

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Technical Support and E-Warranty
Certificate www.vevor.com/support**

**SPOT WEIDER
MODEL:801D**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support**

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

MODEL:801D



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	CORRECT DISPOSAL This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.

FCC Information:

CAUTION: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment!

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

- 1) This product may cause harmful interference.
- 2) This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

WARNING:

Changes or modifications to this product not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the product.

Note:

This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules, These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this product does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures.

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the distance between the product and receiver.
- Connect the product to an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for assistance.

Applications

Widely used in battery pack building&maintenance and common metal welding:

- 1.Fast welding & maintenance of lithium iron phosphate battery packs or ternary lithium battery packs for electric bicycle, hover board, swing car,electric tool, home appliance,robot,etc.
- 2.Fast welding of NI-MH battery(nickel-metal hydride battery).
- 3.Fast welding & maintenance of small battery packs for mobile power supply, flashlight, etc.
- 4.Fast welding of polymer batteries for model airplane, bluetooth earphone, cellphone,laptop, automobile data recorder, bluetooth tire pressure monitor, etc.
- 5.Fast welding of circuit board, battery connecting strip(nickel/nickel plated), electronic components ,hardware parts,lead wires,etc.
- 6.Suitable for nickel, stainless steel,iron, brass, titanium, molybdenum, etc.

Packing List



Main machine
x1 pc



Foot pedal
x1 pc



Power adapter
x1 pc



73B welding pen
x1 pc



Welding arm(73SA)
x1 pc



73SA welding
pins x 2 pairs



73B welding
pins x 1 pair



Base
x1 pc



Fixture for 18650
x1 pc



Nickel sample
100 pcs



Hexagon
spanner
x2 pcs



Pressure
adjustment
wrench x1 pc



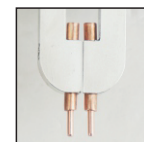
Phillips screwdriver
x1 pc



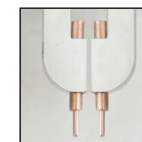
Flat-head
screwdriver
x1 pc



Manual
x1 pc

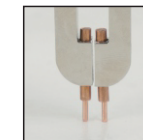
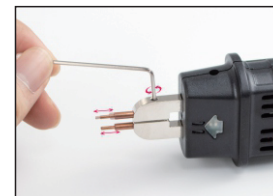


The shortest pins pitch is 3mm



The longest pins pitch is 7mm.

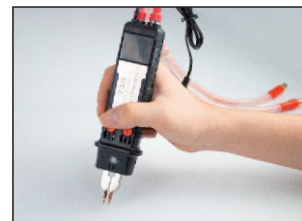
Detachable welding needle/adjustable welding needle balance



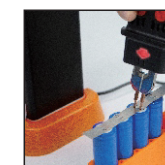
Adjust the horizontal
state of the welding pins

- 1.Turn the hexagonal wrench counterclockwise to loosen the screw. Then, insert or unscrew the welding pins.
- 2.Turn the hexagonal wrench clockwise to loosen the screw and lock the welding pins for fixation.

Dual color real-time spot welding work indicator light



Blue indicator light



Red work indicator light

After connecting the spot welding machine, a red/blue indicator light will be displayed, indicating that the connection is normal:

- ①The power on/off indicator lights will both light up, which is a normal occurrence.
- ②When the total negative electrode position of the copper wire connection device is different, the indicator light will turn on red/blue, and the indicator light will turn off when there is welding current output.

Precautions for spot welding operation

- 1.The welding pins of the spot welding pen should be pressed tightly on the welding work piece at the same time, otherwise uneven welding points may occur.
- 2.Depending on the thickness of the weldments, different welding pressures can be applied. (If the pressure is too light, it may cause false welding to penetrate the weldments. Conversely, if the pressure is too high, it may result in unstable spot welding.) At the beginning of welding, it is recommended to choose the MT foot mode first. After mastering the force, the AT automatic induction spot welding mode can be selected, which is suitable for efficient operation.
- 3.When spot welding, be careful not to touch the two welding needles together. Otherwise, a short circuit may occur and the machine may be damaged

Troubleshooting

Error Types	Issues	Solutions
Panel display "E01"	Are the welding pins in contact with each other?	Keep welding pins separate and keep welding pen copper wires separate
	Oxidation of welding pins	Use a grinder to remove the oxidation aver
Panel display "E02"	Are the welding pins in contact with each other? So that it is always in the output state.	In AT mode,keep welding pins and welding pen copper wires separate
	The pedal switch s always in the closed state.	Check anc reset the pedal switch,keeping the switch on.
Weak spots	Is the voltage under 5.2V?	Charge the machine to between5.2~5.8 volts or higher
No energy release	Is the adapter from VEVOR?	Use the VEVOR adapter

Address:Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP	Pooledas Group Ltd Unit 5 Albert Edward House, The Pavilions Preston, United Kingdom
-----------	------------	--

CK	REP	SHUNSHUN GmbH Römeräcker 9 Z2021, 76351 Linkenheim-Hochstetten, Germany
-----------	------------	---

Made In China

Product Features

- 1.Compared to the traditional AC spot welding machine, the new-designed 801D capacitor energy-storage spot welder has no interfere to the electric circuit, no more tripping problems
- 2.The 801D adopts the latest energy-gathered pulse welding technology, it has a great welding power, the welding spot is nice and elegant, ensuring you a reliable welding effect.
- 3.The maximum welding power of the machine can be up to 14.5KW, meeting the needs for large-batteries welding.
- 4.The welding power can be adjusted conveniently via two buttons according to the thickness of welding objects, the LED screen will display the welding parameters.
- 5.The machine is equipped with two super capacitors which have long working -life and large capacity,ensuring the low power-consumption and high output welding work.
- 6.'AT'(automatic welding)and 'MT' (foot pedal controlling)two welding modes help you finish the welding work easily and efficiently.
- 7.Compatible with 7 series mobile welding pen.
- 8.The compact aluminum alloy shell can effectively dissipate heat.
- 9.The LED screen will display the instantaneous current value during welding work.

Parameters

Model	801D	Voltage Input	AC 100-240V 50/60HZ
Voltage Output	5.8V	Peak Welding Energy	290J
Pulse Power	14.5KW(Max.)	Trigger Mode	AT/MT
Energy Grade	1-99T	Welding Mode	Push down spot welding Mobile pen spot welding
Pulse Time	0~20mS	Preload Delay	200~500m
Adapter Paramete	15V2A~3A(Peak)	Charging Time	20~30mins



MT is the foot control triggering mode.



E01 is spot welding fault indicator.

Annotation of unit symbols on the Control panel

KA:1 KA equals to 1000 amps,0.8KA=800A

DCV: Direct voltage

SW: Welding signal light

ms: Millisecond

MT: Foot pedal control welding method

AT: Automatic welding method

Operation of built-in safety discharge device



The safety discharge device activates the indicator light

Unplug the power supply and foot control line

Place the spot welding machine display upside down (as shown in the figure), the internal position switch of the machine will be automatically closed. at this time, the red indicator light next to the power input port of the adapter will light up, and the built-in safety discharge device starts to discharge the stored power of the spot welding machine. It takes about 20 to 24 hours from the full energy of the capacitor to the discharge to zero. When the discharge is almost completed, the indicator light will go out.

Note:

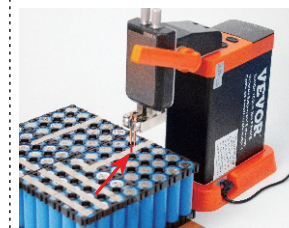
1. When the spot welding machine moves or shakes, there will be a slight abnormal sound inside. This is the sound of the position switch inside the inverted discharge switch of the spot welding machine, which is a normal phenomenon.
2. The built-in discharge device is a 0.2A constant current mode, and the body will not become hot under this current discharge, which is a safe discharge, please rest assured.

Installation diagram of handle controlled welding head

Standard with 73SA downward welding head



- Pressure adjustment
 - Downward spot welding
 - Easy to operate
- ✓ Spot welding is very solid
 - ✓ Improve the welding quality and efficiency



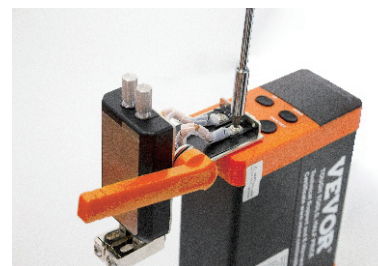
The distance between of the welding needle and battery is 4-9mm.



1.Insert the welding head into the corresponding socket.



2.Remove the lid.



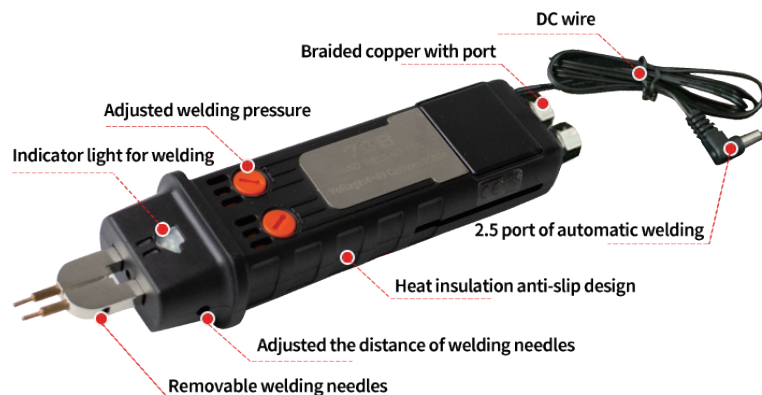
3.Tighten the screws.(Keep copper wires separate)



4.Close the lid.

73B Mobile Spot Welding Pen Operation Instructions

Introducing the Spot Welding Pen

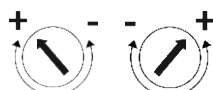


Adjustment operation guide

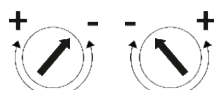
The knob for adjusting the pressure of the welding needle.



Max. pressure is about 1200g. Min. pressure is about 600g.



Suitable for welding
0.3mm nickel sheets.

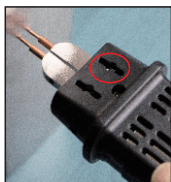


Suitable for welding
0.1mm nickel sheets.

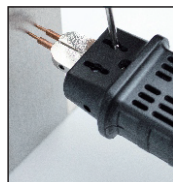
The welding needle pressure needs to be consistent, so as to avoid affecting the spot welding effect with one heavy and one light weight.

Note: The adjustment range of the pressure knob is within 270°. If it exceeds the range, it will be limited and can't be adjusted. If it exceeds the range and is adjusted forcefully, it will cause damage to the pressure system. Please adjust it carefully.

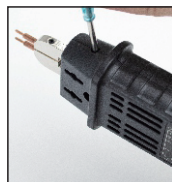
Adjusting the welding pins pitch



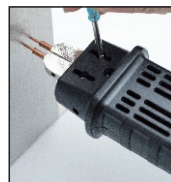
Press the welding pins head to the hole position fixed by the screw.



Loosen the two screws of the welding pins clamp seat.



Adjusting the screws of pins pitch on the left and right sides of the welding pins.

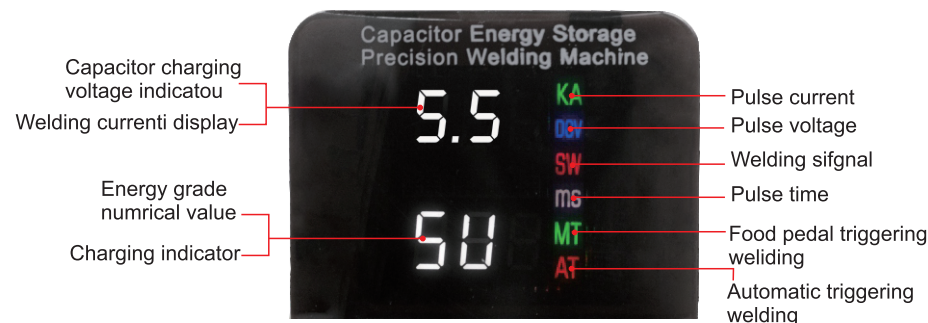


Adjust to the appropriate pins pitch and tighten the large screw.

Product Diagram



Control panel sketch map



The charging voltage of the spot welder is 5.2~5.8

The output welding current is 0.8KA.
The SW will light up during welding instantly.

This means the energy release is (25t).
The release energy grade for AT mode can be adjusted from 00 to 99.



4.Set energy grade---To customize the energy grade, you need to press the power button when the machine is on.The current number will flash.you can adjust the number through “▲/▼” buttons.



5.Press the power and the “▲/▼” buttons to change your spot welding mode ,such as AT/MT switch.



6.When the machine is not in use,please press and hold the power button for 2 seconds and unplug the power adapter from the wall socket.

3.Charging time

Model	801D
Charging Time	20min

4.Spot welding thickness reference table

Thickness	0.1mm	0.12mm	0.15mm	0.2mm	0.3mm
Pure nickel	06-08t	10-11t	12-15t	20-25t	90-99t
Nickel plated steel	03-04t	07-08t	10-12t	15-18t	75-85t

Please choose the proper energy grade and pulse current according to different object materials and thicknesses

5.Operation steps

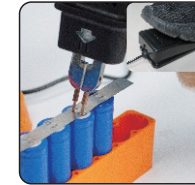
MT mode--control with foot pedal(Convenient for parameter adjustment and welding debugging to achieve the best spot welding effect).



1.Choose the MT mode



2.Install foot pedal



3.Hold the welding pen and apply a certain pressure to the object's surface (e.g.nickel strip) simultaneously.Release energy by controlling the foot pedal.



4.Check the spots'reliability.Finish spot welding.

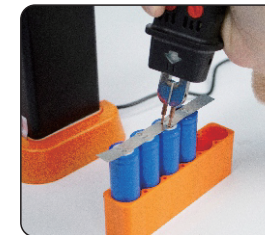
AT mode--automatic welding(no foot pedal control, suitable for welding a large number of batteries for a long time)

NOTE:

- 1, spot welding must be pressed.
2. The oxidation of the welding needle should be polished and the two welding needles should be kept level.



1.Choose the AT mode



2.Hold the welding pen and apply a certain pressure to the object's surface(e.g.nickel strip) simultaneously.Automatic welding begins after about 20ms.



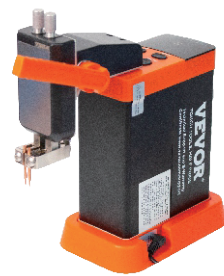
3.Check the spots'reliability. Finish spot welding.

Main Machine and Base Display

Installation mode:



The welder's back should be inserted into the base vertically.



Welder with 73SA welding arm positioned in base.

Usage scenario:



Attach welder to base to prevent movement during welding process.



Welding head parameter(73SA)

Handle Torque	950g	Handle Operation Angle	0-50°
Welding Arm Operating Distance	15mm	Pressure Adjustment Range	1~9.5N
Peak Welding Energy	290J	Welding Arm Width	44mm

NOTE: Be careful not to touch the copper wires together during spot welding.

General introduction of 801D spot welder



① Plug the power output plug into 801D spot welder power connection port.



② Plug the adapter into an AC 100-240 volt wall socket to charge the machine.



③ Insert the mobile welding pen and make sure the connection is solid.

* Power inside the capacitor is released for safe transportation before leaving the factory. When you receive the machine, please turn it on, charge it for 20~30 minutes, and wait for the voltage to rise between 5.2~5.8V before spot welding.

2.Introduction of the LED display



1. Press the "⏻" button, Turn on the welding machine.



2. After the machine is powered on for the first time, the LED will show "CH" intermittently and the real-time voltage value of the internal capacitor. The spot welder is being charged.



3. When the voltage is between 5.4~5.8V, the machine is ready for use.



Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

PLACE SUR
MODÈLE : 801D



Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. "Économisez la moitié", "Moitié prix" ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils chez nous par rapport aux principaux op marques et ne signifie pas nécessairement couvrir toutes les catégories d'outils proposés par nous. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier attentivement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PLACE SUR

MODÈLE : 801D



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'une assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter:

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

Ceci est l'instruction originale, veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de fonctionner. VEVOR se réserve une interprétation claire de notre manuel d'utilisation.

L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu.

Veuillez nous pardonner que nous ne vous informerons plus s'il y a des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.

Informations FCC :

ATTENTION : Les changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourraient annuler le droit de l'utilisateur à utiliser l'équipement !

Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles FCC. L'exploitation est soumise aux deux conditions suivantes :

- 1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles.
- 2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.

AVERTISSEMENT : changements ou modifications apportés à ce produit non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourrait annuler le droit de l'utilisateur à utiliser le produit.

Remarque : Ce produit a été testé et déclaré conforme aux limites d'une classe B.

appareil numérique conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Ce produit génère, utilise et peut rayonner de l'énergie radiofréquence, et s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions , peut provoquer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, rien ne garantit que des interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si ce produit provoque des interférences nuisibles à la réception radio ou télé, ce qui peut être déterminé en éteignant et rallumant le produit, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger les interférences en prenant une ou plusieurs des mesures suivantes :

- Réorientez ou déplacez l'antenne de réception.
- Augmentez la distance entre le produit et le récepteur.
- Connectez le produit à une prise sur un circuit différent de celui auquel le récepteur est connecté.
- Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

Applications

Largement utilisé dans la construction et l'entretien des batteries et le soudage des métaux courants :

1. Soudage et entretien rapides des batteries au lithium fer phosphate ou des batteries au lithium ternaire pour vélo électrique, planeur, voiture pivotante, outil électrique, appareil ménager, robot, etc.
2. Soudage rapide de la batterie NI-MH (batterie nickel-hydrure métallique).
3. Soudage et entretien rapides de petites batteries pour l'alimentation mobile, lampe de poche, etc.
4. Soudage rapide des batteries polymères pour modèle d'avion, écouteurs Bluetooth, téléphone portable, ordinateur portable, enregistreur de données automobile, moniteur de pression des pneus Bluetooth, etc.
5. Soudage rapide du circuit imprimé, de la bande de connexion de la batterie (nickel/nickel plaqué), des composants électroniques, des pièces de quincaillerie, des fils de connexion, etc.
6. Convient au nickel, à l'acier inoxydable, au fer, au laiton, au titane, au molybdène, etc.

