

UF-TOOLS přenosná bodová svářečka

Příručka



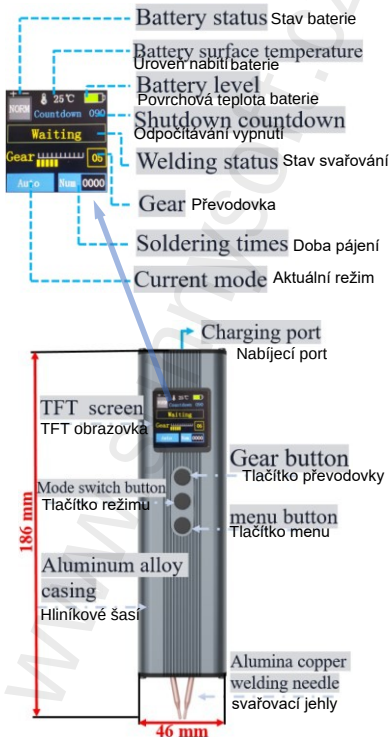
Přečtěte si pečlivě tuto příručku před použitím výrobku a pracujte s ním dle přiložených pokynů.

• Bezpečnostní opatření a bezpečnostní pokyny

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

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

• Obecný přehled



Návod k použití

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

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

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

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

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

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

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

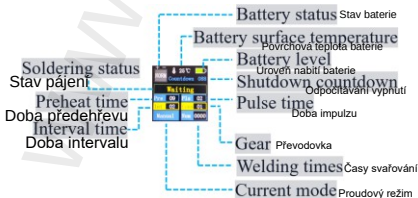
Doba svařování: Zaznamenává celkový počet bodových svarů od aktuálního cyklu napájení.



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

Obrázek 3

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



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

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

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

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

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

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

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

Vybraný stav: Žluté písmo

Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Vybraný stav: Žlutý rámeček

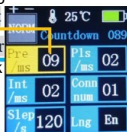


Předem vybraný stav: Bílé písmo

Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Předem vybraný stav: Žlutý rámeček



Obr. 5

Významy parametrů jsou následující:

Preheat: Nastavte dobu předehřátí.

Pulse: Nastavte dobu pulsu.

Interval: Nastavte dobu intervalu.

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

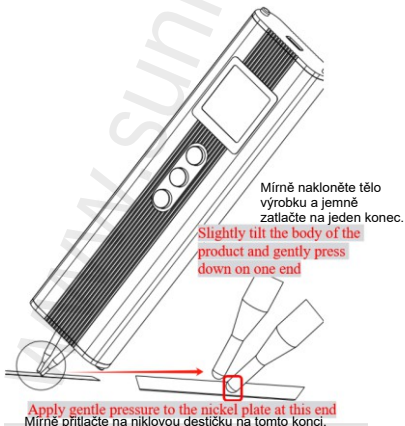
Výchozí hodnota je 1.

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

Language: Nastavte jazyk.

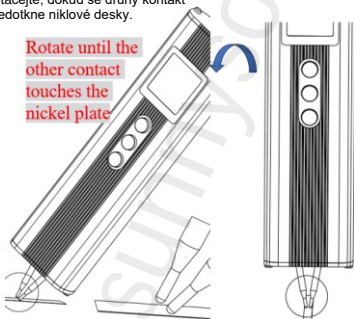
• Techniky bodového svařování

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



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

Otáčejte, dokud se druhý kontakt nedotkne niklové desky.



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

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

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

● **Záruka na výrobek**

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

Dodavatel/Distributor

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

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.

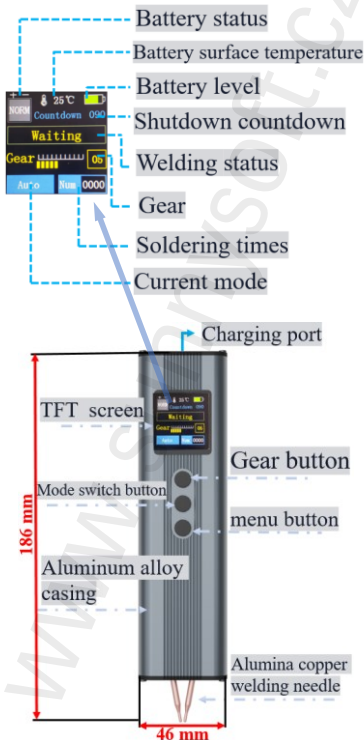
9. Sparks may occur at the tip during spot welding, please take protective measures.

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.

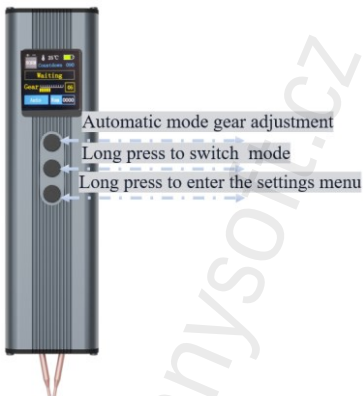
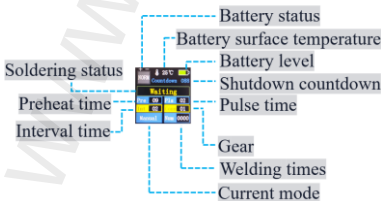


Figure 3

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.

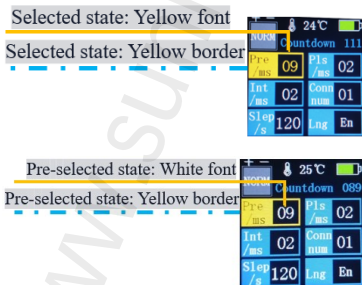


Fig 5

The meanings of parameter are as follows:

Preheat: Set the preheat time.

Pulse: Set the pulse time.

Interval: Set the interval time.

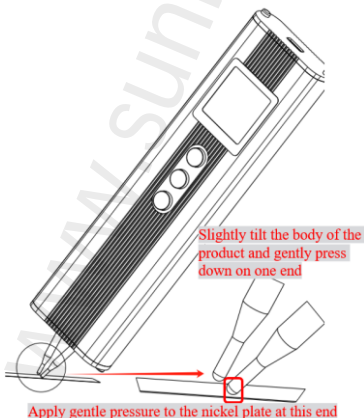
Continuous Welding Count: Set the continuous welding count. The default is 1.

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

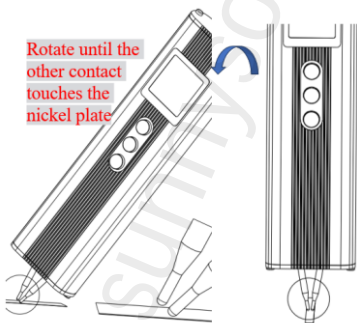
Language: Set the language.

●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.