

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

**SPOT WEIDER
MODEL:788H**

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:788H



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.

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.



III、The Performance Index

A. Spot welding machine

1. Input voltage :AC110V/220V $\pm$ 10%
2. Welding current:500A~800A
(The corresponding pulse time:1ms~19ms)

B. Numerical control charger

1. Charging voltage:4.2~36V(Adjustable)
2. Charging current:0~2A(Adjustable)

C. Machine weight:4.12KG

D. Size:245×140×220mm

E. Range of sheet metal welding thickness:0.1~0.2mm

Packing list



SAFETY INSTRUCTIONS



- All contents of this product are related to safety. Users must abide by them. Failure to operate in accordance with the instructions may be dangerous. The safety warning in this item are mainly for the correct use of this product.
- The precautions explain the danger, the degree of harm, and the possible matters. Illegal operation may damage your goods, property, and even endanger your personal safety.
 1. Before using the spot welder, please read this manual carefully and keep it properly for future use.
 2. Do not use other accessories without the permission of the manufacturer, do not modify welding machine, and do not disassemble and repair them by non-professional maintenance personnel, otherwise fire, electric shock and injury accidents may occur.
 3. Please check whether the product is damaged after unpacking, check whether the accessories are safe, and pay attention to check that the plug and power cord must be intact to avoid the risk of electric shock.
 4. Please keep this product out of the reach of children or incapacitated persons. Children and incapacitated persons should use this product under the supervision of a guardian.
 5. In the event of a malfunction, remove the power plug immediately and do not leave the defective product in working order.
 6. Before use: Make sure your power source is adequate for the product voltage rating. The voltage rating is on the product label. The product users either 100-127Vac or 220-240Vac and 50/60 HZ. Connect the power cord between the product and a grounded AC outlet.
 7. Must be use single-phase fixed three-stage socket with reliable grounding. It is strictly prohibited to use flexible wire mobile socket and to share a socket with other electrical appliances.
 8. It is normal produce sparks when spot welding. Please wear glasses and gloves during the welding process.
 9. Please do not worry about the lighting in flash. Spot welder is a high power machine and discharging high current instantaneously. Because this moment is in 20ms and it is normal.
 10. When not in use, the power supply should be cut off to ensure safety.
 11. Do not use this product in a water mist environment or in a flammable or explosive environment.
 12. Keep the power cord away from heat sources.

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



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



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

Made In China

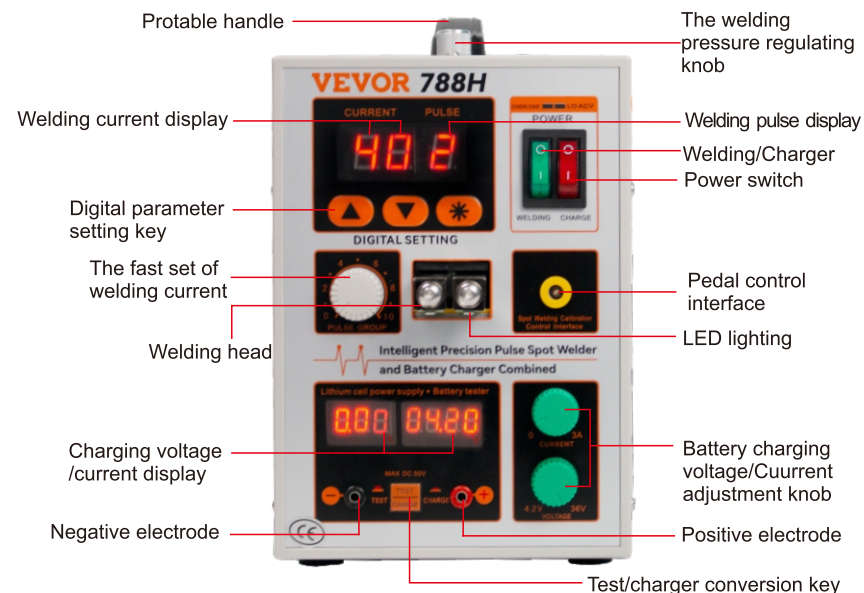
	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	CORRECT DISPOSAL This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European 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

I、Summary

This is a two in one micro-computer spot welding & battery charger, it has wide current adjustment range, strong functions and high reliability, so it is adapted for welding or assembling the rechargeable battery, welding and mounting of metal work piece and so on.

1. Double-pulse micro-computer spot welding and battery charger, that's the first technology in the world.
2. Micro-computer control up to level 199 (99*1; 99*2), precision parameter setting.
3. There have one or two pulse to choose to faster welding.
4. It has two current settings to fast set welding current. The maximum up to 16 pulse. Suit for welding thicker material.
5. The charging part has 4.2V-36V to continuously regulated, it is satisfied for most single and assembled battery to charging and testing.
6. The specific battery tester can test the float charge voltage, it is convenient to choose the appropriate voltage to charging.
7. It has foot switch and pressure adjuster, that improve the accuracy of welding.

II、Plan Sketch



The parameter sheet for reference to adjust current

Thickness of Nickel strip Material of nickel strip	0.1mm	0.12mm	0.15mm	0.2mm
Nickel plated	1P-40	2P-50	2P-65	2P-65 Pulse power knob 5-6 scale
Pure nickel	2P-50	2P-70	2P-65 Pulse power knob 5-6 scale	—

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.

V、Battery Charging Operation Mode

1. To confirm the Rated voltage and capacity of the battery or battery pack, that going to be charged.
2. To adjust the output voltage of the machine. Such as it is 3.6V of each lithium battery, so you should adjust the voltage output for per unit of $4.2 \pm 0.05V$, the battery pack as well.
3. To adjust the charge constant current value of the machine, standard for battery capacity corresponding to the 1:1 value such as the capacity of the battery is 1000mA/h, you should adjust the constant current at about 0.50A. If the capacity of the battery is unknown, you could adjust the constant current value at about 0.50A, but the temperature rising can not exceed $20^{\circ}C$, if not, you should decrease the charging current. Attention! the battery will be damaged if the charging current more than 1C, or cause the battery burst into flames.
4. To confirm if it is correspondent between the battery or battery pack and the output charging polarity it means that the battery anode should connect with the the red terminal, the battery cathode should connect with the the black terminal, otherwise, the battery will be damaged.

5. The anode and cathode of the battery can not being short circuit, it will cause the battery burst into flame, otherwise.
6. After the battery or battery pack is properly connected, the digital tube will display the present charging voltage of the battery. It will add up with the increase of the charging time and it will add up to the setting voltage value at last; the welder will display the present charging current, it will reduce with the increase of the charging time and will be close to zero in the end.
7. When the voltage add up to the limit of the battery voltage, such as 4.2V, 8.4V and so on. The current add up to twentieth of its capacity, such as 1000mA/h, the charging current drop to less than 50mA. It means that the battery charging is done.
8. How to test internal resistance of the battery. In the normal state of charge adjust the charging knob, equal to battery capacity current, now test the charge voltage and record the data, push the red button to check the battery actual voltage and record. According $R = \frac{V_{\text{Charge}} - V_{\text{Battery}}}{\text{Current}}$ and you conversion the battery internal resistance.

9. Charging operation

- ① Charging voltage precision adjustable knob
4.2V~36V output voltage can adjust. It is necessary to multi turn the precise knob for adjustment the output voltage parameters (Mix 15 circle)
- ② Test/Charge mode-switch button:



Test function: It is necessary to adjust the voltage and current knob to the minimum, it can test 2~10 series battery pack.

- ③ Charge function: Press charging switch. The original mode is testing mode which the light is in red. Test the charging battery pack first. Press change key to 2 seconds for exchange to charging mode which the light is in orange. Adjust suitable voltage. The battery pack connect to machine and adjust charging current. Please re-turn on spot welder for exchanging to testing mode.

VI、The adjustment of welding needle pressure

There is a pressure regulator above the machine, according to the thickness of different workpieces, the pressure between the welding needle and workpiece can be adjusted through the regulator. When weld thin workpiece, turn to anti-clockwise position to reduce the pressure, when weld thick workpiece, turn to clockwise position to increase the pressure. To observe the solder joint after adjust the welding pressure everytime. To make the solder joint firm and reliable, in order to achieve the purpose of precise welding.

