

Hordozható ponthegeztő Kézi



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

•Óvintézkedések és biztonsági utasítások

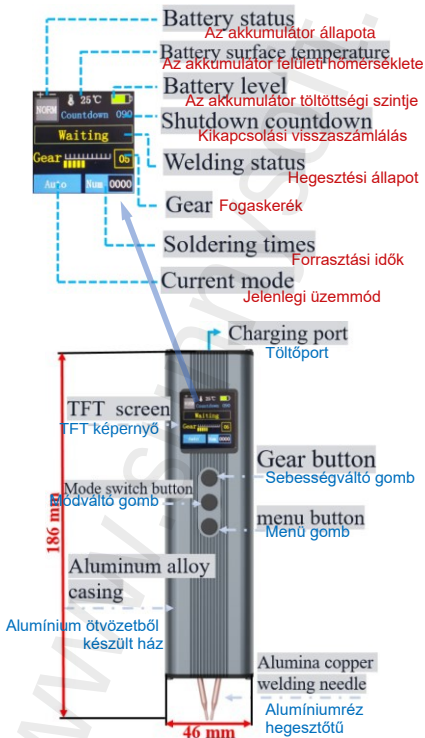
1. Kiskorúak nem használhatják ezt a terméket.
2. Ez a termék lítium akkumulátort tartalmaz. Ne tegye azt nedves, magas hőmérsékletű vagy egyéb gyúlékony és robbanásveszélyes környezetben a balesetek elkerülése érdekében.
3. A termék hőmérséklet-kijelzője tükrözi az akkumulátor hőmérséklet. Ha az akkumulátor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

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

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

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

• Általános áttekintés



● Használati utasítás

1. Automatikus üzemmód :

A gép alapértelmezés szerint a automatikus üzemmódban van. A főkapcsoló

Az automatikus üzemmódban az interfészen megjelenő paraméterek a következők:

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

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

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

azt jelenti, hogy az akkumulátor töltöttsége alacsony.

Kikapcsolás visszaszámlálás : Amikor az alvó üzemmódban

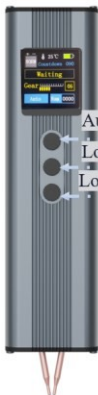
a visszaszámlálás eléri a 0-t, a termék automatikusan kikapcsol. Bármelyik gomb megnyomásával felébreszthető.

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

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

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

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



Automatikus üzemmódú
sebességfokozat-beállítás

Automatic mode gear adjustment

Long press to switch mode

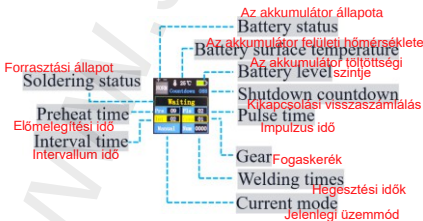
Hosszan nyomja meg az üzemmódváltáshoz

Long press to enter the settings menu

Hosszan nyomja meg a beállítási menübe való
belépéshez

3. ábra

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



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

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

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

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

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

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

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

Ha egy paraméter **a kiválasztott**

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

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

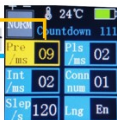
A paraméterek beállítása után nyomja meg hosszan a menübeállítások gombot az aktuális paraméterbeállítások mentéséhez.

Kiválasztott állam: Sárga betűtípus

Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Kiválasztott állapot: Sárga keret



Előre kiválasztott állapot: Fehér betűtípus

Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Előre kiválasztott állapot: Sárga keret



5. ábra

A paraméterek jelentése a következő:

Előmelegítés: Állítsa be az előmelegítési időt.

Impulzus: Állítsa be az impulzusidőt.

Intervallum: Az intervallum idejének beállítása.

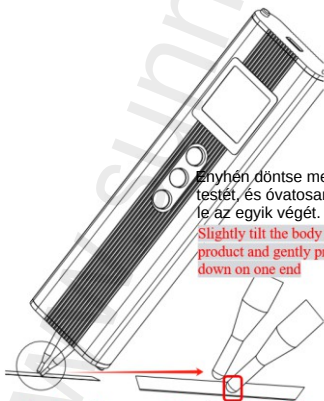
Folyamatos hegesztési szám: A folyamatos hegesztés számának beállítása. Az alapértelmezett érték 1.