Liste de colisage



Machine principale
x1 pièce



Pédale x1 pièce



Adaptateur secteur
x1 pièce



Stylo de soudage 73B
x1 pièce



Bras de soudage (73SA) x1
pièce



Goupilles à souder
73SA x 2 paires



Goupilles de
soudage 73B x 1 paire



Socle
x1 pièce



Luminaire pour 18650
x1 pièce



Nickel sample
100 pcs



Clé
hexagonale
x2 pièces



Clé de
réglage de la
pression x1 pc



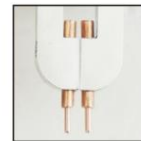
Tournevis cruciforme x1
pièce



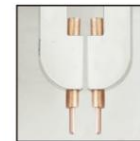
Tournevis
à tête plate
x1 pièce



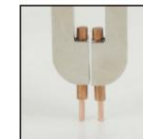
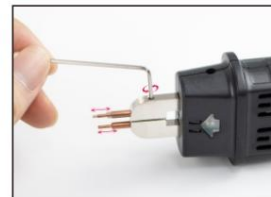
Manuel x1
pièce



Le pas des broches le plus court est de 3 mm. Le pas des broches le plus long est de 7 mm.



Aiguille de soudage détachable/équilibre d'aiguille de soudage réglable



Ajuster l'état horizontal des
broches de soudage

1. Tournez la clé hexagonale dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour desserrer la vis. Ensuite, insérez ou dévissez les broches de soudure.
2. Tournez la clé hexagonale dans le sens des aiguilles d'une montre pour desserrer la vis et verrouiller les broches de soudage pour la fixation.

Voyant de travail de soudage par points en temps réel bicolore



Voyant bleu



Voyant rouge de travail

Après avoir connecté la machine à souder par points, un voyant rouge/bleu s'affichera, indiquant que la connexion est normale :

Les voyants marche/arrêt s'allumeront tous les deux, ce qui est un phénomène normal.

Lorsque la position totale de l'électrode négative du dispositif de connexion du fil de cuivre est différente, le voyant s'allume en rouge/bleu et le voyant s'éteint lorsqu'il y a une sortie de courant de soudage.

Précautions pour les opérations de soudage par points

1. Les broches de soudage du stylo de soudage par points doivent être pressées fermement sur la pièce à souder en même temps, sinon des points de soudage inégaux peuvent se produire.
2. En fonction de l'épaisseur des soudures, différentes pressions de soudage peuvent être appliquées.
(Si la pression est trop légère, de fausses soudures peuvent pénétrer dans les soudures.
A l'inverse, si la pression est trop élevée, cela peut entraîner un soudage par points instable.) En début de soudage, il est recommandé de choisir d'abord le mode pied MT. Après avoir maîtrisé la force, le mode de soudage par points par induction automatique AT peut être sélectionné, ce qui convient à un fonctionnement efficace.
3. Lors du soudage par points, veuillez à ne pas toucher les deux aiguilles de soudage ensemble. Sinon, un court-circuit pourrait se produire et la machine pourrait être endommagée.

Dépannage

Types d'erreurs	Problèmes	Solutions
Panneau d'affichage "E01"	Les broches de soudage sont-elles en place contact les uns avec les autres ?	Gardez les broches de soudage séparées et gardez le cuivre du stylo de soudage. fils séparés
	Oxydation des broches de soudure	Utiliser un broyeur pour retirer l'indicateur d'oxydation
Panneau d'affichage "E02"	Les broches de soudure sont-elles en contact les unes avec les autres ? Pour que ce soit toujours à l'état de sortie.	En mode AT, gardez les broches de soudage et les câbles en cuivre du stylo de soudage séparés.
	L'interrupteur à pédale est toujours à l'état fermé.	Vérifiez et relâchez l'interrupteur à pédale, en gardant l'interrupteur allumé.
Points faibles	La tension est-elle inférieure à 5,2 V ?	Chargez la machine entre 5,2 ~ 5,8 volts ou plus
Pas de dégagement d'énergie	, c'est l'adaptateur de VEOR ? Utilisez l'adaptateur VEOR	

Adresse : Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Shanghai

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETESTWOOD
NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730

REPRÉSENTANT	DU ROYAUME-UNI
--------------	----------------

Groupe Pooledas Ltd
Unité 5 Maison Albert Edward, Les Pavillons
Preston, Royaume-Uni

CK REP	
--------	--

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Allemagne

Fabriqué en Chine

caractéristiques du produit

1. Compar   à la machine de soudage par points AC traditionnelle, la nouvelle conception
La soudeuse par points à stockage d'énergie à condensateur 801D n'interfère pas avec le circuit électrique, plus de problèmes de déclenchement
2. Le 801D adopte la dernière technologie de soudage par impulsions à collecte d'énergie, il a une grande puissance de soudage, le point de soudage est agréable et élégant, assurant vous un effet de soudage fiable.
3. La puissance de soudage maximale de la machine peut atteindre 14,5 kW, répondant aux besoins de soudage de grandes batteries.
4. La puissance de soudage peut être ajustée facilement via deux boutons en fonction de l'épaisseur des objets à souder, l'écran LED affichera les paramètres de soudage.
5. La machine est équipée de deux super condensateurs qui fonctionnent depuis longtemps
-Durée de vie et grande capacit , garantissant une faible consommation d'énergie et des travaux de soudage à haut rendement.
- 6.'AT' (soudage automatique) et à MT   (contrôle par pédale) deux modes de soudage
vous aider à terminer le travail de soudage facilement et efficacement.
7. Compatible avec le stylo de soudage mobile de la série 7.
8. La coque compacte en alliage d'aluminium peut dissiper efficacement la chaleur.
9. L' cran LED affichera la valeur actuelle instantanée pendant le soudage travail.

	Avertissement : Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.
	ÉLIMINATION CORRECTE Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barr�e indique que le produit nécessite une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les ordures ménagères normales, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.



MT est le mode de déclenchement de la pédale.



E01 est un indicateur de défaut de soudage par points.

Annotation des symboles des unités sur le panneau de commande

KA : 1 KA équivaut à 1000 ampères, 0,8 KA = 800 A

DCV : tension continue

SW : signaux de soudage : milliseconde

MT : Méthode de soudage par commande à pédale

AT : Méthode de soudage automatique

Fonctionnement du dispositif de décharge de sécurité intégré



Le dispositif de décharge de sécurité active le voyant

Débranchez l'alimentation électrique et la ligne de commande au pied. Placez l'écran de la machine à souder par points à l'envers comme indiqué sur la figure), l'interrupteur de position interne de la machine sera automatiquement fermé. À ce moment, le voyant rouge à côté du port d'entrée d'alimentation de l'adaptateur s'allumera et le dispositif de décharge de sécurité intégré démarre pour décharger la puissance stockée de la machine à souder par points. Il faut environ 20 à 24 heures entre la pleine énergie du condensateur et la décharge à zéro. Lorsque la décharge est presque terminée, le voyant s'éteint.

Note:

1. Lorsque la machine à souder par points bouge ou tremble, il y a un léger son anormal à l'intérieur. C'est le son du commutateur de position à l'intérieur du commutateur de décharge inversé de la machine à souder par points, ce qui est un phénomène normal.
2. Le dispositif de décharge intégré est un courant constant de 0,2 A. mode et le corps ne deviendra pas chaud sous cette décharge de courant qui est une décharge sûre, soyez assuré.

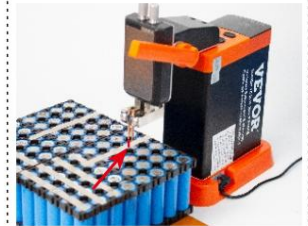
Schéma d'installation de la tête de soudage contrôlée par poignée

Standard avec tête de soudage vers le bas 73SA



- Pressure adjustment
- Downward spot welding
- Easy to operate

- ✓ Le soudage par points est très solide
- ✓ Améliorer la qualité et l'efficacité du soudage



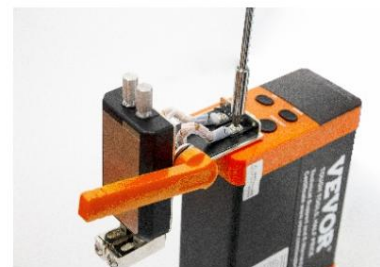
La distance entre l'aiguille à souder et la batterie est de 4 à 9 mm.



1. Insérez la tête de soudage dans la prise correspondante.



2. Retirez le couvercle.



3. Serrez les vis. (Gardez les fils de cuivre séparés)



4. Fermez le couvercle.

Mode d'emploi du stylo de soudage par points mobile 73B

Présentation du stylo de soudage par points

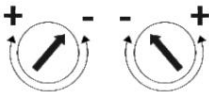
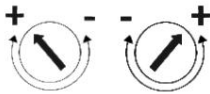


Guide d'opération de réglage

Le bouton pour régler la pression de l'aiguille à souder.



Max. la pression est d'environ 1200g. Min. la pression est d'environ 600g.



Remarque : la plage de réglage du bouton de pression est comprise entre 270 °. Si elle dépasse la plage, elle sera limitée et ne pourra pas être ajustée. S'il dépasse la plage et est ajusté avec force, il causera des dommages au système de pression. Veuillez l'ajuster soigneusement.

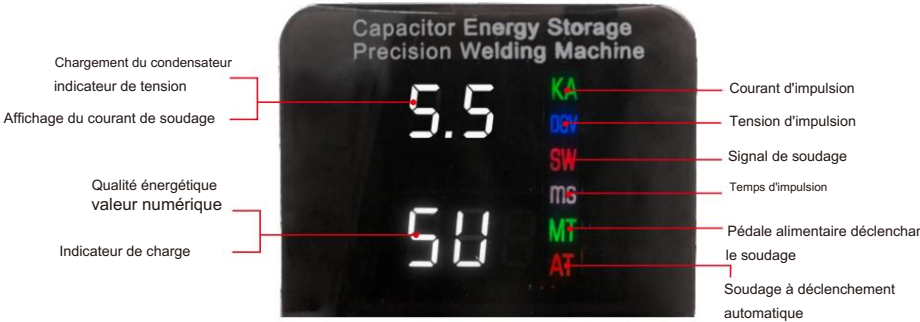
Réglage du pas des broches de soudage



Diagramme du produit



Croquis du panneau de commande MEP



The charging voltage of the spot welder is 5.2~5.8

Le courant de soudage de sortie est de 0,8KA.
Le SW s'allumera instantanément pendant le soudage.

Cela signifie que la libération d'énergie est de (25 t).
La qualité d'énergie de libération pour le mode AT peut être ajustée de 00 à 99.



4. Définir la qualité énergétique --- pour personnaliser la qualité énergétique, vous devez appuyer sur le bouton d'alimentation lorsque la machine est allumée. Le numéro actuel sera flash. Vous pouvez régler le numéro via les boutons «▲», ▼



5. Appuyez sur l'alimentation et sur « / » ▲ ▼ boutons pour changer de place mode de soudage, tel que AT/MT changer.



6. Lorsque la machine n'est pas en marche Utilisation, veuillez appuyer et maintenir le bouton d'alimentation pendant 2 secondes et débrancher l'adaptateur secteur de la prise murale.

2. Temps de charge

Modèle	801D
Temps de charge	20 min

4. Tableau de référence de l'épaisseur du soudage par points

Épaisseur	0,1 mm 0,12 mm 0,15 mm 0,2 mm				0,3 mm
Nickel pur	06-08	10-11t	12-15 tonnes	20-25 tonnes	60-70 tonnes
Acier nickelé	03-04h	07-08h	10-12 heures	15-18t	40-50 tonnes

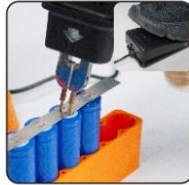
Veuillez choisir la qualité d'énergie et le courant d'impulsion appropriés en fonction des différents matériaux et épaisseurs des objets.

5. Étapes de fonctionnement

Mode MT : contrôle avec pédale (pratique pour le réglage des paramètres et le débogage du soudage pour obtenir le meilleur effet de soudage par points).



1. Choisissez le mode MT 2. Installez la pédale



3. Tenez le stylo à souder et appliquez une certaine pression sur la surface de l'objet (bande d'egnickel). simultanément. Release énergie en contrôlant la pédale.



4. Vérifiez la fiabilité des points. Terminer le soudage par points.

Mode AT : soudage automatique (pas de commande par pédale, adapté au soudage d'un grand nombre de batteries pendant une longue période)

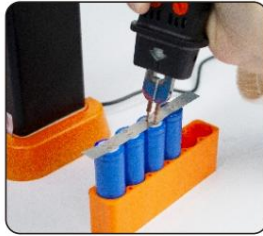
NOTE:

- 1, le soudage par points doit être pressé.
2. L'oxydation de l'aiguille à souder doit être polie et les deux soudures

les aiguilles doivent être maintenues au niveau.



1. Choisissez le mode AT



2. Tenez le stylo à souder et appliquez une certaine pression sur la surface de l'objet (bande d'egnickel) simultanément. Le soudage automatique commence après environ 20 ms.



3. Vérifiez la fiabilité des spots. Terminez le soudage par points.

Machine principale et affichage de base

Mode d'installation :



Le dos du soudeur doit être inséré dans la base verticalement.



Poste à souder avec bras de soudage 73SA positionné dans la base.

Scénario d'utilisation :



Fixez la soudeuse à la base pour éviter tout mouvement pendant le processus de soudage.



Paramètre de la tête de soudage (73SA)

Couple de poignée	950g	Angle de fonctionnement de la poignée	0-50°
Bras de soudage Distance de fonctionnement	15mm	Plage de réglage de la pression	1 ~ 9,5N
Énergie de soudage maximale	290J	Largeur du bras de soudage	44mm

REMARQUE : veuillez à ne pas toucher les fils de cuivre ensemble pendant le soudage par points.

Introduction générale de la soudeuse par points 801D



Branchez la fiche de sortie d'alimentation sur l'alimentation de la soudeuse par points 801D port de connexion.



Branchez l'adaptateur sur une prise secteur Prise murale 100-240 volts pour charger la machine.



Insérez le stylo de soudage mobile et assurez-vous que la connexion est solide.

* L'alimentation à l'intérieur du condensateur est libérée pour un transport en toute sécurité avant de quitter l'usine. Lorsque vous recevez la machine, veuillez l'allumer, la charger pendant 20 à 30 minutes et attendre que la tension augmente entre 5,2 et 5,8 V avant de souder par points.

3.Introduction de l'affichage LED



1. Appuyez sur  bouton, tourner le bouton de la machine à souder.



2. Après la première mise sous tension de la machine, la LED affichera « CH » par intermittence et la valeur de tension en temps réel du condensateur interne. La soudeuse par points est chargée



3. Lorsque la tension est comprise entre 5,4 et 5,8 V, la machine est prête à l'emploi.



Technischer Support und E-Garantie-zertifikat www.vevor.com/support

Genau richtig
MODELL:801D



Technischer Support und E-Garantie-zertifikat
www.vevor.com/support

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche von uns verwendete Ausdrücke stellen lediglich eine Schätzung der Einsparungen dar, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Werkzeugen erzielen könnten op-Marken und bedeutet nicht unbedingt, alle Kategorien von Werkzeugen abzudecken, die von angeboten werden uns. Bitte beachten Sie, dass Sie bei der Aufgabe einer Bestellung bei uns sorgfältig prüfen müssen wenn Sie im Vergleich zu den Top-Marken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Genau richtig

MODELL:801D



BRAUCHEN SIE HILFE? KONTAKTIERE UNS!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technische Unterstützung? Sie können uns gerne kontaktieren:

Technischer Support und E-Garantie-zertifikat www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle manuellen Anweisungen sorgfältig durch vor dem Betrieb. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts hängt von dem Produkt ab, das Sie erhalten haben. Bitte entschuldigen Sie, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es zu unserem Produkt technische oder Software-Updates gibt.

FCC-Informationen:

VORSICHT: Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Geräts führen!

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:

- 1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen.
- 2) Dieses Produkt muss alle empfangenen Störungen akzeptieren, einschließlich Störungen, die zu unerwünschtem Betrieb führen können.

WARNUNG:

Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt wurden nicht ausdrücklich von der Partei genehmigt.

Wenn Sie für die Einhaltung verantwortlich sind, kann dies zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Produkts führen.

Hinweis:

Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den Grenzwerten der Klasse B

Digitales Gerät gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen in einer Wohnanlage bieten. Dieses Produkt erzeugt, verwendet und kann Hochfrequenzenergie ausstrahlen, wenn es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, kann zu schädlichen Störungen der Funkkommunikation führen. Es gibt jedoch keine Garantie dafür, dass bei einer bestimmten Installation keine Störungen auftreten. Wenn dieses Produkt schädliche Störungen beim Radio- oder Fernsehempfang verursacht, was durch Aus- und Einschalten des Produkts festgestellt werden kann, wird dem Benutzer empfohlen, zu versuchen, die Störung durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben.

- Richten Sie die Empfangsantenne neu aus oder versetzen Sie sie.
- Erhöhen Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.
- Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose an, die zu einem anderen Stromkreis gehört als dem, an den das Produkt angeschlossen ist Empfänger angeschlossen ist.
- Wenden Sie sich für Hilfe an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/TV-Techniker.

Anwendungen

Weit verbreitet beim Bau und der Wartung von Batteriepacks sowie beim Schweißen gewöhnlicher Metalle:

1. Schnelles Schweißen und Warten von Lithium-Eisenphosphat-Akkus oder ternären Lithium-Akkus für Elektrofahrräder, Hoverboards, Schaukelautos, Elektrowerkzeuge, Haushaltsgeräte, Roboter usw.
2. Schnelles Schweißen von NI-MH-Akkus (Nickel-Metallhydrid-Akku).
3. Schnelles Schweißen und Warten von kleinen Akkupacks für die mobile Stromversorgung, Taschenlampe usw.
4. Schnelles Schweißen von Polymerbatterien für Modellflugzeuge, Bluetooth-Kopfhörer, Mobiltelefon, Laptop, Kfz-Datenrekorder, Bluetooth-Reifendruckmonitor usw.
5. Schnelles Schweißen von Leiterplatten, Batterieverbindungsstreifen (Nickel/Nickel beschichtet), elektronischen Bauteilen, Hardwareteilen, Anschlussdrähten usw.
6. Geeignet für Nickel, Edelstahl, Eisen, Messing, Titan, Molybdän usw.

Packliste



Hauptmaschine
x1 Stk



Fußpedal x1
Stk



Netzteil x1 Stk



73B Schweißstift
x1 Stk



Schweißarm (73SA) x1
Stk



73SA Schweißstifte
x 2 Paar



73B Schweißstifte
x 1 Paar



Basis
x1 Stk



Befestigung für 18650
x1 Stk



Nickel sample
100 pcs



Sechskantschlüssel x2 Stk



Kreuzschlitzschraubendreher
x1 Stk



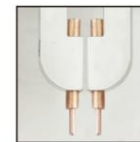
Flachkopfschraubenzieher
x1 Stk



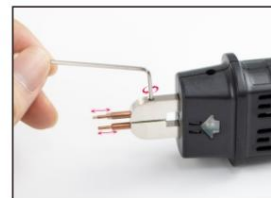
Handbuch
x1 Stk



Der kürzeste Stiftabstand beträgt 3 mm. Der längste Stiftabstand beträgt 7 mm.