VII、The maintenance of welding needle

1. The welding needle on the new machine must be clamped through M4 hexagon screws.
2. Check the two needle clamps more often, if it is oxidized, you can grind to brightness with crocus cloth.
3. Check the two needles and needle tips more often, if it is oxidized, you can grind to brightness with crocus cloth also.
4. To prevent the needle clamps and welding needles from being oxidized, you can smear some lubrication oil over them.

VIII、Repair of simple fault

Fault Phenomena	Treatment
The machine doesn't run	Please check power and the insurance behind the machine.
Bad welding effect	Check the power supply if less than 110/220V and the socket is whether connected.
Poor welding	Check the position of welding, needle, and observe the welding needle if it is oxidized. Adjust the welding needle.
GFCI-protected	If you use the machine for the first time, replace another power supply circuit or change 40A~63A GFCI.
Irregular charging	Check the output voltage whether compliance with the battery pack; the constant current whether set reasonable.
The charging protected closed	Reduction of the charging current, or use in a well ventilated environment.

IV、The Operation Method Of Spot Welding

1. Disconnect the power supply above all, loosen the fastening screws that used to fasten welding needle, fasten screws and adjust the welding pressure after adjusting welding needle height carefully.
2. Switch to the "POWER On" position after plugging in, the spot welding machine turn into standby state
3. If you want to change the current value, Trigger pulse number, you can press the setting key "**".
 - (1) Press "*" for one time, after choosing the first number of current value (the bright digital tube), you can press "UP" or "DOW" to change the current value.
 - (2) Press "*" again to choose the second number of current value (the bright digital tube) and press "UP" to add or press "DOW" to reduce the current value.
 - (3) Press "*" for the third time to select the trigger pulse, to press "UP" to add or press "DOW" to reduce the current value, choose "2" for the double pulse which is 2 times fast spot welding, the solder connections will be more reliable.
 - (4) Press "*" for the fourth time, it will save and exit the setting values.
4. According to the degree of thickness of welding materials to set the current value and pulse number, then aim the battery pole piece to the welding electrode and push the battery pole piece.
5. When required precision welding, but manual welding is not allowed, the external foot switch can help you solve this problem.
6. It based on thickness of nickel strip to adjust welding pressure. 360 degree electrodeless knob. There is a spring inside to increase and decrease pressure.



Install foot pedal controlled switch. Place nickel strip on battery. Press tight the nickel strip and battery with welding head pressure. Press foot pedal controlled switch to finish welding.

Attention: Please note that the spot welder is only can use foot pedal controlled switch to weld when the foot pedal switch is connect to spot welder. The microswitch is out of action.

Welding battery: Button cell Cylindrical battery 1-4 rows of 18650 battery The extend welding length is 3.5cm It cannot stretch out and draw back. It cannot install welding pen

Welding thickness of nickel strip:

Nickel plated: 0.05~0.2mm

Pure nickel: 0.05~0.15mm



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

PLACE SUR
MODÈLE:788H



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."Enregistrer Moitié", "Moitié prix" ou toute autre expression similaire que nous utilisons ne représente qu'une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils chez nous. par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couvrir toutes les catégories d'outils que nous proposons. 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:788H



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'une assistance technique ? N'hésitez pas pour 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.



L'indice de performance

A. Machine à souder par points

1. Tension d'entrée : AC110 V/220 V $\pm$ 10 %.
2. Courant de soudage : 50 A ~ 800 A.
(Le temps d'impulsion correspondant : 1 ms ~ 19 ms)

B. Chargeur à commande numérique

1. Tension de charge : 4,2 ~ 36 V (réglable).
2. Courant de charge : 0 ~ 2 A (réglable).

C. Poids : 4,3 kg.

D. Taille : 140 × 245 × 200 mm.

E. Gamme d'épaisseur de soudage de tôle : 0,1 ~ 0,2 MM



CONSIGNES DE SÉCURITÉ



- Tout le contenu de ce produit est lié à la sécurité. Les utilisateurs doivent les respecter.
 - Le non-respect des instructions peut être dangereux.
 - Les avertissements de sécurité contenus dans cet article concernent principalement l'utilisation correcte de ce produit.
- Les précautions expliquent le danger, le degré de dommage et les problèmes possibles. Une opération illégale peut endommager vos biens, vos biens et même mettre en danger votre sécurité personnelle.
1. Avant d'utiliser la soudeuse par points, veuillez lire attentivement ce manuel et le conserver correctement pour une utilisation future.
 2. N'utilisez pas d'autres accessoires sans l'autorisation du fabricant, ne modifiez pas la machine à souder et ne les démontez pas et ne les réparez pas par du personnel de maintenance non professionnel, sinon des incendies, des chocs électriques et des blessures pourraient survenir.
 3. Veuillez vérifier si le produit est endommagé après le déballage, vérifiez si les accessoires sont sûrs et faites attention à vérifier que la fiche et le cordon d'alimentation doivent être intacts pour éviter tout risque de choc électrique.
 4. Veuillez garder ce produit hors de portée des enfants ou des personnes handicapées.
Les enfants et les personnes handicapées doivent utiliser ce produit sous la surveillance d'un tuteur.
 5. En cas de dysfonctionnement, retirez immédiatement la fiche d'alimentation et ne laissez le produit défectueux en état de marche.
 6. Avant utilisation : assurez-vous que votre source d'alimentation est adaptée à la tension du produit. nominale. La tension nominale figure sur l'étiquette du produit. Le produit utilise soit 100-127Vac, soit 220-240Vac et 50/60 HZ. Connectez le cordon d'alimentation entre le produit et une prise secteur mise à la terre.
 7. Doit être utilisé avec une prise fixe monophasée à trois étages avec une mise à la terre fiable. Il est strictement interdit d'utiliser une prise mobile à fil flexible et de partager une prise avec d'autres appareils électriques.
 8. Il est normal de produire des étincelles lors du soudage par points. Veuillez porter des lunettes et des gants pendant le processus de soudage.
 9. Ne vous inquiétez pas de l'éclairage du flash. La soudeuse par points est une puissance élevée Machine et décharge instantanée d'un courant élevé. Parce que ce moment est en 20 ms et c'est normal.
 10. Lorsqu'il n'est pas utilisé, l'alimentation électrique doit être coupée pour garantir la sécurité.
 11. N'utilisez pas ce produit dans un environnement de brouillard d'eau ou dans un environnement inflammable ou environnement explosif.
 12. Gardez le cordon d'alimentation éloigné des sources de chaleur.

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 Place, Rancho Cucamonga,
CA 91730



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



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

Fabriqué en Chine

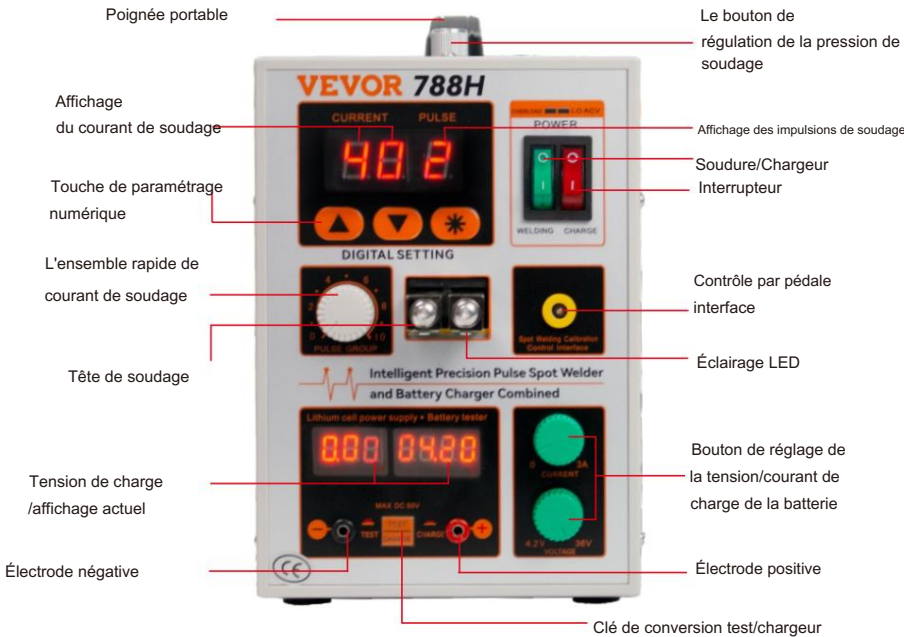
	Avertissement : Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.
	ÉLIMINATION CORRECTE Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit nécessite une collecte 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.