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

Nyelv: Nyelv: Állítsa be a nyelvet.

• Ponthegesztési technikák

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



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

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

Apply gentle pressure to the nickel plate at this end

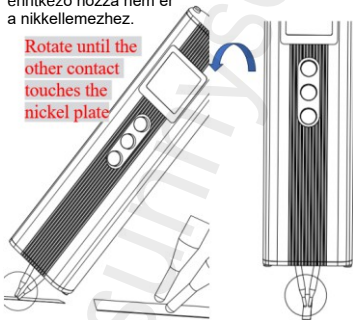
Gyengéden nyomja meg a nikkellemezt ezen a végén.

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

2. Előzetesen tisztítsa meg a hegesztendő

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

Rotate until the other contact touches the nickel plate



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

szikrák.

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

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

● **Termékgarancia**

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

Szállító/forgalmazó

Sunnysoft s.r.o.

Kovanecká 2390/1a

190 00 Prága 9

Cseh Köztársaság

www.sunnysoft.cz

Portable Spot Welder Manual



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

•Precautions and Safety Instructions

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

damage.

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

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

7. Do not use this product while charging.

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

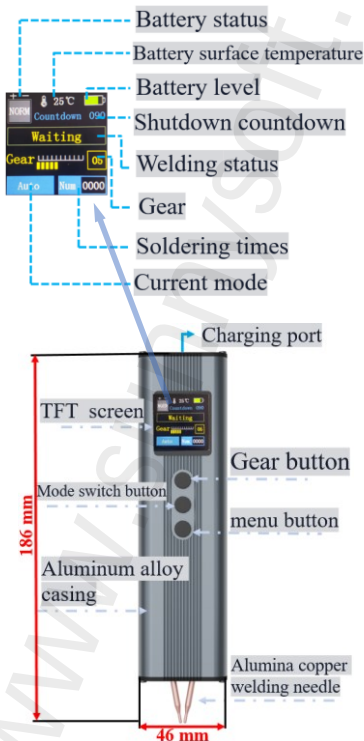
9. Sparks may occur at the tip during spot welding, please take protective measures.

10. Low battery voltage may

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

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

●General Overview



●Instructions for Use

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

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

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

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

means the battery power is low.

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

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

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

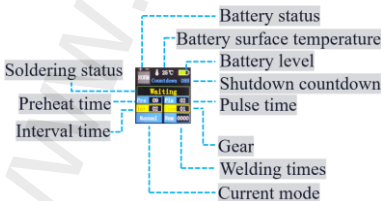
Current Mode: Displays the current mode, which can be adjusted by long pressing the mode switch button, as shown in Figure 3.

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



Figure 3

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



Most parameters in manual mode are

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

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

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

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

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

When a parameter is in the **selected**

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

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

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

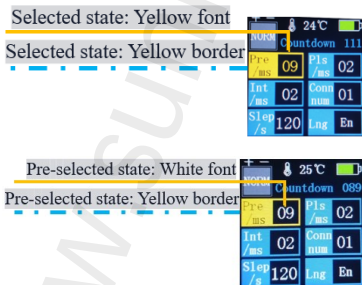


Fig 5

The meanings of parameter are as follows:

Preheat: Set the preheat time.

Pulse: Set the pulse time.

Interval: Set the interval time.

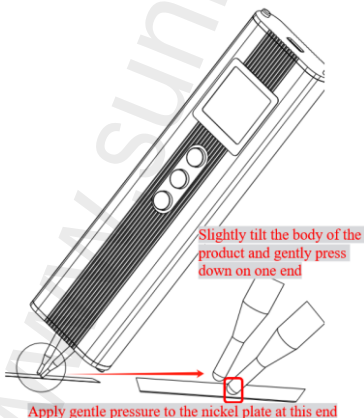
Continuous Welding Count: Set the continuous welding count. The default is 1.

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

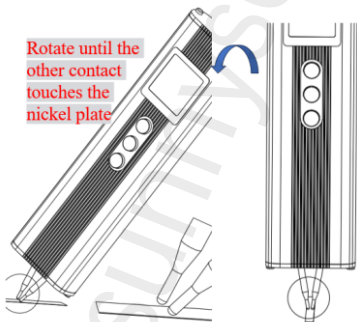
Language: Set the language.

•Spot Welding Techniques

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



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



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

sparks.

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

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

●Product Warranty

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