Abnehmbare Schweißnadel/einstellbare Schweißnadelbalance



Passen Sie den horizontalen Zustand der Schweißstifte an

1. Drehen Sie den Sechskantschlüssel gegen den Uhrzeigersinn, um die Schraube zu lösen. Anschließend einsetzen oder herausrauben die Schweißstifte.
2. Drehen Sie den Sechskantschlüssel im Uhrzeigersinn, um die Schraube zu lösen und die Schweißstifte zur Fixierung zu verriegeln.

Zweifarbige Echtzeit-Punktschweiß-Arbeitsanzeigeleuchte



Blaue Kontrollleuchte



Rote Arbeitsanzeigeleuchte

Nach dem Anschließen des Punktschweißgeräts wird eine rot/blau Kontrollleuchte angezeigt, die anzeigt, dass die Verbindung normal ist:

Die Ein-/Aus-Kontrollleuchten leuchten beide auf, was normal ist.

Wenn die Gesamtposition der negativen Elektrode des Kupferdrahtverbindungsgeräts unterschiedlich ist, Die Anzeigeleuchte leuchtet rot/blau und die Anzeigeleuchte erlischt, wenn Schweißstrom ausgegeben wird.

Vorsichtsmaßnahmen für den Punktschweißvorgang

1. Die Schweißstifte des Punktschweißstifts sollten gleichzeitig fest auf das Schweißwerkstück gedrückt werden, da es sonst zu ungleichmäßigen Schweißpunkten kommen kann.
2. Abhängig von der Dicke der Schweißteile können unterschiedliche Schweißdrücke angewendet werden. (Wenn der Druck zu gering ist, kann es zu Fehlschweißungen kommen, die in die Schweißteile eindringen. Umgekehrt kann ein zu hoher Druck zu einem instabilen Punktschweißen führen.) Zu Beginn des Schweißens empfiehlt es sich, zunächst den MT-Fußmodus zu wählen. Nach Beherrschung der Kraft kann der automatische Induktionspunktschweißmodus AT ausgewählt werden, der für einen effizienten Betrieb geeignet ist.
3. Achten Sie beim Punktschweißen darauf, die beiden Schweißnadeln nicht miteinander zu berühren. Andernfalls kann es zu einem Kurzschluss kommen und die Maschine beschädigt werden

Fehlerbehebung

Fehlertypen	Probleme	Lösungen
Panelanzeige „E01“	Sind die Schweißstifte drin? Kontakt zueinander?	Halten Sie die Schweißstifte getrennt und halten Sie den Schweißstift aus Kupfer Drähte trennen sich
	Oxidation von Schweißstiften	Verwenden Sie zum Entfernen eine Mühle der Oxidationsdurchschnitt
Panelanzeige „E02“	Haben die Schweißstifte Kontakt zueinander? Damit es so ist immer im Ausgabezustand.	Halten Sie im AT-Modus die Schweißstifte und die Kupferdrähte des Schweißstifts getrennt
	Der Pedalschalter ist immer eingeschaltet im geschlossenen Zustand.	Überprüfen Sie den Pedalschalter und stellen Sie ihn wieder ein. Lassen Sie ihn dabei eingeschaltet.
Schwachpunkte	Liegt die Spannung unter 5,2V?	Laden Sie die Maschine zwischendurch auf 5,2–5,8 Volt oder höher
Gibt der Adapter von VEVOR keine Energie frei ?	Verwenden Sie den VEVOR-Adapter	

Adresse: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Shanghai

Importiert nach AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK REP

Pooledas Group Ltd
Einheit 5 Albert Edward House, Die Pavillons
Preston, Vereinigtes Königreich

CK REP

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany

In China hergestellt

--

Produktmerkmale

- 1.Im Vergleich zum herkömmlichen AC-Punktschweißgerät ist das neu gestaltete
Das Punktschweißgerät 801D mit Kondensator-Energiespeicher stört den Stromkreis nicht und
verursacht keine Auslöseprobleme mehr
2. Der 801D nutzt die neueste energiegeladene Impulsschweißtechnologie, er verfügt über eine
große Schweißleistung, der Schweißpunkt ist schön und elegant und sorgt dafür
Sie erhalten einen zuverlässigen Schweißeffekt.
3. Die maximale Schweißleistung der Maschine kann bis zu 14,5 kW betragen und erfüllt damit die
Anforderungen für das Schweißen großer Batterien.
- 4.Die Schweißleistung kann bequem über zwei Tasten entsprechend der Dicke der Schweißobjekte
eingestellt werden. Auf dem LED-Bildschirm werden die Schweißparameter angezeigt.
5. Die Maschine ist mit zwei Superkondensatoren ausgestattet, die lange funktionieren
-Lebensdauer und große Kapazität, die einen geringen Stromverbrauch und eine hohe Schweißleistung
gewährleisten.
6. „AT“ (automatisches Schweißen) und „MT“ (Fußpedalsteuerung) zwei Schweißmodi
helfen Ihnen, die Schweißarbeiten einfach und effizient abzuschließen.
- 7.Kompatibel mit dem mobilen Schweißstift der Serie 7.
- 8.Die kompakte Aluminiumlegierungsschale kann Wärme effektiv ableiten.
- 9.Der LED-Bildschirm zeigt den momentanen Stromwert während des Schweißens an
arbeiten.



Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer
die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.



RICHTIGE ENTSORGUNG

Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie
2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf
hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten
Müllsammlung bedarf. Dies gilt für das Produkt und alle Zubehörteile, die
mit diesem Symbol gekennzeichnet sind. Als solche gekennzeichnete
Produkte dürfen nicht über den normalen Hausmüll entsorgt werden,
sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro-
und Elektronikgeräten abgegeben werden

--



MT ist der Auslösemodus der Fußsteuerung.



E01 ist die Fehleranzeige beim Punktschweißen.

Anmerkung zu den Einheitensymbolen auf dem Bedienfeld

KA: 1 KA entspricht 1000 Ampere, 0,8 KA = 800 A

DCV: Gleichspannung

SW: Schweißsignalleuchten: Millisekunde

MT: Schweißmethode mit Fußpedalsteuerung

AT: Automatisches Schweißverfahren

Bedienung der eingebauten Sicherheitsentladevorrichtung



Die Sicherheitsentladevorrichtung aktiviert die Kontrollleuchte

Trennen Sie das Netzteil und das Fußsteuercabel

Stellen Sie das Display des Punktschweißgeräts wie in der Abbildung gezeigt auf den Kopf. Der interne Positionsschalter des Geräts wird automatisch geschlossen. Zu diesem Zeitpunkt leuchtet die rote Anzeigelampe neben dem Stromeingangsanschluss des Adapters auf und die eingebaute Sicherheitsentladevorrichtung wird aktiviert beginnt um die gespeicherte Energie der Punktschweißmaschine zu entladen. Es dauert etwa 20 bis 24 Stunden von der vollen Energie des Kondensators bis zur Entladung auf Null. Wenn die Entladung fast abgeschlossen ist, erlischt die Kontrollleuchte

Notiz:

1. Wenn sich die Punktschweißmaschine bewegt oder wackelt, dort Im Inneren ist ein leicht ungewöhnliches Geräusch zu hören. Dies ist das Geräusch des Positionsschalters im Umkehrentladungsschalter der Punktschweißmaschine, was ein normales Phänomen ist.
2. Das eingebaute Entladegerät ist ein 0,2A Konstantstrom Modus und der Körper wird bei dieser Stromentladung nicht heiß. Dies ist eine sichere Entladung. Seien Sie versichert.

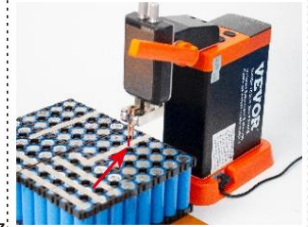
Installationsdiagramm des handgeführten Schweißkopfes

Standardmäßig mit 73SA-Schweißkopf nach unten



- Pressure adjustment
- Downward spot welding
- Easy to operate

- ✓ Punktschweißen ist sehr solide
- ✓ Verbessern Sie die Schweißqualität und -effizienz



Der Abstand zwischen Schweißnadel und Akku beträgt 4-9mm.



1. Stecken Sie den Schweißkopf in die entsprechende Buchse.



2. Deckel abnehmen.



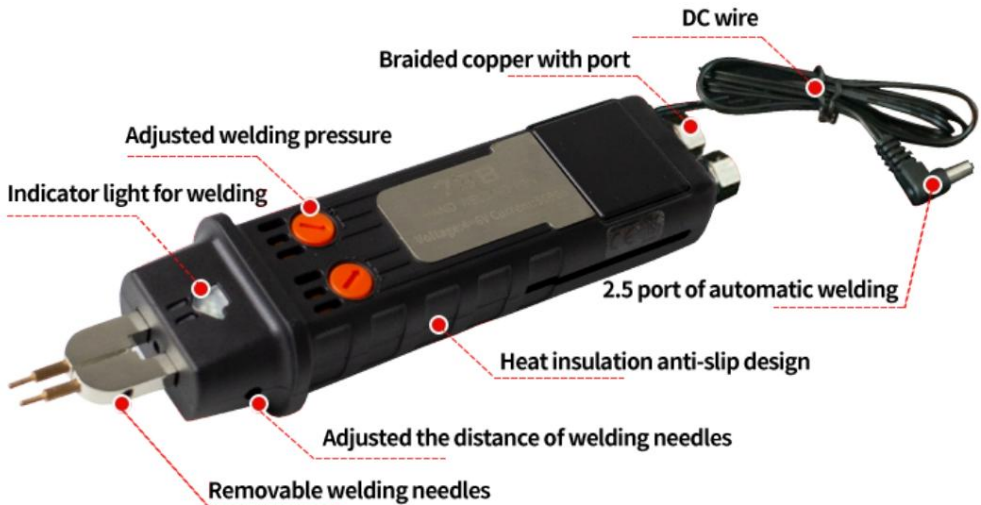
3. Ziehen Sie die Schrauben fest. (Kupferdrähte getrennt halten)



4. Den Deckel schließen.

Bedienungsanleitung für den mobilen Punktschweißstift 73B

Wir stellen vor: den Punktschweißstift

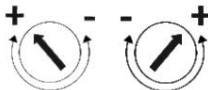


Anleitung zur Anpassung

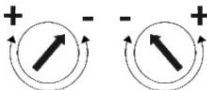
Der Knopf zum Einstellen des Drucks der Schweißnadel.



Max. Der Druck beträgt ca. 1200g. Mindest. Der Druck beträgt etwa 600 g.



Geeignet zum Schweißen von 0,3 mm dicken Nickelblechen.

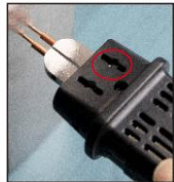


Geeignet zum Schweißen von 0,1 mm dicken Nickelblechen.

Der Schweißnadelndruck muss konstant sein. Vermeiden Sie es, den Punktschweißeffekt mit einem schweren und einem zu beeinträchtigen. Leicht.

Hinweis: Der Einstellbereich des Druckknopfes liegt innerhalb von 270°. Wenn der Wert den Bereich überschreitet, wird er begrenzt und kann nicht angepasst werden. Wenn es den Bereich überschreitet und gewaltsam verstellt wird, wird es kann zu Schäden am Drucksystem führen. Bitte passen Sie es sorgfältig an.

Einstellen des Schweißstiftabstands



Drücken Sie den Kopf des Schweißstifts in die durch die Schraube fixierte Lochposition.



Lösen Sie die beiden Schrauben des Stiftabstands auf der linken und rechten Seite an die Schweißstifte.



Passen Sie die Schrauben des Stiftabstands auf der linken und rechten Seite an die Schweißstifte.



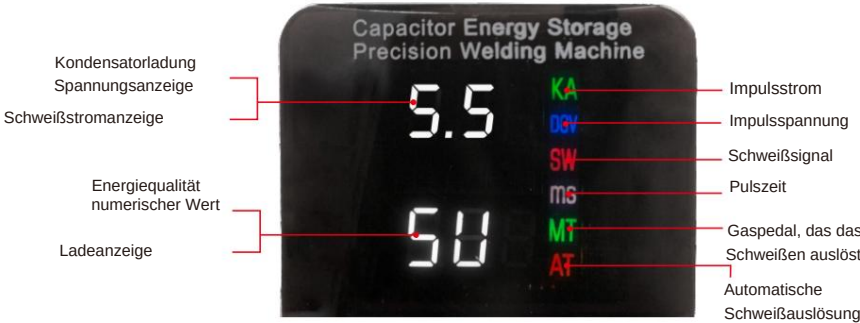
Stellen Sie die entsprechende Stiftteilung ein und ziehen Sie die große Schraube fest.

--

Produktdiagramm



Skizze des Bedienfelds, MdEP



The charging voltage of the spot welder is 5.2~5.8

Der Ausgangsschweißstrom beträgt 0,8 kA. Während des Schweißens leuchtet die SW sofort auf.

Dies bedeutet, dass die Energiefreisetzung (25 t) beträgt. Der Freisetzungsenergiegrad für den AT-Modus kann angepasst werden von 00 bis 99.

--



4. Energiestufe einstellen --- Um die Energiestufe anzupassen, Sie müssen den Netzschalter drücken, wenn das Gerät eingeschaltet ist. Die aktuelle Nummer wird angezeigt
Blitz. Sie können die Zahl mit den Tasten „/“ anpassen. ▲ ▼



5. Drücken Sie die Ein-/Aus-Taste und die Taste „/“, um Ihren Standort zu ändern
Schweißmodus, z. B. AT/MT schalten.



6. Wenn die Maschine nicht eingeschaltet ist
Um den Betrieb zu starten, halten Sie bitte den Netzschalter 2 Sekunden lang gedrückt und ziehen Sie den Netzadapter ab aus der Steckdose.

2. Ladezeit

Modell	801D
Ladezeit	20 Minuten

4. Referenztabelle für die Dicke des Punktschweißens

Dicke	0,1 mm	0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm	0,3 mm
Reines Nickel	06-08t	10-11t	12-15t	20-25t	60-70t
Vernickelter Stahl	03-04h	07-08h	10-12 Std	15-18t	40-50t

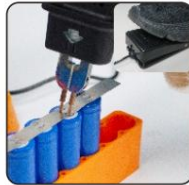
Bitte wählen Sie je nach Material und Dicke des Objekts die richtige Energiestufe und den richtigen Impulsstrom

5. Bedienungsschritte

MT-Modus – Steuerung mit Fußpedal (praktisch für Parameteranpassung und Schweißfehlerbeseitigung, um den besten Punktschweißeffekt zu erzielen).



1. Wählen Sie den MT-Modus. 2. Installieren Sie das Fußpedal



3. Halten Sie den Schweißstift und üben Sie einen gewissen Druck auf die Oberfläche des Objekts aus (z. B. Nickelstreifen).
gleichzeitig. Freigeben
Energie durch Steuerung des Fußpedals.



4. Überprüfen Sie die Zuverlässigkeit der Punkte.
Punktschweißen beenden.

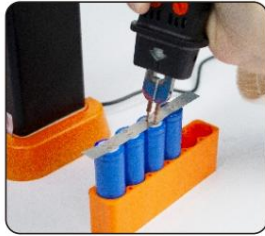
AT-Modus – automatisches Schweißen (keine Fußpedalsteuerung, geeignet zum Schweißen einer großen Anzahl von Batterien über einen längeren Zeitraum).

NOTIZ:

1. Punktschweißen muss gedrückt werden.
2. Die Oxidation der Schweißnadel sollte poliert und die beiden Schweißnähte entfernt werden
Nadeln sollten gerade gehalten werden.



1. Wählen Sie den AT-Modus



2. Halten Sie den Schweißstift fest und tragen Sie ihn auf
Gleichzeitig wird ein bestimmter Druck auf die Oberfläche des Objekts (z. B. Nickelstreifen) ausgeübt. Das automatische Schweißen beginnt nach etwa 20 ms.



3. Überprüfen Sie die Zuverlässigkeit der Spots.
Punktschweißen beenden.

Hauptmaschine und Basisdisplay

Installationsmodus:



Der Rücken des Schweißers sollte eingeführt werden senkrecht in die Basis einführen.



Schweißgerät mit 73SA-Schweißarm im Sockel positioniert.

Nutzungsszenario:



Befestigen Sie das Schweißgerät an der Basis, um Bewegungen während des Schweißvorgangs zu verhindern.



Schweißkopfparameter (73SA)

Drehmoment handhaben	950g	Griffbetriebswinkel	0-50°
Schweißarm Betriebsentfernung	15mm	Druckeinstellbereich	1~9,5N
Spitzenschweißenergie	290J	Schweißarmbreite	44mm

HINWEIS: Achten Sie darauf, die Kupferdrähte beim Punktschweißen nicht miteinander zu berühren.

Allgemeine Einführung des Punktschweißgeräts 801D



Stecken Sie den Stromausgangsstecker in die Stromversorgung des 801D-Punktschweißgeräts Anschlussport.



Stecken Sie den Adapter in eine Wechselstromquelle 100-240 Volt Steckdose an. Laden Sie die Maschine auf.



Setzen Sie den mobilen Schweißstift ein und stellen Sie sicher, dass die Verbindung fest ist.

* Die Spannung im Kondensator wird für einen sicheren Transport freigegeben, bevor er das Werk verlässt. Wenn Sie das Gerät erhalten, schalten Sie es bitte ein, laden Sie es 20 bis 30 Minuten lang auf und warten Sie, bis die Spannung zwischen 5,2 und 5,8 V ansteigt, bevor Sie mit dem Punktschweißen beginnen.

3. Einführung der LED-Anzeige



1. Drücken Sie  Knopf, drehen die Taste am Schweißgerät.



2. Nachdem die Maschine zum ersten Mal eingeschaltet wurde, zeigt die LED zeitweise „CH“ und den Echtzeit-Spannungswert des internen Kondensators an. Das Punktschweißgerät wird aufgeladen.



3. Wenn die Spannung zwischen 5,4 und 5,8 V liegt, ist die Maschine betriebsbereit.



Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

PUNTO SU MODELLO:801D



Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

Continuiamo a impegnarci per fornirti strumenti a prezzi competitivi. "Risparmia metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti trarre dall'acquisto di determinati strumenti con noi rispetto ai principali op e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di strumenti offerti da noi. Ti ricordiamo di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai migliori marchi principali.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PUNTO SU

MODELLO:801D



HO BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitate a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di operare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale d'uso.