JeRésumé

Il s'agit d'un chargeur de batterie et de soudage par points pour micro-ordinateur deux en un, il a une large plage de réglage actuelle, fonctions solides et haute fiabilité, il est donc adapté pour souder ou assembler la batterie rechargeable, souder et monter une pièce métallique, etc.

1. Soudage par points par micro-ordinateur à double impulsion et chargeur de batterie, c'est la première technologie au monde.
2. Contrôle par micro-ordinateur jusqu'au niveau 199 (99*1; 99*2), paramètre de précision paramètre.
3. Il y a une ou deux impulsions à choisir pour un soudage plus rapide.
4. Il dispose de deux réglages de courant pour régler rapidement le courant de soudage. Le maximum jusqu'à 16 impulsions. Convient pour souder des matériaux plus épais.
5. La partie de charge a 4,2 V-36 V pour être réglée en continu, elle est satisfaisante pour la plupart des batteries simples et assemblées pour le chargement et les tests.
6. Le testeur de batterie spécifique peut tester la tension de charge flottante, c'est pratique pour choisir la tension appropriée à la charge.
7. Il dispose d'un interrupteur au pied et d'un ajusteur de pression, qui améliorent la précision de soudage.

Croquis du plan



La feuille de paramètres pour référence pour ajuster le courant

Épaisseur de Bande de nickel Matériel de bande de nickel	0,1 mm 0,12 mm		0,15 mm	0,2 mm
Plaqué nickel	1P-40	2P-50	2P-65	2P-65 Bouton de puissance d'impulsion échelle 5-6
Nickel pur	2P-50	2P-70	2P-65 Bouton de puissance d'impulsion Échelle 5-6	-

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.

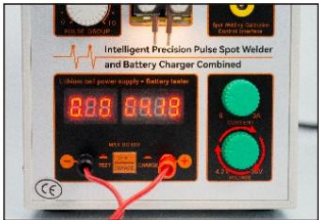
Mode de fonctionnement de charge de la batterie

1. Pour confirmer la tension nominale et la capacité de la batterie ou du bloc-batterie, cela va être facturé.
2. Pour ajuster la tension de sortie de la machine. Par exemple, il s'agit de 3,6 V de chaque lithium batterie, vous devez donc ajuster la tension de sortie par unité de $4,2 \pm 0,05$ V, ainsi que la batterie.
3. Pour ajuster la valeur de courant constant de charge de la machine, standard pour capacité de la batterie correspondant à la valeur 1:1 telle que la capacité de la batterie est de 1000 mA/h, vous devez régler le courant constant à environ 0,50 A.
Si la capacité de la batterie est inconnue, vous pouvez ajuster le courant constant valeur à environ 0,50 A, mais l'augmentation de la température ne peut pas dépasser 20 , sinon, vous devez diminuer le courant de charge. Attention ! la batterie sera endommagée si le courant de charge est supérieur à 1C, ou fera exploser la batterie.
4. Pour confirmer s'il y a correspondance entre la batterie ou la batterie et le Polarité de charge de sortie, cela signifie que l'anode de la batterie doit se connecter à la borne rouge, la cathode de la batterie doit se connecter à la borne noire, sinon la batterie sera endommagée.

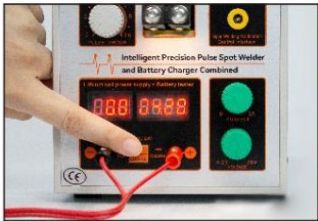
5. L'anode et la cathode de la batterie ne peuvent pas être court-circuitées, cela provoquerait le la batterie a pris feu, sinon.
6. Une fois la batterie ou la batterie correctement connectée, le tube numérique affichera La tension de charge actuelle de la batterie. Elle s'additionnera avec l'augmentation de la Temps de charge et il s'ajoutera enfin à la valeur de tension de réglage ; la soudeuse affichera le courant de charge actuel, il diminuera avec l'augmentation du temps de charge et sera finalement proche de zéro.
7. Lorsque la tension atteint la limite de tension de la batterie, telle que 4,2 V, 8,4 V, etc. Le courant s'ajoute au vingtième de sa capacité, telle que 1000 mA/h, le courant de charge chute à moins de 50 mA. .Cela signifie que la charge de la batterie est fait.
8. Comment tester la résistance interne de la batterie. Dans l'état de charge normal, réglez le bouton de charge, égal au courant de capacité de la batterie, testez maintenant la tension de charge et enregistrez les données, appuyez sur le bouton rouge pour vérifier la tension réelle de la batterie et -VBattery record.Selon $R = \frac{V_{Charge}}{Courant}$ et vous convertissez la batterie interne résistance.

9. Opération de charge

Bouton réglable avec précision de la tension de charge
La tension de sortie 4,2 V ~ 36 V peut être ajustée.
nécessaire de tourner plusieurs fois le bouton précis pour régler les paramètres de tension de sortie
(Mélanger15cercle)



Bouton de commutation du mode Test/Charge :



Fonction de test : il est nécessaire d'ajuster le bouton de tension et de courant au minimum, il peut tester les batteries de la série 2 à 10.

Fonction de charge : appuyez sur l'interrupteur de charge. Le mode d'origine est le mode de test dont le voyant est en rouge. Testez d'abord la batterie en charge. Appuyez sur la touche de changement pendant 2 secondes pour passer au mode de charge dont le voyant est en orange. Ajustez la tension appropriée. Le La batterie se connecte à la machine et ajuste le courant de charge. Veuillez rallumer la soudeuse par points pour passer en mode test.

Le réglage de la pression de l'aiguille de soudage

Il y a un régulateur de pression au-dessus de la machine, en fonction de l'épaisseur des différentes pièces, la pression entre l'aiguille de soudage et la pièce peut être ajustée via le régulateur. Lorsque vous soudez une pièce fine, tournez-vous vers

Position dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour réduire la pression. Lorsque vous soudez une pièce épaisse, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression. Pour observer le joint de soudure après avoir ajusté la pression de soudage à chaque fois. Pour rendre le joint de soudure ferme et fiable, afin d'atteindre l'objectif d'un soudage précis.

L'entretien de l'aiguille à souder

1. L'aiguille à souder de la nouvelle machine doit être serrée à travers l'hexagone M4. des vis.
2. Vérifiez les deux pinces à aiguilles plus souvent. Si elles sont oxydées, vous pouvez les broyer. luminosité avec du tissu crocus.
3. Vérifiez les deux aiguilles et les pointes des aiguilles plus souvent. Si elles sont oxydées, vous pouvez également les broyer avec un chiffon crocus.
4. Pour éviter que les pinces à aiguilles et les aiguilles de soudage ne s'oxydent, vous pouvez les appliquer avec de l'huile lubrifiante.

Réparation d'un défaut simple

Phénomènes de panne	Traitement
La machine ne fonctionne pas	Veuillez vérifier l'alimentation électrique et l'assurance derrière la machine.
Mauvais effet de soudage	Vérifiez l'alimentation électrique si elle est inférieure à 110/220 V et la prise est connectée.
Mauvaise soudure	Vérifiez la position du soudage, de l'aiguille et observez l'aiguille de soudage si elle est oxydée. Ajustez l'aiguille de soudage.
Protégé par GFCI	Si vous utilisez la machine pour la première fois, remplacez un autre circuit d'alimentation ou changez le GFCI 40A ~ 63A.
Irrégulier chargement	Vérifiez la tension de sortie si elle est conforme à la batterie ; Le courant constant est raisonnable.
La recharge protégé fermé	Réduction du courant de charge ou utilisation dans un environnement bien ventilé.

