetřete životní prostředí a přispějte k jeho ochraně!

### Záruka:

Na tento produkt poskytujeme záruku 24 měsíců. Záruka se nevztahuje na škody, které vyplývají z neodborného zacházení, nehody, opotřebení, nedodržení návodu k obsluze nebo změn na výrobku, provedených třetí osobou.