L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto.

Ti preghiamo di perdonarci se non ti informeremo più se sono presenti aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

Informazioni FCC:

ATTENZIONE: cambiamenti o modifiche non espressamente approvati dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare il diritto dell'utente a utilizzare l'apparecchiatura!

Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni:

- 1) Questo prodotto può causare interferenze dannose.
- 2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.

ATTENZIONE:

cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvati dalla parte responsabile della conformità potrebbe invalidare l'autorità dell'utente a utilizzare il prodotto.

Nota:

questo prodotto è stato testato ed è risultato conforme ai limiti della Classe B dispositivo digitale ai sensi della Parte 15 delle norme FCC. Questi limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro interferenze dannose in un'installazione residenziale. Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia in radiofrequenza e, se non installato e utilizzato in conformità con le istruzioni, potrebbe causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Se questo prodotto causa interferenze dannose alla ricezione radiofonica o televisiva, cosa che può essere determinata spegnendo e accendendo il prodotto, si consiglia all'utente di provare a correggere l'interferenza adottando una o più delle

- Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore.
- Collegare il prodotto ad una presa su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore è collegato.
- Consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto per assistenza.

Applicazioni

Ampiamente usato nella costruzione e manutenzione di pacchi batterie e nella saldatura di metalli comuni:

1. Saldatura e manutenzione rapida di pacchi batteria al litio ferro fosfato o pacchi batteria al litio ternari per biciclette elettriche, hoverboard, auto altalene, utensili elettrici, elettrodomestici, robot, ecc.
2. Saldatura rapida della batteria NI-MH (batteria al nichel-metallo idruro).
3. Saldatura e manutenzione rapida di piccoli pacchi batteria per alimentazione mobile, torcia elettrica, ecc.
4. Saldatura rapida di batterie polimeriche per modellini di aeroplani, auricolari bluetooth, cellulare, laptop, registratore dati di automobili, monitor della pressione dei pneumatici bluetooth, ecc.
5. Saldatura rapida del circuito, della striscia di collegamento della batteria (nichelato/nichelato), dei componenti elettronici, delle parti hardware, dei cavi, ecc.
6. Adatto per nichel, acciaio inossidabile, ferro, ottone, titanio, molibdeno, ecc.

Lista imballaggio



Macchina principale
x1 pz



Pedale x1 pz



Adattatore di
alimentazione x1 pz



Penna per saldatura 73B
x1 pz



Braccio di saldatura (73SA)
x1 pz



Perni di saldatura
73SA x 2 paia



Perni di saldatura
73B x 1 paio



Base
x1 pz



Apparecchio per 18650
x1 pz



Nickel sample
100 pcs



Chiave
esagonale
x2 pz



Chiave di
regolazione
della pressione x1 pz



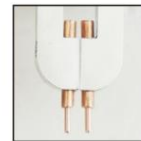
Cacciavite Phillips x1 pz



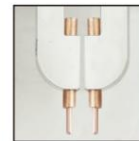
Cacciavite
a testa piatta
x1 pz



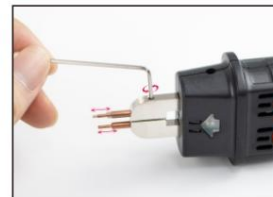
Manuale
x1 pz



Il passo dei perni più corto è 3 mm. Il passo dei perni più lunghi è 7 mm.



Ago di saldatura staccabile/bilanciamento ago di saldatura regolabile



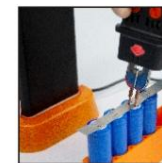
Regolare lo stato orizzontale
dei perni di saldatura

1. Ruotare la chiave esagonale in senso antiorario per allentare la vite. Quindi, inserire o svitare i perni di saldatura.
2. Ruotare la chiave esagonale in senso orario per allentare la vite e bloccare i perni di saldatura per il fissaggio.

Indicatore luminoso di lavoro di saldatura a punti in tempo reale a due colori



Indicatore luminoso blu



Spia rossa di lavoro

Dopo aver collegato la saldatrice a punti, verrà visualizzata una spia rossa/blu, che indica che la connessione è normale:

Le spie di accensione/spegnimento si accenderanno entrambe, il che è un evento normale.

Quando la posizione totale dell'elettrodo negativo del dispositivo di collegamento del filo di rame è diversa, la spia si accenderà in rosso/blu e la spia si spegnerà quando viene erogata corrente di saldatura.

Precauzioni per l'operazione di saldatura a punti

1. I perni di saldatura della penna per saldatura a punti devono essere premuti saldamente sul pezzo di saldatura contemporaneamente, altrimenti potrebbero verificarsi punti di saldatura irregolari.
2. A seconda dello spessore delle saldature, è possibile applicare diverse pressioni di saldatura. (Se la pressione è troppo leggera, potrebbe causare la penetrazione di false saldature nei giunti saldati. Al contrario, se la pressione è troppo elevata, la saldatura a punti potrebbe risultare instabile.) All'inizio della saldatura, si consiglia di scegliere prima la modalità piede MT. Dopo aver padroneggiato la forza, è possibile selezionare la modalità di saldatura a punti a induzione automatica AT, adatta per un funzionamento efficiente.
3. Durante la saldatura a punti, fare attenzione a non toccare insieme i due aghi di saldatura. In caso contrario, potrebbe verificarsi un cortocircuito e la macchina potrebbe danneggiarsi.

Risoluzione dei problemi

Tipi di errore	Problemi	Soluzioni
Display del pannello "E01"	I perni di saldatura sono inseriti contatto tra loro?	Mantenere i perni di saldatura separati e mantenere la penna di saldatura in rame fili separati
	Ossidazione dei perni di saldatura	Utilizzare una smerigliatrice per rimuovere l'ossidazione media
Display del pannello "E02"	I perni di saldatura sono in contatto tra loro? Così è sempre nello stato di uscita.	In modalità AT, tenere separati i perni di saldatura e i fili di rame della penna di saldatura
	L'interruttore a pedale è sempre attivo allo stato chiuso.	Controllare e risellare l'interruttore a pedale, mantenendo l'interruttore acceso.
Punti deboli	La tensione è inferiore a 5,2 V?	Caricare la macchina tra 5,2~5,8 volt o superiore
Nessun rilascio di energia è	l'adattatore di VEVOR? Utilizzare l'adattatore VEVOR	

Indirizzo: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Shangai

Importato in Australia: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122Australia

Importato negli Stati Uniti: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730

REP. DEL	REGNO UNITO
----------	-------------

Gruppo Pooledas Ltd
Unità 5 Casa Albert Edward, I Padiglioni
Preston, Regno Unito

REP.	CK
------	----

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germania

Made in China

caratteristiche del prodotto

1. Rispetto alla tradizionale saldatrice a punti AC, il nuovo design
La saldatrice a punti con accumulo di energia con condensatore 801D non ha interferenze con il circuito elettrico, né più problemi di intervento
2. L'801D adotta la più recente tecnologia di saldatura a impulsi raccolta di energia, ha una grande potenza di saldatura, il punto di saldatura è bello ed elegante, garantendo un effetto di saldatura affidabile.
3. La potenza massima di saldatura della macchina può arrivare fino a 14,5 kW, soddisfacendo le esigenze di saldatura di batterie di grandi dimensioni.
4. La potenza di saldatura può essere regolata comodamente tramite due pulsanti in base allo spessore degli oggetti da saldare, lo schermo LED visualizzerà i parametri di saldatura.
5. La macchina è dotata di due supercondensatori che funzionano a lungo
-durata e grande capacità, garantendo un basso consumo energetico e lavori di saldatura ad alto rendimento.
6. "AT" (saldatura automatica) e "MT" (controllo tramite pedale) due modalità di saldatura aiutarti a completare il lavoro di saldatura in modo semplice ed efficiente.
7. Compatibile con la penna per saldatura mobile serie 7.
8. Il guscio compatto in lega di alluminio può dissipare efficacemente il calore.
9. Lo schermo LED visualizzerà il valore della corrente istantanea durante la saldatura lavoro.

	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
	CORRETTO SMALTIMENTO Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo del bidone della spazzatura barrato indica che nell'Unione Europea il prodotto richiede la raccolta differenziata dei rifiuti. Ciò vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici



MT è la modalità di attivazione del comando a pedale.



E01 è un indicatore di guasto della saldatura a punti.

Annotazione dei simboli dell'unità sul pannello di controllo

KA: 1 KA equivale a 1000 amp, 0,8 KA = 800 A

DCV: tensione continua

SW: Segnalazione luminosa di saldatura: Millisecondo

MT: metodo di saldatura con comando a pedale

AT: Metodo di saldatura automatica

Funzionamento del dispositivo di scarico di sicurezza integrato



Il dispositivo di scarico di sicurezza attiva la spia luminosa

Scollegare l'alimentatore e il cavo del comando a pedale

Capovolgere il display della saldatrice a punti, come mostrato in figura), l'interruttore di posizione interno della macchina verrà chiuso automaticamente. A questo punto, la spia rossa accanto alla porta di ingresso dell'alimentazione dell'adattatore si accenderà e il dispositivo di scarico di sicurezza integrato inizia per scaricare l'energia immagazzinata nella saldatrice a punti. Ci vogliono dalle 20 alle 24 ore circa per portare la piena energia del condensatore alla scarica fino a zero. Quando la scarica è quasi completata, la spia si spegne

Nota:

1. Quando la saldatrice a punti si muove o trema, li si sentirà un leggero rumore anomalo all'interno. Questo è il suono dell'interruttore di posizione all'interno dell'interruttore di scarico invertito della saldatrice a punti, che è un fenomeno normale.
2. Il dispositivo di scarica integrato ha una corrente costante di 0,2 A modalità e il corpo non si surriscalda sotto questa scarica di corrente che è una scarica sicura, ti assicuriamo.

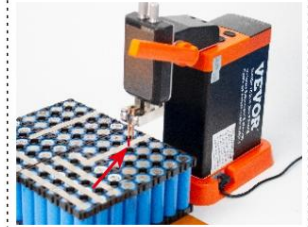
Schema di installazione della testa di saldatura controllata dalla maniglia

Di serie con testa di saldatura rivolta verso il basso 73SA



- Pressure adjustment
- Downward spot welding
- Easy to operate

- ✓ La saldatura a punti è molto solida
- ✓ Migliorare la qualità e l'efficienza della saldatura



La distanza tra l'ago di saldatura e la batteria è 4-9 mm.



1. Inserire la testa di saldatura nella presa corrispondente.



2. Rimuovere il coperchio.



3. Stringere le viti (tenere separati i fili di rame)



4. Chiudere il coperchio.

Istruzioni per l'uso della penna per saldatura a punti mobile 73B

Presentazione della penna per saldatura a punti

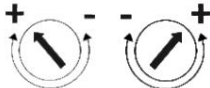


Guida operativa alla regolazione

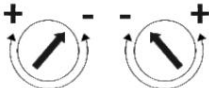
La manopola per la regolazione della pressione dell'ago di saldatura.



Massimo, la pressione è di circa 1200 g. minimo la pressione è di circa 600 g.



Adatto per saldare lamine di nichel da 0,3 mm.

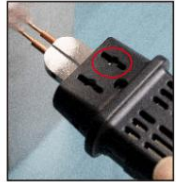


Adatto per saldare lamine di nichel da 0,1 mm.

La pressione dell'ago di saldatura deve essere costante, in modo da evitare di influenzare l'effetto della saldatura a punti con uno pesante e uno peso leggero.

Nota: il campo di regolazione della manopola della pressione è compreso tra 270 °. Se supera l'intervallo, sarà limitato e non potrà essere modificato. Se supera l'intervallo e viene regolato con forza, lo farà causare danni al sistema di pressione. Si prega di regolarlo attentamente.

Regolazione del passo dei perni di saldatura



Premere la testa dei perni di saldatura nella posizione del foro fissata dalla vite.



Allentare le due viti della sede del morsetto dei perni di saldatura.



Regolazione delle viti del passo dei perni sui lati sinistro e destro del i perni di saldatura.



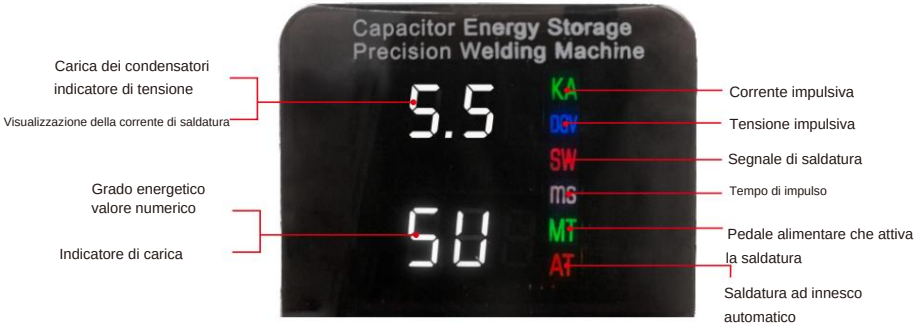
Regolare il passo dei perni appropriato e serrare la vite grande.

--

Diagramma del prodotto



Mep schizzo del pannello di controllo



The charging voltage of the spot welder is 5.2~5.8

La corrente di saldatura in uscita è 0,8KA.
Il SW si accenderà istantaneamente durante la saldatura.

Ciò significa che il rilascio di energia è (25t).
È possibile regolare il grado di energia di rilascio per la modalità AT dalle 00 alle 99.

--



4. Imposta il grado energetico ---
Per personalizzare il grado energetico, è necessario premere il pulsante di accensione quando la macchina è accesa. Verrà visualizzato il numero corrente flash. È possibile regolare il numero tramite i pulsanti "▲" ▼.



5. Premere il pulsante di accensione e "I" ▲ ▼ pulsanti per cambiare il tuo posto modalità di saldatura, come AT/MT interruttore.



6. Quando la macchina non è accesa utilizzare, tenere premuto il pulsante di accensione per 2 secondi e scollegare l'alimentatore dalla presa a muro.

2. Tempo di ricarica

Modello	801D
Tempo di carica	20 minuti

4. Tabella di riferimento dello spessore della saldatura a punti

Spessore	0,1 mm	0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm		0,3 mm
Nichel puro	06-08t	10-11 t	12-15 t	20-25 t	60-70t	
Acciaio nichelato	03-04	07-08	10-12 ore	15-18 t	40-50t	

Scegliere il grado di energia e la corrente pulsata adeguati in base ai diversi materiali e spessori dell'oggetto

5. Passaggi operativi

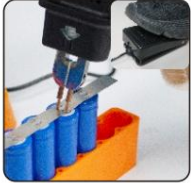
Modalità MT: controllo con pedale (comodo per la regolazione dei parametri e il debug della saldatura per ottenere il miglior effetto di saldatura a punti).



1. Scegliere la modalità MT



2. Installare il pedale



3. Tenere la penna per saldatura e applicare una certa pressione sulla superficie dell'oggetto (striscia di nichel) contemporaneamente. Rilasciare energia controllando il pedale.



4. Controllare il
affidabilità dei punti. Finitura della saldatura a punti.

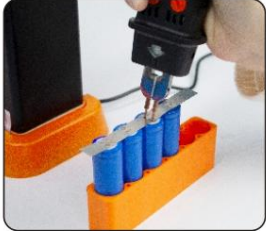
Modalità AT: saldatura automatica (nessun comando a pedale, adatta per saldare un gran numero di batterie per un lungo periodo)

NOTA:

- 1, è necessario premere la saldatura a punti.
2. L'ossidazione dell'ago di saldatura deve essere lucidata e le due saldature gli aghi devono essere mantenuti a livello.



1. Scegliere la modalità AT



2. Tenere la penna per saldatura e applicare una certa pressione sulla superficie dell'oggetto (striscia di nichel) contemporaneamente. La saldatura automatica inizia dopo circa 20 ms.



3. Verifica l'affidabilità degli spot.
Terminare la saldatura a punti.

Display della macchina principale e della base

Modalità di installazione:



La schiena del saldatore dovrebbe essere inserita nella base verticalmente.



Saldatore con braccio saldante 73SA posizionato nel basamento.

Scenario di utilizzo:



Collegare il saldatore alla base per evitare movimenti durante il processo di saldatura.

Parametro della testa di saldatura (73SA)

Gestire la coppia	950 g	Angolo di funzionamento della maniglia	0-50°
Braccio di saldatura Distanza operativa	15 mm	Intervallo di regolazione della pressione	1~9,5 N
Energia di saldatura di picco	290J	Larghezza del braccio di saldatura	44mm

NOTA: fare attenzione a non toccare tra loro i fili di rame durante la saldatura a punti.

Introduzione generale della saldatrice a punti 801D



Collegare la spina di uscita dell'alimentazione all'alimentazione della saldatrice a punti 801D porta di connessione.



Collega l'adattatore a una presa CA Presa a muro da 100-240 volt a caricare la macchina.



Inserire la penna di saldatura mobile e assicurarsi che la connessione sia solida.

* L'alimentazione all'interno del condensatore viene rilasciata per un trasporto sicuro prima di lasciare la fabbrica. Quando si riceve la macchina, accenderla, caricarla per 20~30 minuti e attendere che la tensione salga tra 5,2~5,8 V prima della saldatura a punti.

3.Introduzione del display a LED



1. Premere  pulsante, Girare sulla saldatrice.



2. Dopo aver acceso la macchina per la prima volta, il LED mostrerà "CH" in modo intermittente e il valore della tensione in tempo reale del condensatore interno. La saldatrice a punti è in carica



3. Quando la tensione è compresa tra 5,4 e 5,8 V, la macchina è pronta per l'uso.



Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

CORRECTO
MODELO:801D



Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos. "Ahorre a mitad de precio", "Mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas op y no significa necesariamente cubrir todas las categorías de herramientas ofrecidas por a nosotros. Le recordamos que debe verificar cuidadosamente cuando realiza un pedido con nosotros. si en realidad estás ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

CORRECTO

MODELO:801D



¿NECESITAS AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita soporte técnico? Siéntete libre de contactarnos:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual.
antes de operar. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario.

La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió.

Perdone que no le informaremos nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o
software en nuestro producto.

Información de la FCC:

PRECAUCIÓN: ¡Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autoridad del usuario para operar el equipo!

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las normas de la FCC. La operación está sujeta a las dos condiciones siguientes:

- 1) Este producto puede causar interferencias perjudiciales.
- 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluidas las interferencias que puedan causar un funcionamiento no deseado.