La méthode de fonctionnement du soudage par points

1. Débranchez avant tout l'alimentation électrique, desserrez les vis de fixation utilisées pour fixer l'aiguille de soudage, fixez les vis et ajustez la pression de soudage après avoir soigneusement réglé la hauteur de l'aiguille de soudage.
2. Passez à la position « POWER On » après le branchement, la machine à souder par points passe en état de veille
3. Si vous souhaitez modifier la valeur actuelle, déclencher le numéro d'impulsion, vous pouvez appuyer sur le bouton touche de réglage """.
 - (1) Appuyez une fois sur « * », après avoir choisi le premier chiffre de la valeur actuelle (le tube numérique lumineux), vous pouvez appuyer sur « UP » ou « DOW » pour modifier la valeur actuelle.
 - (2) Appuyez à nouveau sur « * » pour choisir le deuxième chiffre de la valeur actuelle (le voyant lumineux tube numérique) et appuyez sur « UP » pour ajouter ou appuyez sur « DOW » pour réduire la valeur actuelle.
 - (3) Appuyez sur """ pour la troisième fois pour sélectionner l'impulsion de déclenchement, appuyez sur "UP" pour ajouter ou appuyez sur "DOW" pour réduire la valeur actuelle, choisissez "2" pour la double impulsion qui est 2 fois rapide pour le soudage par points. , les connexions soudées seront plus fiables.
 - (4) Appuyez sur « * » pour la quatrième fois, cela enregistrera et quittera les valeurs de réglage.
4. Selon le degré d'épaisseur des matériaux de soudage pour régler le courant valeur et numéro d'impulsion, puis dirigez la pièce polaire de la batterie vers l'électrode de soudage et poussez la pièce polaire de la batterie.
5. Lorsque le soudage de précision est requis, mais le soudage manuel n'est pas autorisé, l'externe La pédale de commande peut vous aider à résoudre ce problème.
6. Il est basé sur l'épaisseur de la bande de nickel pour ajuster la pression de soudage. 360 degrés Bouton sans électrode. Il y a un ressort à l'intérieur pour augmenter et diminuer la pression.



Installez l'interrupteur commandé par pédale. Placez la bande de nickel sur la batterie. Appuyez fermement sur la bande de nickel et la batterie avec la pression de la tête de soudage. Appuyez sur l'interrupteur commandé par pédale pour terminer le soudage.

Attention : veuillez noter que la soudeuse par points ne peut utiliser que la pédale.

interrupteur contrôlé pour souder lorsque l'interrupteur à pédale est connecté à la soudeuse par points. Le micro-interrupteur est hors d'action.

Batterie de soudage: pile bouton Batterie cylindrique 1 à 4 rangées de batterie 18650 La longueur de soudage étendue est de 3,5 cm Elle ne peut pas s'étirer et reculer. Elle ne peut pas installer de stylo de soudage Épaisseur de soudage de la bande de nickel:

Nickelé : 0,05 ~ 0,2 mm Nickel pur : 0,05 ~ 0,15 mm



Technischer Support und E-Garantiezeugertifikat www.vevor.com/support

Genau richtig
MODELL:788H



Technischer Support und E-Garantiezeugertifikat
www.vevor.com/support

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten „Halber“, „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 erzielen könnten im Vergleich zu den großen Top-Marken und deckt nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Bitte prüfen Sie bei Ihrer Bestellung sorgfältig, ob Sie im Vergleich zu den Top-Marken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Genau richtig

MODELL: 788H



BRAUCHEN SIE HILFE? KONTAKTIERE UNS!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technische Unterstützung? Fühlen Sie sich frei zu um uns zu 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.

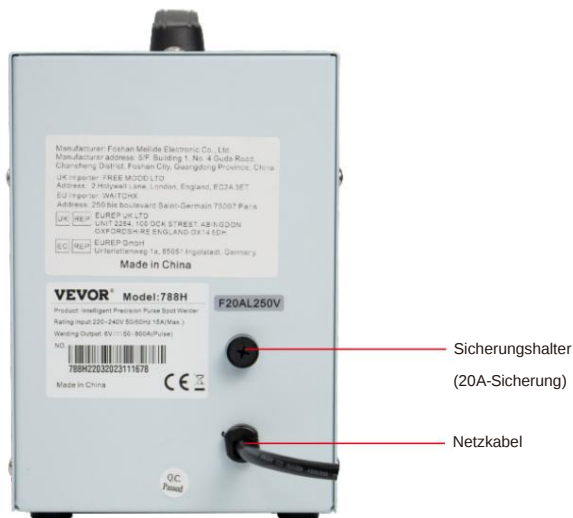
Wenn Sie für die Einhaltung verantwortlich sind, kann dies zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Produkts führen.

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.



Der Leistungsindex

A. Punktschweißmaschine

1. Eingangsspannung: AC110 V/220 V $\pm$ 10 %.
2. Schweißstrom: 50A ~ 800A
(Die entsprechende Impulszeit: 1 ms ~ 19 ms)

B. Ladegerät mit numerischer Steuerung

1. Ladespannung: 4,2 ~ 36 V (einstellbar)
2. Ladestrom: 0 ~ 2A (einstellbar)

C. Gewicht: 4,3 kg

D. Größe: 140×245×200MM

E. Bereich der Bleischweißdicke: 0,1–0,2 mm



SICHERHEITSHINWEISE



- Alle Inhalte dieses Produkts beziehen sich auf die Sicherheit. Benutzer müssen sich daran halten. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann gefährlich sein.
- Die Sicherheitswarnungen in diesem Artikel beziehen sich hauptsächlich auf die korrekte Verwendung dieses Produkts. Die Vorsichtsmaßnahmen erläutern die Gefahr, das Ausmaß des Schadens und die möglichen Ursachen. Ein illegaler Betrieb kann Ihre Güter und Ihr Eigentum beschädigen und sogar Ihre persönliche Sicherheit gefährden.
 1. Bevor Sie das Punktschweißgerät verwenden, lesen Sie bitte dieses Handbuch sorgfältig durch und bewahren Sie es für den späteren Gebrauch ordnungsgemäß auf.
 2. Verwenden Sie kein anderes Zubehör ohne die Genehmigung des Herstellers, modifizieren Sie das Schweißgerät nicht und zerlegen und reparieren Sie es nicht durch nicht professionelles Wartungspersonal, da es sonst zu Bränden, Stromschlägen und Unfällen mit Verletzungen kommen kann.
 3. Bitte überprüfen Sie nach dem Auspacken, ob das Produkt beschädigt ist, prüfen Sie, ob das Zubehör sicher ist, und achten Sie darauf, dass der Stecker und das Netzkabel intakt sind, um die Gefahr eines Stromschlags zu vermeiden.
 4. Bitte bewahren Sie dieses Produkt außerhalb der Reichweite von Kindern oder handlungsunfähigen Personen auf. Kinder und handlungsunfähige Personen sollten dieses Produkt unter Aufsicht eines Erziehungsberechtigten verwenden.
 5. Ziehen Sie im Falle einer Störung sofort den Netzstecker und unterlassen Sie dies. Lassen Sie das defekte Produkt funktionstüchtig.
 6. Vor dem Gebrauch: Stellen Sie sicher, dass Ihre Stromquelle für die Produktspannung geeignet ist. Nennspannung. Die Nennspannung finden Sie auf dem Produktetikett. Das Produkt verwendet entweder 100–127 V Wechselstrom oder 220–240 V Wechselstrom und 50/60 Hz. Schließen Sie das Netzkabel an das Produkt und eine geerdete Wechselstromsteckdose.
 7. Es muss eine einphasige feste dreistufige Steckdose mit zuverlässiger Erdung verwendet werden. Es ist strengstens verboten, mobile Steckdosen mit flexiblem Kabel zu verwenden und eine Steckdose mit anderen Elektrogeräten zu teilen.
 8. Es ist normal, dass beim Punktschweißen Funken entstehen. Bitte tragen Sie während des Schweißvorgangs eine Brille und Handschuhe.
 9. Bitte machen Sie sich keine Sorgen über die Beleuchtung im Blitzlicht. Der Punktschweißer hat eine hohe Leistung. Maschine und entlädt sofort hohen Strom. Weil dieser Moment in 20 ms liegt und es normal ist.
 10. Bei Nichtgebrauch sollte die Stromversorgung unterbrochen werden, um die Sicherheit zu gewährleisten.
 11. Verwenden Sie dieses Produkt nicht in einer Umgebung mit Wasserdampf oder in brennbaren oder explosiven Umgebungen.
 12. Halten Sie das Netzkabel von Wärmequellen fern.

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

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

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



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



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

In China hergestellt

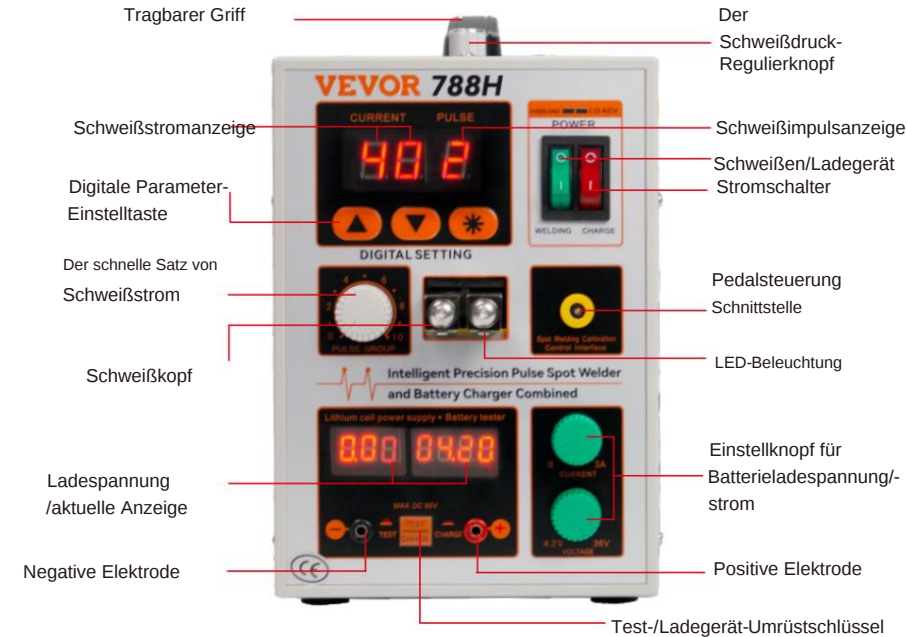
	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
	RICHTIGE ENTSORGUNG Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen 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

Iy Zusammenfassung

Dies ist ein Zwei-in-Eins-Mikrocomputer-Punktschweiß- und Batterieladegerät mit breiten Funktionen aktueller Einstellbereich, starke Funktionen und hohe Zuverlässigkeit, daher ist es geeignet für Schweißen oder Montieren des Akkus, Schweißen und Montieren von Metallwerkstücken usw.

1. Doppelpuls-Mikrocomputer-Punktschweißen und Batterieladegerät, das ist das erste Technologie der Welt.
2. Mikrocomputersteuerung bis Stufe 199 (99*1; 99*2), Präzisionsparameter Einstellung.
3. Für ein schnelleres Schweißen stehen ein oder zwei Impulse zur Auswahl.
4. Es verfügt über zwei Stromeinstellungen, um den Schweißstrom schnell einzustellen. Das Maximum beträgt bis zu 16 Impulse. Geeignet zum Schweißen von dickerem Material.
5. Der Ladeteil verfügt über 4,2 V bis 36 V, um stufenlos geregelt zu werden die meisten einzelnen und zusammengebauten Akkus zum Laden und Testen.
6. Der spezielle Batterietester kann bequem die Erhaltungsladespannung testen um die geeignete Spannung zum Laden zu wählen.
7. Es verfügt über einen Fußschalter und einen Druckregler, die die Genauigkeit verbessern Schweißen.

ÿy Planskizze



Das Parameterblatt als Referenz zur Stromanpassung

Dicke von Nickelstreifen Material von Nickelstreifen	0,1 mm 0,12 mm		0,15 mm	0,2 mm
Vernickelt	1P-40	2P-50	2P-65	2P-65 Impulsleistungsknopf Skala 5-6
Reines Nickel	2P-50	2P-70	2P-65 Pulse-Power-Knopf Maßstab 5-6	-

NOTIZ:

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

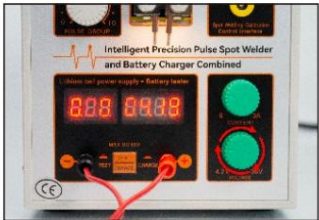
⚡ Batterieladebetriebsmodus

- 1.Um die Nennspannung und Kapazität des Akkus oder Akkupacks zu bestätigen, das wird angeklagt.
- 2.Um die Ausgangsspannung der Maschine anzupassen. Beispielsweise beträgt sie 3,6 V für jedes Lithium Batterie, daher sollten Sie die Ausgangsspannung pro Einheit auf 4,2 ± 0,05 V einstellen, auch für die Batterie.
- 3.Um den Ladekonstantenstromwert der Maschine anzupassen, Standard für
Wenn die Batteriekapazität dem 1:1-Wert entspricht, z. B. wenn die Kapazität der Batterie 1000 mA/h beträgt, sollten Sie den Konstantstrom auf etwa 0,50 A einstellen.
Wenn die Kapazität der Batterie unbekannt ist, können Sie den Konstantstrom anpassen
Wert bei etwa 0,50 A, aber der Temperaturanstieg darf 20 nicht überschreiten , wenn nicht,
Sie sollten den Ladestrom verringern. Achtung! Der Akku wird beschädigt, wenn der Ladestrom mehr als 1 °C beträgt oder der Akku in Flammen aufgeht.
- 4.Um zu überprüfen, ob die Batterie bzw. das Akkupack mit dem Gerät übereinstimmt
Die Ausgangsladepolarität bedeutet, dass die Batterieanode mit dem roten Anschluss und die Batteriekathode mit dem schwarzen Anschluss verbunden werden muss, andernfalls wird die Batterie beschädigt.

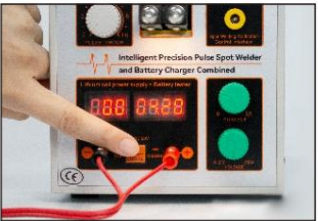
- 5. Die Anode und Kathode der Batterie dürfen nicht kurzgeschlossen sein, da dies zu einem Kurzschluss führen kann
Ansonsten könnte die Batterie in Flammen aufgehen.
- 6. Nachdem der Akku oder das Akkupack ordnungsgemäß angeschlossen wurde, wird die digitale Röhre angezeigt
Die aktuelle Ladespannung der Batterie addiert sich mit zunehmender Spannung
Ladezeit und es summiert sich schließlich zum eingestellten Spannungswert; das Schweißgerät wird es tun
Zeigt den aktuellen Ladestrom an, dieser nimmt mit zunehmender Ladezeit ab und liegt am Ende nahe bei Null.
- 7. Wenn die Spannung die Grenze der Batteriespannung erreicht, z. B. 4,2 V, 8,4 V usw. Der Strom summiert sich auf das Zwanzigstel seiner Kapazität, z. B. 1000 mA/h, und der Ladestrom sinkt auf weniger als 50 mA .Es bedeutet, dass der Akku geladen wird
Erledigt.
- 8. So testen Sie den Innenwiderstand der Batterie. Stellen Sie im normalen Ladezustand den Ladeknopf auf den Wert des Batteriekapazitätsstroms ein. Testen Sie nun die Ladespannung und zeichnen Sie die Daten auf. Drücken Sie die rote Taste, um die tatsächliche Batteriespannung zu überprüfen
$$R = \frac{V_{\text{Charge}}}{I_{\text{Battery record.Laut R = Strom}}}$$
 und Sie wandeln die Batterie intern um Widerstand.

9.Ladevorgang

Präzisionsverstellbarer Knopf für die Ladespannung
4,2 V ~ 36 V Ausgangsspannung kann eingestellt werden
Zur Einstellung der Ausgangsspannungparameter muss der Präzisionsknopf mehrmals gedreht werden
(Mix15circle)



Test-/Lademodus-Umschalttaste:



Testfunktion: Es ist notwendig, den Spannungs- und Stromknopf auf das Minimum einzustellen, damit können Akkus der Serien 2 bis 10 getestet werden.

Ladefunktion: Drücken Sie den Ladeschalter. Der ursprüngliche Modus ist der Testmodus, in dem das Licht rot leuchtet. Testen Sie zuerst den Ladeakku. Drücken Sie die Änderungstaste 2 Sekunden lang, um in den Lademodus zu wechseln, in dem das Licht orange leuchtet. Stellen Sie die geeignete Spannung ein Schließen Sie den Akku an die Maschine an und stellen Sie den Ladestrom ein. Bitte schalten Sie das Punktschweißgerät erneut ein, um in den Testmodus zu wechseln.