ADVERTENCIA:

Cambios o modificaciones a este producto no aprobados expresamente por el partido.
responsable del cumplimiento podría anular la autoridad del usuario para operar el producto.

Nota:

Este producto ha sido probado y cumple con los límites para Clase B.

dispositivo digital de conformidad con la Parte 15 de las reglas de la FCC. Estos límites están diseñados para brindar una protección razonable contra interferencias dañinas en una instalación residencial. Este producto genera, usa y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y usa de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales en las comunicaciones por radio. Sin embargo, no hay garantía de que no se produzcan interferencias en una instalación en particular. Si este producto causa interferencias dañinas en la recepción de radio o televisión, lo cual se puede determinar apagando y encendiendo el producto, se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia mediante una o más de las siguientes medidas:

- Reorientar o reubicar la antena receptora.
- Aumentar la distancia entre el producto y el receptor.
- Conecte el producto a una toma de corriente de un circuito diferente al que está conectado El receptor está conectado.
- Consulte al distribuidor o a un técnico experimentado en radio/TV para obtener ayuda.

Aplicaciones

Ampliamente utilizado en la construcción y mantenimiento de paquetes de baterías y en soldadura de metales comunes:

1. Soldadura y mantenimiento rápidos de paquetes de baterías de fosfato de hierro y litio o paquetes de baterías de litio ternarias para bicicletas eléctricas, patinetas flotantes, columpios, herramientas eléctricas, electrodomésticos, robots, etc.
2. Soldadura rápida de batería NI-MH (batería de hidruro metálico de níquel).
3. Soldadura y mantenimiento rápidos de pequeños paquetes de baterías para suministro de energía móvil. linterna, etc
4. Soldadura rápida de baterías de polímero para modelo de avión, auriculares bluetooth, teléfono móvil, computadora portátil, grabadora de datos de automóviles, monitor de presión de neumáticos bluetooth, etc.
5. Soldadura rápida del tablero del circuito, tira de conexión de la batería (niquelada/niquelada), componentes electrónicos, piezas de hardware, cables conductores, etc.
6. Adecuado para níquel, acero inoxidable, hierro, latón, titanio, molibdeno, etc.

Lista de embalaje



Máquina principal x1 ud.



Pedal x1 ud.



Adaptador de corriente x1 ud.



Pluma de soldadura 73B x1 pieza



Brazo de soldadura (73SA) x1 ud.



Pasadores de soldadura 73SA x 2 pares



Pasadores de soldadura 73B x 1 par



Base x1 ud.



Accesorio para 18650 x1 pieza



Nickel sample 100 pcs



Llave hexagonal x2 uds.



Llave de ajuste de presión x1 ud.



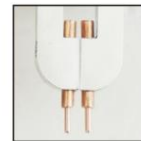
Destornillador Phillips x1 ud.



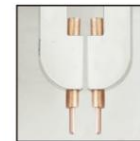
Destornillador de cabeza plana x1 pieza



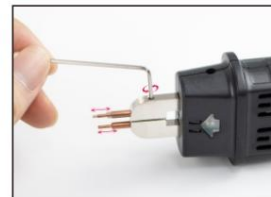
Manual x1 pieza



El paso de pasador más corto es de 3 mm. El paso de pasador más largo es de 7 mm.



Aguja de soldadura desmontable/equilibrio de aguja de soldadura ajustable



Ajustar el estado horizontal de los pasadores de soldadura.

1. Gire la llave hexagonal en sentido antihorario para aflojar el tornillo. Luego, inserte o desatornille los pasadores de soldadura.
2. Gire la llave hexagonal en el sentido de las agujas del reloj para aflojar el tornillo y bloquear los pasadores de soldadura para su fijación.

Luz indicadora de trabajo de soldadura por puntos en tiempo real de dos colores



Luz indicadora azul



Luz indicadora de trabajo roja

Después de conectar la máquina de soldadura por puntos, se mostrará una luz indicadora roja/azul, indicando que la conexión es normal:

Las luces indicadoras de encendido/apagado se encenderán, lo cual es normal.

Cuando la posición total del electrodo negativo del dispositivo de conexión del cable de cobre es diferente, la luz indicadora se encenderá en rojo/azul y la luz indicadora se apagará cuando haya salida de corriente de soldadura.

Precauciones para la operación de soldadura por puntos

1. Las clavijas de soldadura del bolígrafo de soldadura por puntos deben presionarse firmemente sobre la pieza de trabajo de soldadura al mismo tiempo, de lo contrario pueden producirse puntos de soldadura desiguales.
2. Dependiendo del espesor de las piezas soldadas, se pueden aplicar diferentes presiones de soldadura. (Si la presión es demasiado ligera, puede provocar que soldaduras falsas penetren en las piezas soldadas. Por el contrario, si la presión es demasiado alta, puede resultar en una soldadura por puntos inestable). Al comienzo de la soldadura, se recomienda elegir primero el modo de pie MT. Después de dominar la fuerza, se puede seleccionar el modo de soldadura por puntos por inducción automática AT, que es adecuado para un funcionamiento eficiente.
3. Al realizar soldadura por puntos, tenga cuidado de no tocar las dos agujas de soldadura. De lo contrario, podría producirse un cortocircuito y dañar la máquina.

Solución de problemas		
Tipos de errores	Asuntos	Soluciones
Pantalla del panel "E01"	¿Están los pasadores de soldadura en contacto entre sí?	Mantenga los pasadores de soldadura separados y mantenga el bolígrafo de soldadura de cobre cables separados
	Oxidación de pasadores de soldadura.	Use un molinillo para quitar el promedio de oxidación
Pantalla del panel "E02"	¿Están los pasadores de soldadura en contacto entre sí? para que sea siempre en el estado de salida.	En modo AT, mantenga separados los pines de soldadura y los alambres de cobre del bolígrafo de soldadura.
	El interruptor de pedal siempre está en estado cerrado.	Verifique y vuelva a colocar el interruptor del pedal, manteniéndolo encendido.
Puntos débiles	¿El voltaje es inferior a 5,2 V?	Cargue la máquina entre 5,2 ~ 5,8 voltios o más
No hay liberación de energía	¿El adaptador es de VEVOR? Utilice el adaptador VEVOR	

Dirección:Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi

Llevar a la fuerza

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

Nueva Gales del Sur 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim

Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730

REPRESENTANTE DEL REINO UNIDO	
-------------------------------	--

Grupo Pooledas Ltd
Unidad 5 Casa Albert Edward, Los Pabellones
Preston, Reino Unido

REPRESENTANTE DE CK	
---------------------	--

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Alemania

Hecho en china

Características del producto	
1. En comparación con la máquina de soldadura por puntos de CA tradicional, el nuevo diseño El soldador por puntos con condensador de almacenamiento de energía 801D no interfiere con el circuito eléctrico, no más problemas de tropiezos 2.El 801D adopta la última tecnología de soldadura por pulsos con recolección de energía, tiene un gran poder de soldadura, el punto de soldadura es agradable y elegante, lo que garantiza usted un efecto de soldadura confiable. 3.La potencia máxima de soldadura de la máquina puede ser de hasta 14,5 KW, satisfaciendo las necesidades de soldadura de baterías grandes. 4.La potencia de soldadura se puede ajustar cómodamente mediante dos botones según el grosor de los objetos de soldadura, la pantalla LED mostrará los parámetros de soldadura. 5. La máquina está equipada con dos supercondensadores que funcionan durante mucho tiempo. -vida útil y gran capacidad, asegurando un bajo consumo de energía y un trabajo de soldadura de alto rendimiento. 6.'AT' (soldadura automática) y 'MT' (control de pedal) dos modos de soldadura ayudarle a terminar el trabajo de soldadura de manera fácil y eficiente. 7.Compatible con bolígrafo de soldadura móvil serie 7. 8. La carcasa compacta de aleación de aluminio puede disipar el calor de forma eficaz. 9.La pantalla LED mostrará el valor actual instantáneo durante la soldadura. trabajar.	
	Advertencia: para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	ELIMINACIÓN CORRECTA Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor con ruedas tachado indica que el producto requiere recogida selectiva de basura en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no se pueden desechar con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.



MT es el modo de activación del pedal.



E01 es un indicador de falla de soldadura por puntos.

Anotación de símbolos de unidades en el panel de control

KA: 1 KA equivale a 1000 amperios, 0,8 KA = 800 A
DCV: tensión continua
SW: Luces de señal de soldadura: milisegundos
MT: método de soldadura con control de pedal
AT: Método de soldadura automática

Funcionamiento del dispositivo de descarga de seguridad incorporado



El dispositivo de descarga de seguridad activa la luz indicadora.

Desenchufe la fuente de alimentación y la línea del pedal de control. Coloque la pantalla de la máquina de soldadura por puntos boca abajo como se muestra en la figura), el interruptor de posición interno de la máquina se cerrará automáticamente. En este momento, la luz indicadora roja al lado del puerto de entrada de energía del adaptador se encenderá y el dispositivo de descarga de seguridad incorporado empieza para descargar la energía almacenada en la máquina de soldadura por puntos. Se necesitan entre 20 y 24 horas desde la energía total del condensador hasta la descarga a cero. Cuando la descarga esté casi completa, la luz indicadora se apagará.

Nota:

1. Cuando la máquina de soldadura por puntos se mueve o se sacude, hay Habrá un ligero sonido anormal en el interior. Este es el sonido del interruptor de posición dentro del interruptor de descarga invertida de la máquina de soldadura por puntos, que es un fenómeno normal.
2. El dispositivo de descarga incorporado tiene una corriente constante de 0,2 A. modo y el cuerpo no se calentará bajo esta descarga actual, que es una descarga segura, tenga la seguridad.

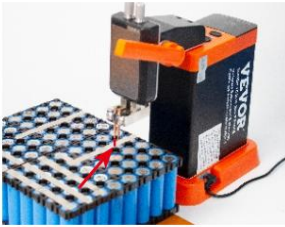
Diagrama de instalación del cabezal de soldadura controlado por manija.

Estándar con cabezal de soldadura hacia abajo 73SA



- Pressure adjustment
- Downward spot welding
- Easy to operate

- ✓ La soldadura por puntos es muy sólida.
- ✓ Mejorar la calidad y eficiencia de la soldadura.



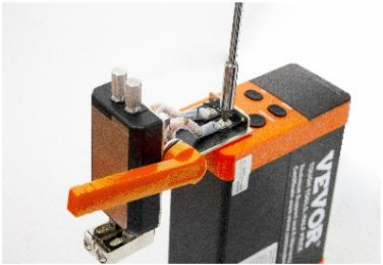
La distancia entre la aguja de soldar y la batería es de 4-9 mm.



1. Inserte el cabezal de soldadura en el casquillo correspondiente.



2. Retire la tapa.



3. Apriete los tornillos. (Mantenga los cables de cobre separados)



4. Cierre la tapa.

Instrucciones de funcionamiento de la pluma móvil para soldadura por puntos 73B

Presentamos la pluma de soldadura por puntos

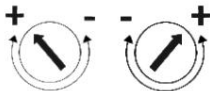


Guía de operación de ajuste

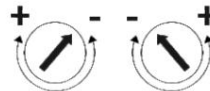
La perilla para ajustar la presión de la aguja de soldar.



Máx. La presión es de aproximadamente 1200 g. Mín. La presión es de unos 600 g.



Adecuado para soldar láminas de níquel de 0,3 mm.

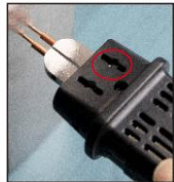


Adecuado para soldar láminas de níquel de 0,1 mm.

La presión de la aguja de soldadura debe ser constante para Evite afectar el efecto de soldadura por puntos con uno pesado y otro. peso ligero.

Nota: El rango de ajuste de la perilla de presión está dentro de los 270°. Si excede el rango, será limitado y no se podrá ajustar. Si excede el rango y se ajusta con fuerza, causar daños al sistema de presión. Ajústelo con cuidado.

Ajuste del paso de los pasadores de soldadura



Presione la cabeza de los pasadores de soldadura hasta la posición del orificio fijada por el tornillo.



Afije los dos tornillos del asiento de la abrazadera de los pasadores de soldadura.



Ajuste de los tornillos del paso de los pasadores en los lados izquierdo y derecho de los pasadores de soldadura.

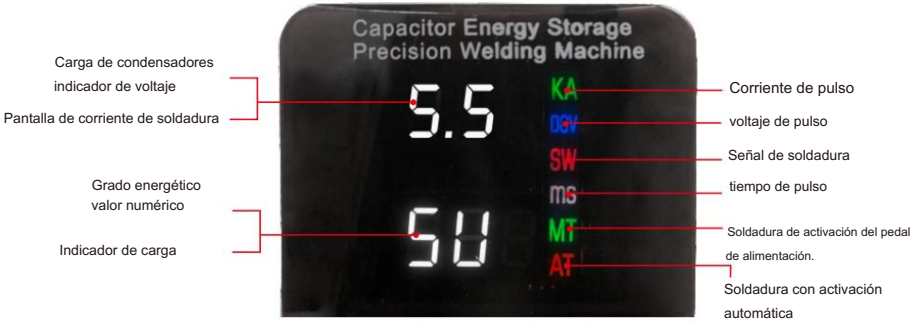


Ajuste al paso apropiado de los pasadores y apriete el tornillo grande.

Diagrama del producto



Bosquejo del panel de control mep



The charging voltage of the spot welder is 5.2~5.8

La corriente de soldadura de salida es de 0,8 KA.
El SW se iluminará instantáneamente durante la soldadura.

Esto significa que la liberación de energía es (25t).
El grado de energía de liberación para el modo AT se puede ajustar de 00 a 99.



4.Establezca el grado energético---
Para personalizar el grado energético,
Debes presionar el botón de encendido
cuando la máquina esté encendida. El
número actual
Flash. Puede ajustar el número
mediante los botones " / ▲ ▼



5.Presione el botón de encendido y el botón
botones para cambiar tu lugar
Modo de soldadura, como AT/MT
cambiar.



6.Cuando la máquina no esté en
Para usarlo, presione y mantenga presionado
el botón de encendido durante 2
segundos y desconecte el adaptador de corriente.
del enchufe de la pared.

2.Tiempo de carga

Modelo	801D
Tiempo de carga	20 minutos

4.Tabla de referencia de espesor de soldadura por puntos.

Espesor	0,1 mm 0,12 mm 0,15 mm 0,2 mm				0,3 mm
Níquel puro	06-08t	10-11 toneladas	12-15 toneladas	20-25t	60-70t
Acero niquelado	03-04h	07-08h	10-12 horas	15-18 toneladas	40-50t

Elija el grado de energía y la corriente de pulso adecuados según los diferentes materiales y espesores de los objetos.

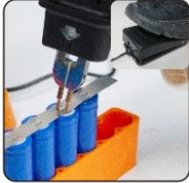
5.Pasos de operación

Modo MT: control con pedal (conveniente para ajuste de parámetros y depuración de soldadura para lograr el mejor efecto de soldadura por puntos).



1.Elija el modo MT 2.Instale el pedal





3. Sostenga el bolígrafo de soldadura y aplique cierta presión a la superficie del objeto (tira de níquel). simultáneamente.Liberar energía controlando el pedal.



4.Compruebe el
Confiabilidad de los puntos. Terminar la soldadura por puntos.

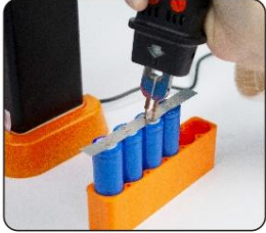
Modo AT: soldadura automática (sin control de pedal, adecuado para soldar una gran cantidad de baterías durante mucho tiempo)

NOTA:

- 1, se debe presionar la soldadura por puntos.
2. Se debe pulir la oxidación de la aguja de soldar y las dos soldaduras.
Las agujas deben mantenerse niveladas.



1.Elija el modo AT



2. Sostenga el bolígrafo de soldadura y aplique una cierta presión sobre la superficie del objeto (tira de níquel) simultáneamente. La soldadura automática comienza después de aproximadamente 20 ms.



3.Compruebe la fiabilidad de los puntos.
Termine la soldadura por puntos.

Máquina principal y pantalla base

Modo de instalación:



La espalda del soldador debe insertarse en la base verticalmente.



Soldador con brazo soldador 73SA colocado en la base.

Escenario de uso:



Conecte el soldador a la base para evitar el movimiento durante el proceso de soldadura.



Parámetro del cabezal de soldadura (73SA)

Torsión del mango	950g	Ángulo de operación del mango	0-50°
Brazo de soldadura Distancia de funcionamiento	15mm	Rango de ajuste de presión	1~9,5N
Energía máxima de soldadura	290J	Ancho del brazo de soldadura	44mm

NOTA: Tenga cuidado de no tocar los cables de cobre durante la soldadura por puntos.

Introducción general del soldador por puntos 801D



Conecte el enchufe de salida de energía a la fuente de alimentación del soldador por puntos 801D.



Conecte el adaptador a una fuente de CA Toma de pared de 100-240 voltios para cargar la máquina.



Inserte el bolígrafo de soldadura móvil y asegúrese de que la conexión sea sólida.

* La energía dentro del capacitor se libera para un transporte seguro antes de salir de fábrica. Cuando reciba la máquina, enciéndala, cárguela durante 20 a 30 minutos y espere a que el voltaje aumente entre 5,2 y 5,8 V antes de realizar la soldadura por puntos.

3.Introducción de la pantalla LED



1. Presione en  botón, girar la máquina de soldar.



2. Después de encender la máquina por primera vez, el LED mostrará "CH" de forma intermitente y el valor de voltaje en tiempo real del condensador interno. El soldador por puntos está siendo cargado



3. Cuando el voltaje esté entre 5,4 y 5,8 V, la máquina estará lista para usar.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji www.vevor.com/support

NA MIEJSCU
MODEL:801D

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

W dalszym ciągu dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić Państwu narzędzia po konkurencyjnej cenie.

„Zaoszczędź połowę”, „połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkową oszczędność, jaką możesz zyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi narzędziami op marek i niekoniecznie oznacza objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Przypominamy o dokładnej weryfikacji podczas składania zamówienia u nas jeśli faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z czołowymi markami.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

NA MIEJSCU

MODEL:801D



POTRZEBUJĘ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Śmiało możesz się z nami skontaktować:

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja. Prosimy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje zawarte w instrukcji przed operacją. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi.

Wygląd produktu zależy od produktu, który otrzymałeś.

Proszę wybaczyć nam, że nie będziemy ponownie informować Państwa, jeśli pojawią się jakieś aktualizacje technologii lub oprogramowania naszego produktu.

Informacje FCC:

PRZESTROGA: Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi sprzętu!