Die Einstellung des Schweißnadeldrucks

Über der Maschine befindet sich ein Druckregler. Je nach Dicke der verschiedenen Werkstücke kann der Druck zwischen Schweißnadel und Werkstück über den Regler eingestellt werden. Wenn Sie dünne Werkstücke schweißen, wenden Sie sich an

Drehen Sie die Position gegen den Uhrzeigersinn, um den Druck zu verringern. Wenn Sie ein dickes Werkstück schweißen, drehen Sie es

Drehen Sie ihn im Uhrzeigersinn, um den Druck zu erhöhen. Um die Lötstelle zu beobachten, stellen Sie den Schweißdruck jedes Mal ein. Um die Lötstelle fest und zuverlässig zu machen, um den Zweck des präzisen Schweißens zu erreichen.

Die Wartung der Schweißnadel

1. Die Schweißnadel der neuen Maschine muss durch den M4-Sechskant geklemmt werden Schrauben.
2. Überprüfen Sie die beiden Nadelklemmen häufiger. Wenn sie oxidiert sind, können Sie sie abschleifen Helligkeit mit Krokustuch.
3. Überprüfen Sie die beiden Nadeln und Nadelspitzen häufiger. Wenn sie oxidiert sind, können Sie sie auch mit einem Krokustuch auf Glanz schleifen.
4. Um zu verhindern, dass die Nadelklemmen und Schweißnadeln oxidieren, können Sie etwas Schmieröl darüber streichen.

Behebung eines einfachen Fehlers

Fehlerphänomene	Behandlung
Die Maschine läuft nicht	Bitte überprüfen Sie die Stromversorgung und die Versicherung hinter der Maschine.
Schlechte Schweißwirkung	Überprüfen Sie, ob die Stromversorgung weniger als 110/220 V beträgt und ob die Steckdose angeschlossen ist.
Schlechtes Schweißen	Überprüfen Sie die Position der Schweißnaht und der Schweißnadel und beobachten Sie, ob die Schweißnadel oxidiert ist. Stellen Sie die Schweißnadel ein.
FI-Schutzschalter	Wenn Sie das Gerät zum ersten Mal verwenden, tauschen Sie einen anderen Stromkreis aus oder tauschen Sie den 40-A-63-A-FI-Schutzschalter aus.
Irregulär Aufladen	Überprüfen Sie die Ausgangsspannung auf Übereinstimmung mit dem Akku. der konstante strom, ob angemessen eingestellt.
Das Aufladen geschützt geschlossen	Reduzieren Sie den Ladestrom oder verwenden Sie es in einer gut belüfteten Umgebung.

Die Funktionsweise des Punktschweißens

1. Trennen Sie vor allem die Stromversorgung, lösen Sie die Befestigungsschrauben, mit denen die Schweißnadel befestigt ist, ziehen Sie die Schrauben fest und stellen Sie den Schweißdruck ein, nachdem Sie die Höhe der Schweißnadel sorgfältig eingestellt haben.
2. Schalten Sie nach dem Einstecken in die „POWER On“-Position, das Punktschweißgerät wechselt in den Standby-Zustand
3. Wenn Sie den aktuellen Wert oder die Anzahl der Triggerimpulse ändern möchten, können Sie die Taste drücken Einstelltaste „*“.
 - (1) Drücken Sie „*“ einmal, nachdem Sie die erste Zahl des aktuellen Werts ausgewählt haben (die helle digitale Röhre), können Sie „UP“ oder „DOW“ drücken, um den aktuellen Wert zu ändern.
 - (2) Drücken Sie „*“ erneut, um die zweite Zahl des aktuellen Werts (die Helligkeit) auszuwählen Digitalröhre) und drücken Sie „UP“, um den aktuellen Wert hinzuzufügen, oder „DOW“, um ihn zu verringern.
 - (3) Drücken Sie „*“ ein drittes Mal, um den Auslöseimpuls auszuwählen. Drücken Sie „UP“, um den Stromwert hinzuzufügen, oder „DOW“, um ihn zu verringern. Wählen Sie „2“ für den Doppelimpuls, der zwei Mal schnelles Punktschweißen bedeutet, werden die Lötverbindungen zuverlässiger.
 - (4) Drücken Sie „*“ zum vierten Mal, um die Einstellungswerte zu speichern und zu verlassen.
4. Stellen Sie den Strom je nach Dicke des Schweißmaterials ein
Geben Sie den Wert und die Impulszahl ein, richten Sie dann das Batteriepolstück auf die Schweißelektrode und drücken Sie das Batteriepolstück.
5. Wenn Präzisionsschweißen erforderlich ist, manuelles Schweißen jedoch nicht zulässig ist, erfolgt das externe Schweißen Ein Fußschalter kann Ihnen bei der Lösung dieses Problems helfen.
6. Es basiert auf der Dicke des Nickelstreifens, um den Schweißdruck um 360 Grad anzupassen Elektrodenloser Knopf. Im Inneren befindet sich eine Feder zum Erhöhen und Verringern des Drucks.



Installieren Sie den per Fußpedal gesteuerten Schalter. Platzieren Sie den Nickelstreifen auf der Batterie. Drücken Sie den Nickelstreifen und die Batterie mit dem Schweißkopfdruk fest. Drücken Sie den per Fußpedal gesteuerten Schalter, um den Schweißvorgang abzuschließen.

Achtung: Bitte beachten Sie, dass das Punktschweißgerät nur mit dem Fußpedal betrieben werden kann Gesteuerter Schalter zum Schweißen, wenn der Fußpedalschalter mit dem Punktschweißgerät verbunden ist. Der Mikroschalter ist außer Betrieb.

Schweißbatterie: Knopfzelle, zylindrische Batterie, 1–4 Reihen 18650-Batterie. Die verlängerte Schweißlänge beträgt 3,5 cm. Sie kann sich nicht ausdehnen und zurückziehen. Es kann kein Schweißstift installiert werden.

Schweißdicke des Nickelstreifens:

Vernickelt: 0,05–0,2 mm. Reines Nickel:

0,05–0,15 mm



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

PUNTO SU MODELLO:788H



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

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi."Salva Metà", "Metà Prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti trarre dall'acquistare determinati strumenti con noi rispetto ai maggiori top brand e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di strumenti da noi offerti. 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:788H



HO BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Per favore sentiti libero per 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 seguenti misure.

- 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.



L'indice di prestazione

A. Saldatrice a punti

- 1. Tensione in ingresso: AC110V/220V±10%
- 2. Corrente di saldatura: 50 A ~ 800 A
(Il tempo di impulso corrispondente: 1 ms~19 ms)

B. Caricabatterie con controllo numerico

- 1. Tensione di carica: 4,2 ~ 36 V (regolabile)
- 2. Corrente di carica: 0~2A (regolabile)

C. Peso: 4,3 kg

D. Dimensioni: 140×245×200MM

E. Gamma di spessori di saldatura della lamiera: 0,1 ~ 0,2 mm



ISTRUZIONI DI SICUREZZA



- Tutti i contenuti di questo prodotto sono legati alla sicurezza. Gli utenti devono rispettarli.
La mancata osservanza delle istruzioni può essere pericolosa.
 - Le avvertenze di sicurezza contenute in questo articolo riguardano principalmente l'uso corretto di questo prodotto.
Le precauzioni spiegano il pericolo, l'entità del danno e i possibili problemi. L'uso illegale può danneggiare beni e proprietà e persino mettere a repentaglio la sicurezza personale.
1. Prima di utilizzare la saldatrice a punti, leggere attentamente questo manuale e conservarlo correttamente per un uso futuro.
 2. Non utilizzare altri accessori senza il permesso del produttore, non modificare la saldatrice e non smontarli e ripararli da personale di manutenzione non professionale, altrimenti potrebbero verificarsi incendi, scosse elettriche e lesioni.
 3. Si prega di verificare se il prodotto è danneggiato dopo il disimballaggio, verificare se gli accessori sono sicuri e prestare attenzione a verificare che la spina e il cavo di alimentazione siano intatti per evitare il rischio di scosse elettriche.
 4. Si prega di tenere questo prodotto fuori dalla portata dei bambini o delle persone incapaci.
I bambini e le persone incapaci dovrebbero utilizzare questo prodotto sotto la supervisione di un tutore.
 5. In caso di malfunzionamento, rimuovere immediatamente la spina di alimentazione e non farlo lasciare il prodotto difettoso funzionante.
 6. Prima dell'uso: assicurarsi che la fonte di alimentazione sia adeguata alla tensione del prodotto nominale. Il voltaggio nominale è riportato sull'etichetta del prodotto. Il prodotto utilizza 100-127 V CA o 220-240 V CA e 50/60 HZ. Collegare il cavo di alimentazione tra il prodotto e una presa CA con messa a terra.
 7. È necessario utilizzare una presa fissa monofase a tre stadi con una messa a terra affidabile. È severamente vietato utilizzare una presa mobile con cavo flessibile e condividere una presa con altri apparecchi elettrici.
 8. È normale che si producano scintille durante la saldatura a punti. Si prega di indossare occhiali e guanti durante il processo di saldatura.
 9. Si prega di non preoccuparsi dell'illuminazione del flash. La saldatrice a punti è ad alta potenza macchina e scarica istantaneamente corrente elevata. Perché questo momento è tra 20 ms ed è normale.
 10. Quando non in uso, l'alimentazione deve essere interrotta per garantire la sicurezza.
 11. Non utilizzare questo prodotto in un ambiente con nebbia d'acqua o in un ambiente infiammabile o ambiente esplosivo.
 12. Tenere il cavo di alimentazione lontano da fonti di calore.

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

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

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



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



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

Made in China

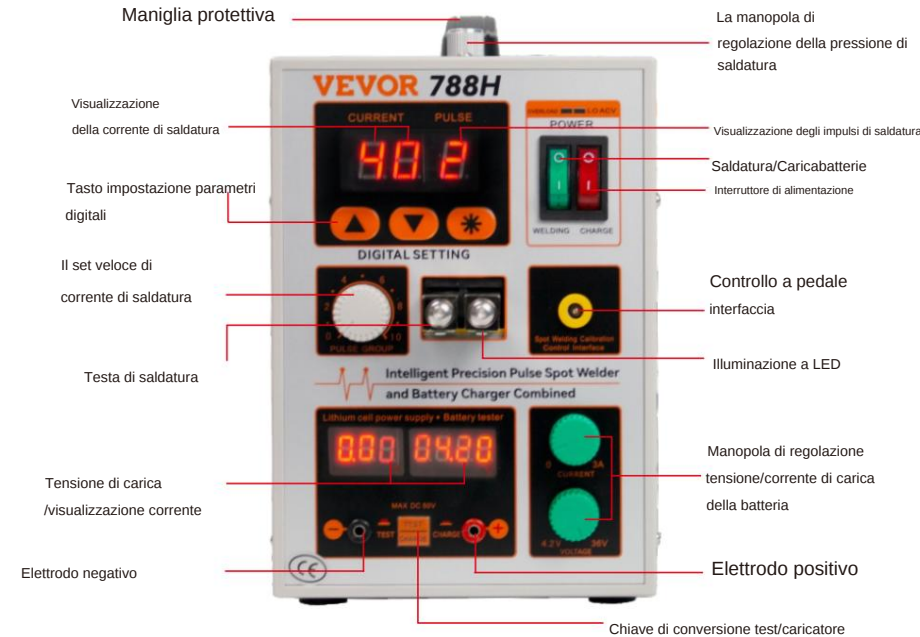
	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
	CORRETTO SMALTIMENTO Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo del bidone della spazzatura barrato indica che nell'Unione Europea il prodotto 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

loÿRiepilogo

Si tratta di un microcomputer due in uno per saldatura a punti e caricabatteria, ampio gamma di regolazione corrente, funzioni potenti e alta affidabilità, quindi è adatto per saldare o assemblare la batteria ricaricabile, saldare e montare pezzi metallici e così via.

1. Saldatura a punti con microcomputer a doppio impulso e caricabatterie, questo è il prima tecnologia al mondo.
2. Controllo del microcomputer fino al livello 199 (99*1;99*2), parametro di precisione collocamento.
3. Sono disponibili uno o due impulsi per una saldatura più rapida.
4. Dispone di due impostazioni di corrente per impostare rapidamente la corrente di saldatura. Il massimo fino a 16 impulsi. Adatto per la saldatura di materiali più spessi.
5. La parte di ricarica ha 4,2 V-36 V per la regolazione continua, è soddisfatta la maggior parte delle batterie singole e assemblate per la ricarica e il test.
6. Il tester della batteria specifico può testare la tensione di carica flottante, è conveniente per scegliere la tensione appropriata per la ricarica.
7. Dispone di interruttore a pedale e regolatore di pressione, che migliorano la precisione saldatura.

ÿÿ Schizzo del piano



La scheda parametri di riferimento per regolare la corrente

Spessore di Striscia di nichel Materiale di striscia di nichel	0,1 mm 0,12 mm		0,15 mm	0,2 mm
Placcato nickel	1P-40	2P-50	2P-65	2P-65 Manopola potenza impulso scala 5-6
Nichel puro	2P-50	2P-70	2P-65 Manopola di potenza a impulsi Scala 5-6	-

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.

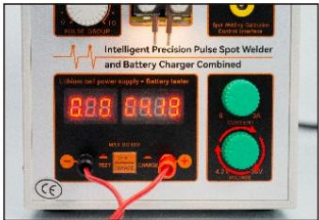
Modalità operativa di ricarica della batteria

- 1.Per confermare la tensione nominale e la capacità della batteria o del pacco batteria,
verrà addebitato.
- 2.Per regolare la tensione di uscita della macchina. Ad esempio, è 3,6 V per ciascun litio
batteria, quindi è necessario regolare la tensione di uscita per unità di 4,2±0,05 V, anche per la
batteria.
- 3.Per regolare il valore della corrente costante di carica della macchina, standard per
la capacità della batteria corrisponde al valore 1:1, ad esempio la capacità della batteria è 1000 mA/
h, è necessario regolare la corrente costante a circa 0,50 A.
Se la capacità della batteria non è nota, è possibile regolare la corrente costante
valore a circa 0,50 A, ma l'aumento della temperatura non può superare 20 , altrimenti,
dovresti diminuire la corrente di carica.Attenzione! la batteria verrà danneggiata se la corrente di
carica è superiore a 1°C o la batteria prenderà fuoco.
- 4.Per verificare se c'è corrispondenza tra la batteria o il pacco batteria e il
polarità di carica in uscita significa che l'anodo della batteria deve essere collegato al terminale rosso, il
catodo della batteria deve essere collegato al terminale nero, altrimenti la batteria verrà danneggiata.

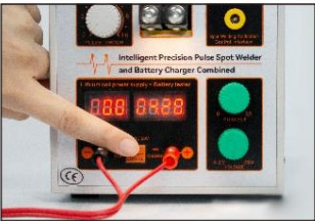
5. L'anodo e il catodo della batteria non possono essere cortocircuitati, poiché potrebbero causare problemi
la batteria ha preso fuoco, altrimenti.
6. Dopo che la batteria o il pacco batteria sono stati collegati correttamente, verrà visualizzato il tubo digitale
la tensione di carica attuale della batteria.it si sommerà con l'aumento della
tempo di ricarica e alla fine si sommerà al valore di tensione impostato; il saldatore lo farà
visualizzare la corrente di carica attuale, si ridurrà con l'aumentare del tempo di ricarica e alla fine sarà
prossima allo zero.
7. Quando la tensione raggiunge il limite della tensione della batteria, ad esempio 4,2 V, 8,4 V e così via. La
corrente ammonta al ventesimo della sua capacità, ad esempio 1000 mA/h, la corrente di carica
scende a meno di 50 mA .Significa che la batteria è in carica
Fatto.
8. Come testare la resistenza interna della batteria. Nel normale stato di carica regolare la manopola di ricarica,
uguale alla capacità corrente della batteria, ora testare la tensione di carica e registrare i dati, premere il
pulsante rosso per controllare la tensione effettiva della batteria e
-VBattery record.Secondo $R = \frac{V_{Charge}}{Corrente}$ e converti la batteria interna
resistenza.

9. Operazione di ricarica

Manopola regolabile con precisione della tensione di carica
La tensione di uscita di 4,2 V ~ 36 V può essere regolata. Lo è
necessario girare più volte la manopola precisa per
regolare i parametri della tensione di uscita
(Mix15cerchio)



Pulsante di commutazione modalità test/carica:



Funzione di test: è necessario regolare la manopola
della tensione e della corrente al minimo, è possibile testare il
pacco batteria della serie 2~10.