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Działanie podlega następującym dwóm warunkom:

- 1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia.
- 2) Ten produkt musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE:

Zmiany lub modyfikacje tego produktu, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, może unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi produktu.

Uwaga:

ten produkt został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczeniami klasy B urządzenia cyfrowego zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, jeśli nie jest zainstalowany i używany zgodnie z instrukcją, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Nie ma jednak gwarancji, że w konkretnej instalacji nie wystąpią zakłócenia. Jeśli produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radia lub telewizji, co można stwierdzić poprzez wyłączenie i włączenie produktu, zachęca się użytkownika do podjęcia próby skorygowania zakłóceń za pomocą jednego lub kilku z poniższych:

- Zmień orientację lub położenie anteny odbiorczej.
- Zwiększ odległość pomiędzy produktem a odbiornikiem.
- Podłącz produkt do gniazdka w obwodzie innym niż ten, do którego podłączony jest produkt odbiornik jest podłączony.
- Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.

Aplikacje

Szeroko stosowane w budowie i konserwacji akumulatorów oraz spawaniu metali nieszlachetnych:

1. Szybkie spawanie i konserwacja akumulatorów litowo-żelazowo-fosforanowych lub trójskładnikowych akumulatorów litowych do rowerów elektrycznych, desek latających, samochodów wahadłowych, elektronarzędzi, urządzeń domowych, robotów itp.
2. Szybkie spawanie akumulatora NI-MH (akumulator niklowo-metalowo-wodorkowy).
3. Szybkie spawanie i konserwacja małych akumulatorów do mobilnego zasilania, latarka itp.
4. Szybkie spawanie baterii polimerowych do modelu samolotu, słuchawek Bluetooth, telefon komórkowy, laptop, rejestrator danych samochodowych, monitor ciśnienia w oponach Bluetooth itp.
5. Szybkie spawanie płytki drukowanej, listwy łączącej akumulator (niklowany/niklowany), elementów elektronicznych, części sprzętowych, przewodów doprowadzających itp.
6. Nadaje się do niklu, stali nierdzewnej, żelaza, mosiądzu, tytanu, molibdenu itp.

Lista rzeczy do spakowania



Główna maszyna
x1 szt



Pedał nożny
x1 szt



Zasilacz x1 szt



Pióro spawalnicze 73B
x1 szt



Ramię spawalnicze (73SA)
x1 szt



Kołki spawalnicze
73SA x 2 pary



Kołki spawalnicze
73B x 1 para



Podstawa x1 szt



Oprawa do 18650
x1 szt



Nickel sample
100 pcs



Klucz sześciokątny
x2 szt



Klucz do regulacji
ciśnienia x1 szt



Śrubokręt krzyżakowy
x1 szt

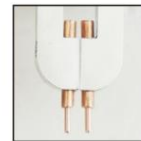


Wkrętak
płaski
x1 szt

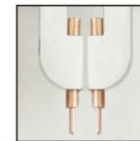


Instrukcja
x1 szt

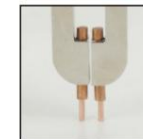
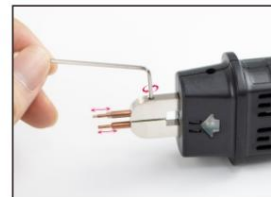
--



Najkrótszy odstęp pinów wynosi 3 mm. Najdłuższy odstęp pinów wynosi 7 mm.



Zdejmowana igła spawalnicza/regulowana równowaga igły spawalniczej



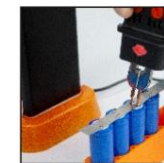
Wyreguluj poziomy stan
kołków spawalniczych

1. Obróć klucz sześciokątny w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby poluzować śrubę. Następnie włóż lub odkręć kołki spawalnicze.
2. Obróć klucz sześciokątny w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby poluzować śrubę i zablokować kołki spawalnicze w celu zamocowania.

Dwukolorowa kontrolka pracy zgrzewania punkowego w czasie rzeczywistym



Niebieska lampka kontrolna



Czerwona lampka kontrolna pracy

Po podłączeniu zgrzewarki punkowej zaświeci się czerwona/niebieska kontrolka wskazująca, że połączenie jest prawidłowe:

Zaświecą się obie kontrolki włączenia/wyłączenia zasilania, co jest zjawiskiem normalnym.

Gdy całkowita pozycja elektrody ujemnej urządzenia łączącego drut miedziany jest inna, lampka kontrolna zaświeci się na czerwono/niebiesko, a lampka kontrolna zgaśnie, gdy na wyjściu pojawi się prąd spawania.

Środki ostrożności podczas spawania punkowego

1. Kołki zgrzewające pióra do zgrzewania punkowego należy jednocześnie mocno docisnąć do spawanego przedmiotu, w przeciwnym razie mogą wystąpić nierówne punkty zgrzewania.
2. W zależności od grubości spawów można zastosować różne ciśnienia zgrzewania.
(Jeśli nacisk jest zbyt mały, może to spowodować przedostanie się fałszywego spawu do spawów.
I odwrotnie, zbyt wysokie ciśnienie może skutkować niestabilnym zgrzewaniem punkowym.) Na początku spawania zaleca się najpierw wybrać tryb stopy MT. Po opanowaniu siły można wybrać tryb automatycznego zgrzewania punkowego indukcyjnego AT, który jest odpowiedni do wydajnej pracy.
3. Podczas zgrzewania punkowego należy uważać, aby nie zetknąć ze sobą dwóch igieł zgrzewających. W przeciwnym razie może dojść do zwarcia i uszkodzenia urządzenia

--

Rozwiązywanie problemów		
Typy błędów	Kwestie	Rozwiązania
Wyświetlacz panelowy „E01”	Czy kołki spawalnicze są włożone kontaktować się ze sobą?	Trzymaj kołki spawalnicze oddzielnie i trzymaj miedziane końcówki spawalnicze przewody oddzielnie
	Utlanianie kołków spawalniczych	Do usunięcia użyj szlifierki średnia utleniania
Wyświetlacz panelowy „E02”	Czy kołki spawalnicze stykają się ze sobą? A więc tak jest zawsze w stanie wyjściowym.	W trybie AT należy trzymać oddzielnie kołki spawalnicze i miedziane druty spawalnicze
	Przełącznik pedałow jest zawsze w stanie zamkniętym.	Sprawdź ponownie przełącznik pedału, utrzymując przełącznik włączony.
Słabe punkty	Czy napięcie jest poniżej 5,2 V?	Naładuj maszynę pomiędzy 5,2 ~ 5,8 V lub więcej
Brak uwalniania energii. Czy adapter firmy VEVOR? Użyj adaptera VEVOR		

Adres:Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Szanghaj

Import do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
Nowa Południowa Walia 2122 Australia

Import do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, Kalifornia 91730

REPUBLIKA Wielkiej Brytanii	
-----------------------------	--

Pooledas Group Ltd
Jednostka 5 Albert Edward House, pawilony
Preston, Wielka Brytania

REPREZENT CK	
--------------	--

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Niemcy

Wyprodukowano w Chinach

cechy produktu	
1. W porównaniu do tradycyjnej zgrzewarki punktowej AC, nowa konstrukcja Zgrzewarka punktowa z kondensatorem 801D do magazynowania energii nie zakłóca obwodu elektrycznego i nie powoduje problemów z wyłączaniem 2. W modelu 801D zastosowano najnowszą technologię spawania impulsowego gromadzoną energią, która charakteryzuje się dużą mocą spawania, a miejsce spawania jest ładne i eleganckie, co zapewnia niezawodny efekt spawania. 3. Maksymalna moc spawania maszyny może wynosić do 14,5 kW, co odpowiada potrzebom spawania z dużymi akumulatorami. 4. Moc spawania można wygodnie regulować za pomocą dwóch przycisków w zależności od grubości spawanych przedmiotów, na ekranie LED wyświetlane są parametry spawania. 5. Maszyna jest wyposażona w dwa superkondensatory o długim czasie pracy -Żywotność i duża pojemność, zapewniające niskie zużycie energii i wysoką wydajność spawania. 6. „AT” (spawanie automatyczne) i „MT” (sterowanie pedałem nożnym) dwa tryby spawania Pomogą Ci łatwo i skutecznie zakończyć prace spawalnicze. 7. Kompatybilny z mobilnym piórem spawalniczym serii 7. 8. Kompaktowa obudowa ze stopu aluminium może skutecznie rozpraszać ciepło. 9. Na ekranie LED będzie wyświetlana chwilowa wartość prądu podczas spawania praca.	
	Ostrzeżenie — aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA Ten produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/EC. Symbol przekreślonego kosza na śmieci oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki śmieci na terenie Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych jako takie nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je przekazać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych



MT to tryb wyzwalania sterownika nożnego.



E01 to wskaźnik błędu zgrzewania punktowego.

Adnotacja symboli jednostek na panelu sterowania

KA:1 KA równa się 1000 amperów, 0,8 KA = 800 A

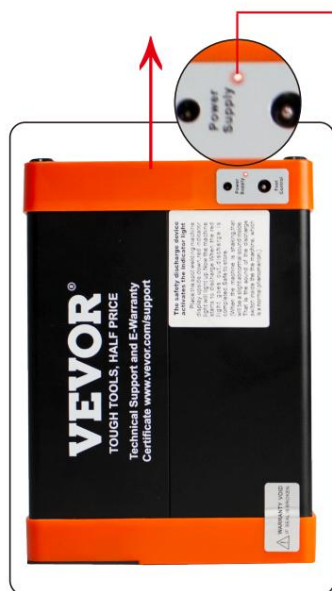
DCV: Napięcie stałe

SW: Lampki sygnalizacyjne spawania: milisekunda

MT: Metoda spawania sterowana pedałem nożnym

AT: Automatyczna metoda spawania

Działanie wbudowanego urządzenia rozładowującego zabezpieczającego



Urządzenie rozładowujące zabezpieczające aktywuje lampkę kontrolną

Odłącz zasilanie i przewód sterownika nożnego

Umieść wyświetlacz zgrzewarki punktowej do góry nogami, jak pokazano na rysunku), wewnętrzny wyłącznik pozycyjny maszyny zostanie automatycznie zamknięty. W tym momencie zaświeci się czerwona lampka kontrolna obok portu wejściowego zasilacza i wbudowane urządzenie zabezpieczające zaczyna aby rozładować zgromadzoną moc zgrzewarki punktowej. Od osiągnięcia pełnej energii kondensatora do rozładowania do zera zajmuje to około 20 do 24 godzin. Kiedy rozładowywanie jest prawie zakończone, lampka kontrolna zgaśnie

Notatka:

1. Kiedy zgrzewarka punktowa porusza się lub trzęsie, tam Wewnątrz będzie słycać nienormalny dźwięk. Jest to dźwięk przełącznika położenia wewnątrz odwróconego wyłącznika rozładowania zgrzewarki punktowej, co jest zjawiskiem normalnym.
2. Wbudowane urządzenie rozładowujące ma prąd stały 0,2A trybie i ciało nie nagrzej się pod wpływem tego prądu wyładowania, co jest bezpiecznym wyładowaniem, proszę mieć pewność.

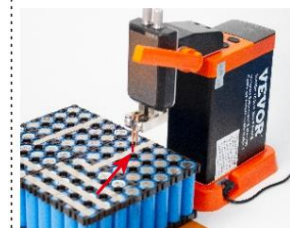
Schemat montażu głowicy spawalniczej sterowanej uchwytem

Standardowo z głowicą spawalniczą 73SA skierowaną w dół



- Pressure adjustment
- Downward spot welding
- Easy to operate

- ✓ Zgrzewanie punktowe jest bardzo solidne
- ✓ Popraw jakość i wydajność spawania



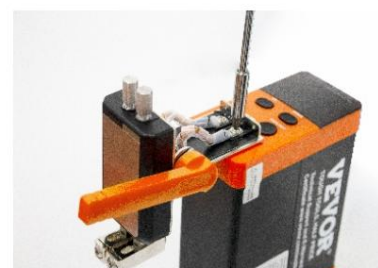
Odległość pomiędzy igłą spawalniczą a akumulatorem wynosi 4-9 mm.



1. Włóż głowicę spawalniczą do odpowiedniego gniazda.



2. Zdejmij pokrywę.



3. Dokręć śruby. (Przewody miedziane trzymaj oddzielnie)



4. Zamknij pokrywę.

Instrukcja obsługi mobilnego zgrzewacza punkowego 73B

Przedstawiamy pióro do zgrzewania punkowego

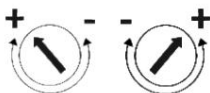


Instrukcja obsługi regulacji

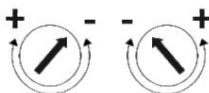
Pokrętko do regulacji docisku igły zgrzewającej.



Maks. ciśnienie wynosi około 1200g. Min. ciśnienie wynosi około 600g.



Nadaje się do spawania blach niklowych o grubości 0,3 mm.



Nadaje się do spawania blach niklowych o grubości 0,1 mm.

Nacisk igły spawalniczej musi być stały, tak aby uniknąć wpływu na efekt zgrzewania punkowego za pomocą jednego ciężkiego i jednego lekkiego wagi.

Uwaga: Zakres regulacji pokrętki dociskowego mieści się w zakresie 270°. Jeśli przekroczy zakres, będzie ograniczony i nie będzie można go regulować. Jeśli przekroczy zakres i zostanie wyregulowany na siłę, tak się stanie spowodować uszkodzenie układu ciśnieniowego. Dostosuj go ostrożnie.

Regulacja rozstawu kołków zgrzewających



Docisnij główkę kołków zgrzewających do pozycji otworu ustalonej śrubą.



Poluzuj dwie śruby gniazda zaciskowego sworzni zgrzewanych.



Regulacja śrub rozstawu sworzni po lewej i prawej stronie kołki spawalnicze.

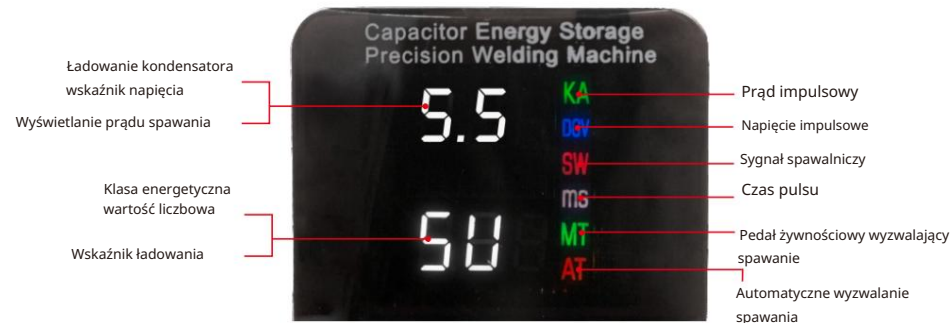


Dopasuj odpowiedni rozstaw sworzni i dokręć dużą śrubę.

Schemat produktu



Szkic panelu sterowania mep



The charging voltage of the spot welder is 5.2~5.8



Wyjściowy prąd spawania wynosi 0,8KA. SW zaświeci się natychmiast podczas spawania.



Oznacza to, że uwolniona energia wynosi (25t). Poziom energii uwalniania dla trybu AT można regulować od 00 do 99.



4. Ustaw klasę energetyczną ---
Aby dostosować klasę energetyczną, należy nacisnąć przycisk zasilania, gdy urządzenie jest włączone. Bieżący numer zostanie wyświetlony flash. Możesz dostosować liczbę za pomocą przycisków „▲”, ▼



5. Naciśnij przycisk zasilania i „/” ▲▼
przyciski umożliwiające zmianę miejsca tryb spawania, taki jak AT/MT przełącznik.



6. Gdy maszyny nie ma użytkownika, naciśnij i przytrzymaj przycisk zasilania przez 2 sekundy i odłącz zasilacz z gniazdka ściennego.

2. Czas ładowania

Model	801D
Czas ładowania	20 minut

4. Tabela referencyjna grubości zgrzewania punktowego

Grubość	0,1 mm	0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm	0,3 mm
Czysty nikiel	06-08t	10-11t	12-15t	20-25t	60-70t
Stal niklowana	03-04h	07-08h	10-12 godz	15-18t	40-50t

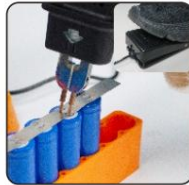
Wybierz odpowiedni stopień energii i prąd impulsowy w zależności od różnych materiałów i grubości obiektu

5. Kroki operacji

Tryb MT — sterowanie za pomocą pedału nożnego (wygodny do regulacji parametrów i debugowania spawania w celu uzyskania najlepszego efektu zgrzewania punktowego).



1. Wybierz tryb MT 2. Zainstaluj pedał nożny



3. Przytrzymaj pióro spawalnicze i wywieraj odpowiedni nacisk na powierzchnię przedmiotu (pasek ognikowy) jednocześnie. Zwolnij energię poprzez sterowanie pedałem nożnym.



4. Sprawdź
Niezwadność miejsc. Zakończ zgrzewanie punktowe.

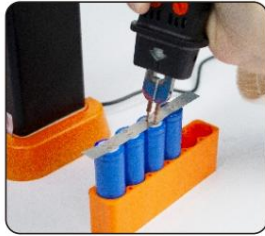
Tryb AT - spawanie automatyczne (bez sterowania pedałem, odpowiednie do spawania dużej liczby akumulatorów przez długi czas)

NOTATKA:

- 1, należy nacisnąć zgrzewanie punktowe.
2. Utlenianie igły spawalniczej należy wypolerować i wykonać dwa spawanie igły powinny być trzymane poziomo.



1. Wybierz tryb AT



2. Przytrzymaj pióro spawalnicze i nałóż jednocześnie wywierając odpowiedni nacisk na powierzchnię przedmiotu (pasek niku). Spawanie automatyczne rozpoczyna się po około 20ms.



3. Sprawdź niezawadność płam.
Zakończ zgrzewanie punktowe.

Główna maszyna i wyświetlacz podstawowy

Tryb instalacji:



Należy włożyć plecy spawacza
w podstawę pionowo.



Spawarka z ramieniem spawalniczym 73SA
umieszczonym w podstawie.

Scenariusz użycia:



Przymocuj spawarkę do podstawy, aby zapobiec przesuwaniu się spawarki podczas procesu spawania.

Parametr głowicy spawalniczej (73SA)

Moment obrotowy uchwytu	950g	Kąt działania uchwytu	0-50°
Ramię spawalnicze Odległość robocza	15 mm	Zakres regulacji ciśnienia	1 ~ 9,5 N
Szczytowa energia spawania	290J	Szerokość ramienia spawalniczego	44 mm

UWAGA: Podczas zgrzewania punktowego należy uważać, aby nie zetknąć ze sobą drutów miedzianych.

Ogólne wprowadzenie do zgrzewarki punktowej 801D



Podłącz wtyczkę wyjściową zasilania
do zasilania zgrzewarki punktowej 801D
port połączenia.



Podłącz adapter do prądu przemiennego
Gniazdko ściennie 100-240 V do
naładować maszynę.



Włóż mobilny długopis
spawalniczy i upewnij się,
że połączenie jest solidne.

*** Zasilanie kondensatora jest uwalniane w celu bezpiecznego transportu przed opuszczeniem fabryki. Po otrzymaniu urządzenia włącz je, ładuj przez 20 ~ 30 minut i poczekaj, aż napięcie wzrośnie w zakresie 5,2 ~ 5,8 V przed zgrzewaniem punktowym.**

3. Wprowadzenie wyświetlacza LED



1. Naciśnij na  przycisk Obróć
spawarcę.



2. Po włączeniu urządzenia po raz
pierwszy dioda LED będzie
sporadycznie pokazywać „CH”
oraz wartość napięcia
wewnętrznego kondensatora w czasie rzeczywistym.
Zgrzewarka punktowa jest
ładowana



3. Gdy napięcie wynosi 5,4 ~ 5,8 V,
urządzenie jest gotowe do użycia.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

**SPOT AAN
MODEL:801D**

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

We blijven ons inzetten om u gereedschap te bieden tegen een concurrerende prijs. 'Bespaar de helft', 'Halve prijs' of andere soortgelijke uitdrukkingen die door ons worden gebruikt vertegenwoordigen slechts een schatting van de besparingen die u zou kunnen opleveren als u bepaalde gereedschappen bij ons koopt in vergelijking met de belangrijkste op merken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat het alle categorieën tools omvat die worden aangeboden door ons. U wordt er vriendelijk aan herinnerd om dit zorgvuldig te verifiëren wanneer u een bestelling bij ons plaatst als je daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SPOT AAN

MODEL:801D



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u productvragen? Technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie. Lees alle handleidingen aandachtig door voordat u gaat werken. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u heeft ontvangen. Vergeef ons alstublieft dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates zijn voor ons product.

FCC-informatie: LET OP:

Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor naleving, kunnen de bevoegdheid van de gebruiker om de apparatuur te bedienen ongeldig maken!

Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden:

- 1) Dit product kan schadelijke interferentie veroorzaken.
- 2) Dit product moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief interferentie die een ongewenste werking kan veroorzaken.

WAARSCHUWING:

Wijzigingen of aanpassingen aan dit product die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor naleving, kan de bevoegdheid van de gebruiker om het product te bedienen ongeldig maken.

Opmerking: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor klasse B digitaal apparaat overeenkomstig Deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn bedoeld om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een wooninstallatie. Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen, en als het niet wordt geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructies, kan schadelijke interferentie van radiocommunicatie veroorzaken. Er is echter geen garantie dat er geen interferentie zal optreden in een bepaalde installatie. Als dit product schadelijke interferentie veroorzaakt aan radio- of televisieontvangst, wat kan worden vastgesteld door het product uit en weer in te schakelen, wordt de gebruiker aangeraden te proberen de interferentie te corrigeren door een of meer van de volgende maatregelen:

- Heroriënteer of verplaats de ontvangstantenne.
- Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger.
- Sluit het product aan op een stopcontact op een ander circuit dan dat waarop de ontvanger is aangesloten.
- Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor hulp.

Toepassingen

Op grote schaal gebruikt bij het bouwen en onderhouden van accu's en bij het lassen van gewone metalen:

1. Snel lassen en onderhoud van lithium-ijzerfosfaat-batterijpakketten of ternaire lithiumbatterijpakketten voor elektrische fietsen, hoverboards, schommelauto's, elektrisch gereedschap, huishoudelijke apparaten, robots, enz.
2. Snel lassen van NI-MH-batterij (nikkel-metaalhydridebatterij).
3. Snel lassen en onderhoud van kleine batterijpakketten voor mobiele stroomvoorziening, zaklamp, enz.
4. Snel lassen van polymeerbatterijen voor modelvliegtuigen, Bluetooth-oortelefoon, mobiele telefoon, laptop, autodatarecorder, Bluetooth-bandenspanningscontrole, enz.
5. Snel lassen van circuitbord, batterijverbindingstrip (vernikkeld / vernikkeld), elektronische componenten, hardwareonderdelen, aansluitdraden, enz.
6. Geschikt voor nikkel, roestvrij staal, ijzer, messing, titanium, molybdeen, enz.

Paklijst



Hoofdmachine
x1 st



Voetpedaal
x1 st



Voedingsadapter
x1 st



73B laspen
x1 st



Lasarm (73SA) x1 st



73SA laspen
x 2 paar



73B laspen
x 1 paar



Basis
x1 st



Armatuur voor 18650
x1 st



Nickel sample
100 pcs



Zeskantsleutel x2 st



Drukafstelsleutel x1 st



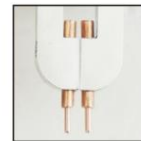
Kruiskopschroevendraaier
x1 st



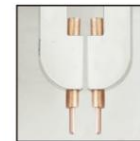
Platte schroevendraaier
x1 st



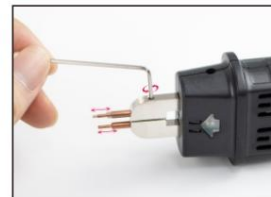
Handleiding x1 st



De kortste pinnensteek is 3 mm. De langste pinnensteek is 7 mm.



Afneembare lasnaald/verstelbare lasnaaldbalans



Pas de horizontale
stand van de laspennen aan

1. Draai de inbussleutel linksom om de schroef los te draaien. Vervolgens plaatsen of losschroeven de laspennen.
2. Draai de inbussleutel met de klok mee om de schroef los te draaien en de laspennen te vergrendelen voor bevestiging.

Tweekleurig real-time indicatielampje voor puntlassen



Blauw indicatielampje



Rood werkindicatielampje

Na het aansluiten van het puntlasapparaat zal er een rood/blauw indicatielampje verschijnen, wat aangeeft dat de verbinding normaal is:

De aan/uit-indicatielampjes gaan beide branden, wat normaal is.

Wanneer de totale negatieve elektrodepositie van het koperdraadverbindingssysteem anders is, het indicatielampje gaat rood/blauw branden en het indicatielampje gaat uit als er lasstroom wordt afgegeven.

Voorzorgsmaatregelen bij puntlassen

1. De laspennen van de puntlaspen moeten tegelijkertijd stevig op het laswerkstuk worden gedrukt, anders kunnen er ongelijkmatige laspunten ontstaan.
2. Afhankelijk van de dikte van de lasnaden kunnen verschillende lasdrukken worden toegepast. (Als de druk te licht is, kan dit ertoe leiden dat vals laswerk de lasnaden binnendringt. Omgekeerd, als de druk te hoog is, kan dit resulteren in onstabiel puntlassen.) Aan het begin van het lassen wordt aanbevolen om eerst de MT-voetmodus te kiezen. Nadat u de kracht onder de knie heeft, kan de automatische inductiepuntlasmodus AT worden geselecteerd, die geschikt is voor een efficiënte werking.
3. Zorg er bij het puntlassen voor dat u de twee lasnaalden niet met elkaar aanraakt. Anders kan er kortsluiting ontstaan en kan de machine beschadigd raken

Probleemoplossen

Fouttypen	Problemen	Oplossingen
Paneeldisplay "E01"	Zijn de laspennen erin? contact met elkaar?	Houd laspennen gescheiden en houd laspen koper draden gescheiden
	Oxidatie van laspennen	Gebruik een molen om te verwijderen het oxidatiegemiddelde
Paneeldisplay "E02"	Maken de laspinnen contact met elkaar? Dat is het dus altijd in de uitgangstatus.	Houd in de AT-modus de laspennen en de koperen draden van de laspen gescheiden
	De pedaalschakelaar is altijd ingeschakeld in gesloten toestand.	Controleer en schakel de pedaalschakelaar opnieuw in, terwijl u de schakelaar ingeschakeld houdt.
Zwakke punten	Is de spanning lager dan 5,2 V?	Laad de machine tussendoor op 5,2~5,8 volt of hoger
Geen energieafgifte	Is de adapter van VEVOR? Gebruik de VEVOR-adapter	

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Sjanghai

Geïmporteerd naar **AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD
NSW 2122 Australië

Geïmporteerd in de **VS:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730

Britse REP

Pooledas Group Ltd
Eenheid 5 Albert Edward House, de paviljoens
Preston, Verenigd Koninkrijk

CK REP

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Duitsland

Gemaakt in China

Producteigenschappen

1. Vergeleken met de traditionele AC-puntlasmachine, de nieuw ontworpen 801D-puntlasapparaat voor energieopslag met condensator heeft geen interferentie met het elektrische circuit en geen struikelproblemen meer
2. De 801D maakt gebruik van de nieuwste energie-verzamelde pulslastechnologie, het heeft een groot lasvermogen, de lasplek is mooi en elegant en zorgt ervoor u een betrouwbaar laseffect.
3. Het maximale lasvermogen van de machine kan oplopen tot 14,5 kW, wat voldoet aan de behoeften voor lassen met grote batterijen.
4. Het lasvermogen kan gemakkelijk worden aangepast via twee knoppen, afhankelijk van de dikte van de lasobjecten, het LED-scherm geeft de lasparameters weer.
5. De machine is uitgerust met twee supercondensatoren die lang werken -levensduur en grote capaciteit, waardoor een laag stroomverbruik en laswerk met hoge output worden gegarandeerd.
6. 'AT' (automatisch lassen) en 'MT' (voetpedaalbediening) twee lasmodi helpen u het laswerk eenvoudig en efficiënt af te ronden.
7. Compatibel met mobiele laspen uit de 7-serie.
8. De compacte behuizing van aluminiumlegering kan de warmte effectief afvoeren.
9. Het LED-scherm geeft tijdens het lassen de momentane stroomwaarde weer.



Waarschuwing-Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de handleiding zorgvuldig lezen.



CORRECTE VERWIJDERING

Dit product valt onder de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalcontainer geeft aan dat het product in de Europese Unie een aparte afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten worden gebracht.



MT is de triggermodus voor het voetpedaal.



E01 is de foutindicator voor puntlassen.

Annotatie van unitsymbolen op het bedieningspaneel

KA:1 KAis gelijk aan 1000 ampère, 0,8KA=800A
DCV: gelijkspanning
SW: Lassignaallichtenms: milliseconde
MT: Lasmethode met voetpedaalbediening
AT: Automatische lasmethode

Bediening van ingebouwde veiligheidsontladingsinrichting



Het veiligheidsontladingsapparaat activeert het indicatielampje

Koppel de voeding en de voetpedaalkabel los

Plaats het display van de puntlasmachine ondersteboven zoals weergegeven in de afbeelding), de interne positieschakelaar van de machine wordt automatisch gesloten. Op dit moment zal het rode indicatielampje naast de voedingsingang van de adapter oplichten en zal het ingebouwde veiligheidsontladingsapparaat begint om het opgeslagen vermogen van de puntlasmachine te ontladen. Het duurt ongeveer 20 tot 24 uur vanaf de volledige energie van de condensator tot de ontlading naar nul. Wanneer de ontlading bijna voltooid is, gaat het indicatielampje uit

Opmerking:

1. Wanneer de puntlasmachine beweegt of schudt, daar Er zal binnenin een licht abnormaal geluid klinken. Dit is het geluid van de positieschakelaar in de omgekeerde ontladingsschakelaar van de puntlasmachine, wat een normaal verschijnsel is.
2. Het ingebouwde ontladingsapparaat heeft een constante stroom van 0,2 A modus en het lichaam zal niet heet worden onder deze huidige ontlading, wat een veilige ontlading is, wees gerust.

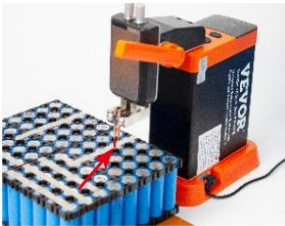
Installatieschema van met een handgreep bediende laskop

Standaard met 73SA neerwaartse laskop



- Pressure adjustment
- Downward spot welding
- Easy to operate

- ✓ Puntlassen is zeer solide
- ✓ Verbeter de laskwaliteit en efficiëntie



De afstand tussen de lasnaald en de batterij is 4-9 mm.



1. Steek de laskop in de bijbehorende aansluiting.



2. Verwijder het deksel.



3. Draai de schroeven vast. (Houd koperdraden gescheiden)



4. Sluit het deksel.

73B Bedieningsinstructies mobiele puntlaspen

Maak kennis met de puntlaspen

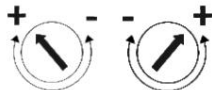


Handleiding voor aanpassing

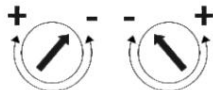
De knop voor het aanpassen van de druk van de lasnaald.



Max. druk is ongeveer 1200g. Min. druk is ongeveer 600g.



Geschikt voor het lassen van nikkelplaten van 0,3 mm.

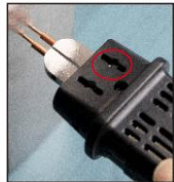


Geschikt voor het lassen van nikkelplaten van 0,1 mm.

De lasnaalddruk moet consistent zijn vermijd het puntlaseffect te beïnvloeden met één zware en één lichtgewicht.

Let op: Het instelbereik van de drukknop ligt binnen 270°. Als het het bereik overschrijdt, is het beperkt en kan het niet worden aangepast. Als het het bereik overschrijdt en krachtig wordt aangepast, zal dit gebeuren schade aan het druksysteem veroorzaken. Pas dit zorgvuldig aan.

De steek van de laspennen aanpassen



Druk de kop van de laspennen in de gatpositie die door de schroef is vastgezet.



Draai de twee schroeven van de klemzitting van de laspennen los.



Het aanpassen van de schroeven van de pinnen aan de linker- en rechterkant van de laspennen.



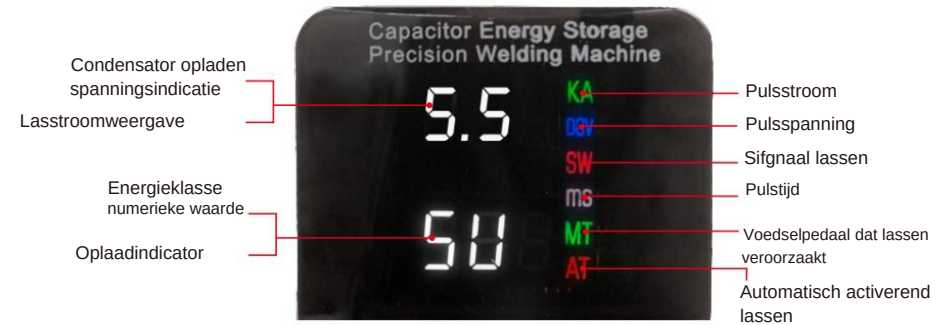
Stel de juiste pinafstand in en draai de grote schroef vast.

--

Productdiagram



Schets van het bedieningspaneel



The charging voltage of the spot welder is 5.2~5.8



De uitgangslasstroom bedraagt 0,8KA.
De SW zal tijdens het lassen onmiddellijk oplichten.



Dit betekent dat de energievrijgave (25t) is.
De vrijgave-energieklasse voor de AT-modus kan worden aangepast van 00 tot 99.

--



4. Energieklasse instellen --- Om de energieklasse aan te passen, u moet op de aan/uit-knop drukken wanneer de machine is ingeschakeld. Het huidige nummer wordt weergegeven flash. U kunt het nummer aanpassen met de " / " knoppen.



5. Druk op de aan/uit-knop en de " / " ▲ ▼ knoppen om uw plek te wijzigen lasmodus, zoals AT/MT schakelaar.



6. Wanneer de machine niet binnen is gebruik, houd de aan/uit-knop 2 seconden ingedrukt en koppel de voedingsadapter los uit het stopcontact.

2. Oplaadtijd

Model	801D
Laadtijd	20 minuten

4. Referentietabel puntlasdikte

Dikte	0,1 mm	0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm		0,3 mm
Zuiver nikkel	06-08t	10-11t	12-15t	20-25t	60-70t	
Vernikkeld staal	03-04u	07-08u	10-12 uur	15-18t	40-50t	

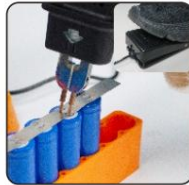
Kies de juiste energieklasse en pulsstroom op basis van de verschillende objectmaterialen en diktes

5. Bedieningsstappen

MT-modus - bediening met voetpedaal (handig voor parameteraanpassing en lasfoutopsporing om het beste puntlaseffect te bereiken).



1. Kies de MT-modus 2. Installeer voetpedaal



3. Houd de laspen vast en oefen een bepaalde druk uit op het oppervlak van het object (nikkelstrip) gelijktijdig. Laat los energie door het voetpedaal te bedienen.



4. Controleer de Betrouwbaarheid van vlekken. Maak het puntlassen af.

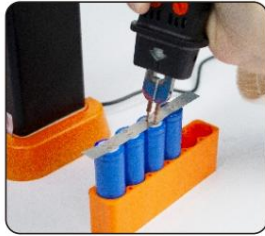
AT-modus - automatisch lassen (geen voetpedaalbediening, geschikt voor langdurig lassen van een groot aantal batterijen)

OPMERKING:

- 1, puntlassen moet worden ingedrukt.
2. De oxidatie van de lasnaald moet worden gepolijst en de twee moeten worden gelast naalden moeten waterpas worden gehouden.



1. Kies de AT-modus



2. Houd de laspen vast en breng deze aan tegelijkertijd een bepaalde druk uitoefenen op het oppervlak van het object (nikkelstrip). Het automatische lassen begint na ongeveer 20 ms.



3. Controleer de betrouwbaarheid van de spots. Maak het puntlassen af.

Hoofdmachine en basisdisplay

Installatiemodus:



De rug van de lasser moet worden ingebracht verticaal in de basis.



Lasser met 73SA-lasarm in de basis.

Gebruiksscenario:



Bevestig het lasapparaat aan de basis om beweging tijdens het lasproces te voorkomen.

Laskopparmeter (73SA)

Handgreepkoppel	950g	Bedieningshoek van het handvat	0-50°
Lasarm Bedrijfsafstand	15 mm	Bereik drukaanpassing	1~9,5N
Pieklasenergie	290J	Breedte lasarm	44 mm

OPMERKING: Zorg ervoor dat u tijdens het puntlassen de koperdraden niet met elkaar aanraakt.

Algemene introductie van 801D-puntlasapparaat



Sluit de stroomuitgangstekker aan op de voeding van het 801D-puntlasapparaat verbindingspoort.



Sluit de adapter aan op een stopcontact 100-240 volt stopcontact naar laad de machine op.



Plaats de mobiele laspen en zorg ervoor dat de verbinding stevig is.

* De stroom in de condensator wordt vrijgegeven voor veilig transport voordat deze de fabriek verlaat. Wanneer u de machine ontvangt, zet deze dan aan, laad hem gedurende 20 ~ 30 minuten op en wacht tot de spanning tussen 5,2 ~ 5,8 V stijgt voordat u gaat puntlassen.

3.Introductie van het LED-display



1. Druk op op  knop, draai het lasapparaat.



2. Nadat de machine voor de eerste keer is ingeschakeld, toont de LED met tussenpozen "CH" en de realtime spanningswaarde van de interne condensator. De puntlasmachine wordt opgeladen



3. Wanneer de spanning tussen 5,4 ~ 5,8 V ligt, is de machine klaar voor gebruik.



Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

EXAKT
MODELL:801D



Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Vi fortsätter att vara engagerade i att förse dig med verktyg med konkurrenskraftigt pris. "Spara halva", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar endast en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora op varumärken och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns om att kontrollera noggrant när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

EXAKT

MODELL:801D



BEHÖVS HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

Detta är originalinstruktionen, vänligen läs alla bruksanvisningar noggrant före drift. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual.

Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått.

Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

FCC-information:

VARNING: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda utrustningen!

Denna enhet uppfyller del 15 av FCC-reglerna. Driften är föremål för följande två villkor:

- 1) Denna produkt kan orsaka skadliga störningar.
- 2) Denna produkt måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad funktion.

VARNING:

Ändringar eller modifieringar av denna produkt som inte uttryckligen godkänts av parten ansvarig för efterlevnad kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda produkten.

Obs:

Denna produkt har testats och befunnits uppfylla gränserna för en klass B digital enhet i enlighet med del 15 av FCC-reglerna. Dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot skadlig störning i en bostadsinstallation. Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna, kan orsaka skadliga störningar på radiokommunikation. Det finns dock ingen garanti för att störningar inte kommer att inträffa i en viss installation. Om denna produkt orsakar skadliga störningar på radio- eller tv-mottagning, vilket kan fastställas genom att stänga av och på produkten, uppmanas användaren att försöka korrigera störningen med en eller flera av följande åtgärder.

- Rikta om eller flytta mottagningsantennen.
- Öka avståndet mellan produkten och mottagaren.
- Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den till vilken mottagaren är ansluten.
- Kontakta återförsäljaren eller en erfaren radio/TV-tekniker för hjälp.

Ansökningar

Används ofta i batteripaketbyggnad och underhåll och vanlig metallsvetsning:

1. Snabb svetsning och underhåll av litiumjärnfosfatbatteripaket eller ternära litiumbatteripaket för elcyklar, hoverboard, svängbil, elverktyg, hushållsapparater, robot, etc.
2. Snabbsvetsning av NI-MH-batteri (nickel-metallhydridbatteri).
3. Snabb svetsning och underhåll av små batteripaket för mobil strömförsörjning, ficklampa osv.
4. Snabbsvetsning av polymerbatterier för modellflygplan, bluetooth hörlurar, mobiltelefon, bärbar dator, bildatinspelare, bluetooth däcktrycksmätare, etc.
5. Snabbsvetsning av kretsborad, batterianslutningsremsa (nickel/nickelpläterad), elektroniska komponenter, hårdvarudelar, blytrådar, etc.
6. Lämplig för nickel, rostfritt stål, järn, mässing, titan, molybden, etc.

Packlista



Huvudmaskin
x1 st



Fotpedal
x1 st



Strömadapter
x1 st



73B svetspenna
x1 st



Svetsarm(73SA) x1
st



73SA svetsstift
x 2 par



73B svetsstift
x 1 par



Bas
x1 st



Armatyr för 18650
x1 st



Nickel sample
100 pcs



Sexkantnyckel x2



Stjärnskruvmejsel
x1 st



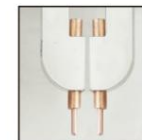
Spårmejsel
x1 st



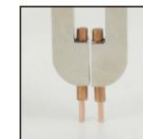
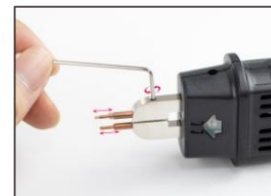
Manual
x1 st



Den kortaste stiftdelningen är 3 mm. Den längsta stiftdelningen är 7 mm.



Löstagbar svetsnål/justerbar svetsnålsbalans



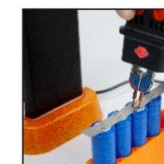
Justera svetsstiftens
horisontella tillstånd

1. Vrid sexkantnyckeln moturs för att lossa skruven. Sätt sedan i eller skruva loss svetsstiften.
2. Vrid sexkantnyckeln medurs för att lossa skruven och låsa svetsstiften för fixering.

Dubbelfärgad punktsvetsarbetsindikator i realtid



Blå indikatorlampa



Röd arbetsindikatorlampa

Efter anslutning av punktsvetsmaskinen kommer en röd/blå indikatorlampa att visas, vilket indikerar att anslutningen är normal:

• Ström på/av-indikatorlamporna tänds, vilket är en normal händelse.

• När den totala negativa elektroddispositionen för koppartrådsanslutningsanordningen är annorlunda, indikatorlampan tänds rött/blått, och indikatorlampan släcks när det finns svetsström.

Försiktighetsåtgärder för punktsvetsning

1. Punktsvetspennans svetsstift bör tryckas hårt mot svetsarbetsstycket samtidigt, annars kan ojämna svetspunkter uppstå.
2. Beroende på svetsarnas tjocklek kan olika svetsstryck appliceras.
(Om trycket är för lågt kan det leda till att falsk svetsning tränger igenom svetsarna. Omvänt, om trycket är för högt kan det resultera i instabil punktsvetsning.) I början av svetsningen rekommenderas det att först välja MT-fotläge. Efter att ha bemästrat kraften kan det automatiska AT-induktionspunktsvetsläget väljas, vilket är lämpligt för effektiv drift.
3. Vid punktsvetsning, var noga med att inte röra de två svetsnålarna tillsammans. Annars kan en kortslutning uppstå och maskinen kan skadas

Felsökning

Typen av fel	frågor	Lösningar
Paneldisplay "E01"	Är svetsstiften i kontakt med varandra?	Håll svetsstift åtskilda och behåll svetspenna koppar ledningar separeras
	Oxidation av svetsstift	Använd en kvern för att ta bort oxidationsgenomsnittet
Paneldisplay "E02"	Är svetsstiften i kontakt med varandra? Så att det är alltid i utgångsläget.	I AT-läge, håll åtskilda svetsstift och kopparsvetsar
	Pedalomkopplaren är alltid i stängt tillstånd.	Kontrollera och återställ pedalströmställaren, håll strömbrytaren påslagen.
Svaga punkter	Är spänningen under 5,2V?	Ladda maskinen till mellan 5,2~5,8 volt eller högre
Inget energiutsläpp är adaptern från VEVOR? Använd VEVOR-adaptern		

Adress: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Shanghai

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK REP

Pooledas Group Ltd
Enhet 5 Albert Edward House, The Pavilions
Preston, Storbritannien

CK REP

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Tyskland

Tillverkad i Kina

Produktfunktioner

1. Jämfört med den traditionella AC-punktsvetsmaskinen, den nydesignade 801D kondensator energilagring punktsvets har inga störningar på den elektriska kretsen, inga fler utlösningssproblem
2. 801D använder den senaste energiinsamlade pulssvetsstekniken, den har en stor svetskraft, svetsplatsen är snygg och elegant, vilket säkerställer du en pålitlig svetseffekt.
3. Maskinens maximala svetseffekt kan vara upp till 14,5KW, vilket uppfyller behoven för svetsning med stora batterier.
4. Svetseffekten kan enkelt justeras med två knappar beroende på tjockleken på svetsobjekt, LED-skärmen visar svetsparametrarna.
5. Maskinen är utrustad med två superkondensatorer som har fungerat länge -livslängd och stor kapacitet, vilket säkerställer låg strömförbrukning och svetsarbete med hög effekt.
6. 'AT' (automatisk svetsning) och 'MT' (fotpedalkontroll) två svetslägen hjälpa dig att slutföra svetsarbetet enkelt och effektivt.
7. Kompatibel med 7-seriens mobila svetspenna.
8. Det kompakta skalet av aluminiumlegering kan effektivt avleda värme.
9. LED-skärmen visar det momentana strömvärdet under svetsning arbete.



Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.



KORREKT AVFALLSHANTERING

Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater



MT är fotkontrollens utlösningssläge.



E01 är punktsvetsfelsindikator.

Anteckning av enhetssymboler på kontrollpanelen

KA:1 KA är lika med 1000 ampere, 0,8KA=800A

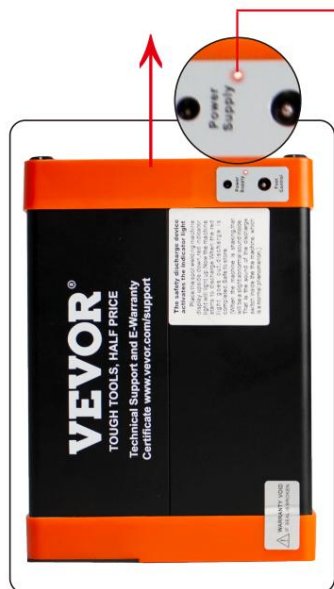
DCV: Likspänning

SW: Svetssignalljus: Millisecond

MT: Svetsmetod för fotpedalkontroll

AT: Automatisk svetsmetod

Drift av inbyggd säkerhetsutmatningsanordning



Säkerhetsurladdningsanordningen aktiverar indikatorlampan

Koppla bort strömförsörjningen och fotkontrollslangen

Placera punktsvetsmaskinens display upp och ner som visas i figuren), maskinens interna lägesomkopplare stängs automatiskt. Vid denna tidpunkt tänds den röda indikatorlampan bredvid strömingångsporten på adaptern och den inbyggda säkerhetsurladdningsenheten startar för att ladda ur den lagrade kraften från punktsvetsmaskinen. Det tar cirka 20 till 24 timmar från kondensatorns fulla energi till urladdningen till noll. När urladdningen nästan är klar slocknar indikatorlampan.

Notera:

1. När punktsvetsmaskinen rör sig eller skakar, där kommer att vara ett lätt onormalt ljud inuti. Detta är ljudet från positionsomkopplaren inuti punktsvetsmaskinens inverterade urladdningsomkopplare, vilket är ett normalt fenomen.
2. Den inbyggda urladdningsanordningen är en 0,2A konstant ström läge och kroppen kommer inte att bli varm under denna strömladdning, vilket är en säker urladdning, var snäll.

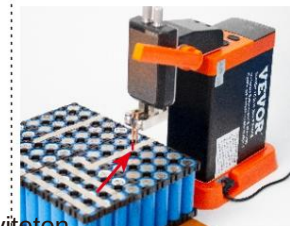
Installationsschema för handtagsstyrt svetshuvud

Standard med 73SA nedåtriktat svetshuvud



- Pressure adjustment
- Downward spot welding
- Easy to operate

- ✓ Punktsvetsning är mycket solid
- ✓ Förbättra svetskvaliteten och effektiviteten



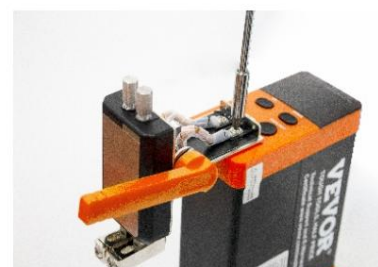
Avståndet mellan svetsnålen och batteriet är 4-9 mm.



1. Sätt in svetshuvudet i motsvarande uttag.



2. Ta bort locket.



3. Dra åt skruvarna. (Håll koppartrådarna åtskilda)



4. Stäng locket.

Användarinstruktioner för 73B Mobile punktsvetspenna

Vi presenterar punktsvetspennan

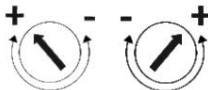


Handledning för justering

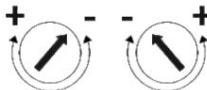
Vred för att justera trycket på svetsnålen.



Max. trycket är ca 1200g. Min. trycket är ca 600g.



Lämplig för svetsning av 0,3 mm nickelplåt.

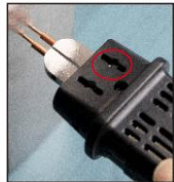


Lämplig för svetsning av 0,1 mm nickelplåt.

Svetsnålstrycket måste vara konsekvent, så att undvika att påverka punktsvetsseffekten med en tung och en lättvikt.

Obs: Inställningsområdet för tryckvredet är inom 270°. Om det överskrider intervallet kommer det att vara begränsat och kan inte justeras. Om den överskrider intervallet och justeras kraftigt kommer den att göra det orsaka skador på trycksystemet. Justera det noggrant.

Justering av svetsstiftens stigning



Pressa svetsstiftshuvudet till hålpositionen fixerad med skruven.



Lossa de två skruvarna på svetsstiftens klämsäte.



Justering av skruvarna på stiftens stigning på vänster och höger sida av svetsstiften.

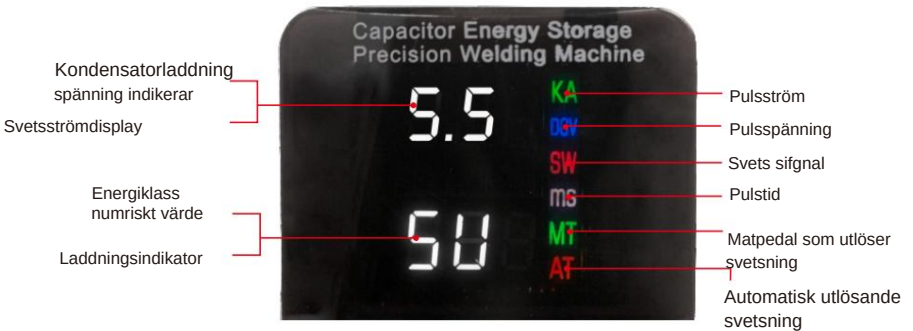


Justera till lämplig stiftstigning och dra åt den stora skruven.

Produktdiagram



Kontrollpanel skiss mep



The charging voltage of the spot welder is 5.2~5.8



Utgående svetsström är 0,8 KA. SW tänds omedelbart under svetsning.



Detta betyder att energiutsläppet är (25t). Frigöringsenergiklassen för AT-läge kan justeras från 00 till 99.



4. Ställ in energiklass --- För att anpassa energiklass, du måste trycka på strömbrytaren när maskinen är på. Det aktuella numret kommer flash. du kan justera numret med " / " -knapparna. ▲ ▼



5. Tryck på strömmen och " / " knappar för att ändra din plats svetsläge, såsom AT/MT växla.



6. När maskinen inte är i använd, vänligen tryck och håll in strömknappen i 2 sekunder och koppla ur nätadaptern från vägguttaget.

2. Laddningstid

Modell	801D
Laddningstid	20 min

4. Referenstabell för punktsvetsstjocklek

Tjocklek	0,1 mm	0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm	0,3 mm
Rent nickel	06-08t	10-11t	12-15t	20-25t	60-70t
Nickelpläterat stål	03-04h	07-08h	10-12 timmar	15-18t	40-50 ton

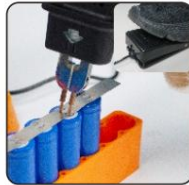
Vänligen välj rätt energiklass och pulsström enligt olika objekts material och tjocklekar

5. Driftssteg

MT-läge - kontroll med fotpedal (Bekvämt för parameterjustering och svetsfelsökning för att uppnå bästa punktsvetsseffekt).



1. Välj MT-läge 2. Installera fotpedal



3. Håll i svetspennan och applicera ett visst tryck på föremålets yta (egnickelremsa) samtidigt. Släpp energi genom att styra fotpedalen.



4. Kontrollera fläckars tillförlitlighet. Avsluta punktsvetsning.

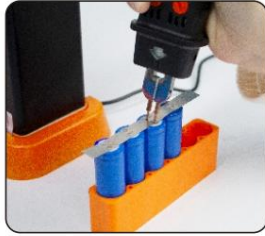
AT-läge - automatisk svetsning (ingen fotpedalkontroll, lämplig för att svetsa ett stort antal batterier under lång tid)

NOTERA:

1. punktsvetsning måste pressas.
2. Oxidationen av svetsnålen ska poleras och de två svetsas nålar ska hållas i nivå.



1. Välj AT-läge



2. Håll i svetspennan och applicera ett visst tryck mot objektets yta (egnickelremsa) samtidigt. Automatisk svetsning börjar efter ca 20ms.



3. Kontrollera fläckarnas tillförlitlighet. Avsluta punktsvetsningen.

Huvudmaskin och basdisplay

Installationsläge:



Svetsarens rygg ska sättas in
in i basen vertikalt.



Svetsare med 73SA svetsarm
placerad i basen.

Användningsscenario:



Fäst svetsaren på basen för att förhindra rörelse under svetsningsprocessen.

Svetshuvudparameter (73SA)

Handtagsmoment	950 g	Handtagsdriftsvinkel	0-50°
Svetsarm Driftsavstånd	15 mm	Tryckjusteringsområde	1~9,5N
Peak Welding Energy	290J	Svetsarmsbredd	44 mm

OBS: Var noga med att inte röra koppartrådarna tillsammans under punktsvetsning.

Allmän introduktion av 801D punktsvetsmaskin



Anslut strömuttaget till 801D
punktsvetsström
anslutningsport.



Anslut adaptren till en AC
100-240 volt vägguttag till
ladda maskinen.



Sätt i den mobila svetspennan
och se till att anslutningen är
stabil.

* Strömmen inuti kondensatorn frigörs för säker transport innan den lämnar fabriken. När du tar emot maskinen, slå på den, ladda den i 20~30 minuter och vänta tills spänningen stiger mellan 5,2~5,8V innan punktsvetsning.

3.Introduktion av LED-displayen



1. Tryck på på  knapp, vrid
svetsmaskinen.



2. Efter att maskinen slås på för första gången kommer lysdioden att visa "CH" intermittent och realtidsspänningsvärdet för den interna kondensatorn. Punktsvetsaren laddas



3. När spänningen är mellan 5,4~5,8V är maskinen klar att användas.