Funzione di carica: premere l'interruttore di ricarica. La modalità originale è la modalità di test con la luce
rossa. Testare prima la batteria in carica. Premere il tasto Cambia per 2 secondi per passare alla
modalità di ricarica con la luce arancione. Regolare la tensione adeguata. collegare il pacco batteria alla
macchina e regolare la corrente di carica. Riaccendere la saldatrice a punti per passare alla modalità
di test.

ÿÿ La regolazione della pressione dell'ago di saldatura

C'è un regolatore di pressione sopra la macchina, a seconda dello spessore dei diversi pezzi, la pressione tra l'ago di saldatura e il pezzo può essere regolata tramite il regolatore. Quando si salda un pezzo sottile, rivolgersi a

posizione in senso antiorario per ridurre la pressione, quando si salda un pezzo spesso, ruotare in posizione in senso orario per aumentare la pressione. Osservare il giunto di saldatura dopo aver regolato ogni volta la pressione di saldatura. Per rendere il giunto di saldatura solido e affidabile, al fine di raggiungere lo scopo di una saldatura precisa.

ÿÿ La manutenzione dell'ago di saldatura

- 1.L'ago di saldatura sulla nuova macchina deve essere bloccato tramite l'esagono M4 viti.
2. Controllare i due morsetti dell'ago più spesso, se sono ossidati è possibile molarli luminosità con il panno di croco.
3. Controllare i due aghi e le punte degli aghi più spesso, se sono ossidati, è possibile macinarli per riportarli alla luminosità anche con un panno di croco.
4. Per evitare che i morsetti dell'ago e gli aghi di saldatura si ossidino, è possibile spalmarvi sopra un po' di olio lubrificante.

ÿÿ Riparazione di guasti semplici

Fenomeni di guasto	Trattamento
La macchina non funziona	Si prega di controllare l'alimentazione e l'assicurazione dietro la macchina.
Cattivo effetto di saldatura	Verificare che l'alimentazione sia inferiore a 110/220 V e che la presa sia collegata.
Saldatura scadente	Controllare la posizione della saldatura, dell'ago e osservare l'ago di saldatura se è ossidato. Regolare l'ago di saldatura.
Protetto da GFCI	Se si utilizza la macchina per la prima volta, sostituire un altro circuito di alimentazione o cambiare 40A~63A GFCI.
Irregolare ricarica	Controllare la tensione di uscita se la conformità con il pacco batteria; la corrente costante, se impostata in modo ragionevole.
La ricarica protetto chiuso	Riduzione della corrente di carica o utilizzo in un ambiente ben ventilato.

ÿÿ Il metodo operativo della saldatura a punti

- 1.Scollegare soprattutto l'alimentazione, allentare le viti di fissaggio utilizzate per fissare l'ago di saldatura, serrare le viti e regolare la pressione di saldatura dopo aver regolato attentamente l'altezza dell'ago di saldatura.
2. Passare alla posizione "POWER On" dopo aver collegato la saldatrice a punti, passare allo stato di standby
- 3.Se si desidera modificare il valore corrente, il numero dell'impulso di attivazione, è possibile premere tasto di impostazione***.
 - (1) Premere "*" per una volta, dopo aver scelto il primo numero del valore corrente (il tubo digitale luminoso), è possibile premere "UP" o "DOW" per modificare il valore corrente.
 - (2) Premere di nuovo "*" per scegliere il secondo numero del valore corrente (il valore luminoso tubo digitale) e premere "UP" per aggiungere o premere "DOW" per ridurre il valore corrente.
 - (3) Premere "*" per la terza volta per selezionare l'impulso di trigger, premere "UP" per aggiungere o premere "DOW" per ridurre il valore corrente, scegliere "2" per il doppio impulso che è 2 volte la saldatura a punti veloce ,le connessioni di saldatura saranno più affidabili.
 - (4) Premere "*" per la quarta volta per salvare e uscire dai valori di impostazione.
- 4.In base al grado di spessore dei materiali di saldatura per impostare la corrente valore e numero di impulsi, quindi puntare l'espansione polare della batteria verso l'elettrodo di saldatura e spingere l'espansione polare della batteria.
- 5.Quando è richiesta una saldatura di precisione, ma non è consentita la saldatura manuale, l'esterno l'interruttore a pedale può aiutarti a risolvere questo problema.
6. Si basa sullo spessore della striscia di nichel per regolare la pressione di saldatura. 360 gradi manopola senza elettrodo. All'interno è presente una molla per aumentare e diminuire la pressione.



Installare l'interruttore controllato dal pedale. Posizionare la striscia di nichel sulla batteria. Premere saldamente la striscia di nichel e la batteria con la pressione della testa di saldatura. Premere l'interruttore controllato dal pedale per terminare la saldatura.

Attenzione: tenere presente che la saldatrice a punti può utilizzare solo il pedale interruttore controllato per saldare quando l'interruttore a pedale è collegato alla saldatrice a punti. Il microinterruttore è fuori uso.

Batteria per saldatura: pila a bottone Batteria cilindrica 1-4 file di batteria 18650 La lunghezza di saldatura estesa è di 3,5 cm Non può allungarsi e ritirarsi. Non può installare la penna per saldatura Spessore di saldatura della striscia di nichel:

Nichelato: 0,05~0,2 mm Nichel puro: 0,05~0,15 mm



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

CORRECTO
MODELO:788H



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

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos".

Mitad", "Mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría beneficiarse al comprar ciertas herramientas con nosotros. en comparación con las principales marcas principales y no significa necesariamente que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, cuando realice un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

CORRECTO

MODELO:788H



¿NECESITAS AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita soporte técnico? Por favor siéntase libre para 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.



El índice de rendimiento

A. Máquina de soldadura por puntos

1. Voltaje de entrada: AC110V/220V±10%
2. Corriente de soldadura: 50A ~ 800A
(El tiempo de pulso correspondiente: 1 ms ~ 19 ms)

B. Cargador de control numérico

1. Voltaje de carga: 4,2 ~ 36 V (ajustable)
2. Corriente de carga: 0 ~ 2A (ajustable)

C. Peso: 4,3 KG.

D. Tamaño: 140 × 245 × 200 MM

E. Rango de espesor de soldadura de chapa: 0,1 ~ 0,2 mm



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



- Todos los contenidos de este producto están relacionados con la seguridad. Los usuarios deben respetarlos. No operar de acuerdo con las instrucciones puede ser peligroso.
- Las advertencias de seguridad contenidas en este artículo se refieren principalmente al uso correcto de este producto. Las precauciones explican el peligro, el grado de daño y los posibles problemas. La operación ilegal puede dañar sus bienes, propiedades e incluso poner en peligro su seguridad personal.

1. Antes de utilizar el soldador por puntos, lea atentamente este manual y consérvelo correctamente para usarlo en el futuro.
2. No utilice otros accesorios sin el permiso del fabricante, no modifique la máquina de soldar y no la desmonte ni repare por personal de mantenimiento no profesional, de lo contrario pueden producirse incendios, descargas eléctricas y accidentes con lesiones.
3. Verifique si el producto está dañado después de desembalarlo, verifique si los accesorios son seguros y preste atención para verificar que el enchufe y el cable de alimentación estén intactos para evitar el riesgo de descarga eléctrica.
4. Mantenga este producto fuera del alcance de niños o personas incapacitadas.
Los niños y las personas incapacitadas deben utilizar este producto bajo la supervisión de un tutor.
5. En caso de mal funcionamiento, retire el enchufe de alimentación inmediatamente y no dejar el producto defectuoso en funcionamiento.
6. Antes de usar: asegúrese de que su fuente de alimentación sea adecuada para el voltaje del producto. Clasificación. La clasificación de voltaje se encuentra en la etiqueta del producto. El producto utiliza 100-127 Vac o 220-240 Vac y 50/60 HZ. Conecte el cable de alimentación entre el producto y una toma de CA con conexión a tierra.
7. Se debe utilizar un enchufe fijo monofásico de tres etapas con conexión a tierra confiable. Está estrictamente prohibido utilizar un enchufe móvil de cable flexible y compartir un enchufe con otros aparatos eléctricos.
8. Es normal que se produzcan chispas al soldar por puntos. Utilice gafas y guantes durante el proceso de soldadura.
9. No se preocupe por la iluminación del flash. El soldador por puntos es de alta potencia. máquina y descarga alta corriente instantáneamente, porque este momento es de 20 ms y es normal.
10. Cuando no esté en uso, se debe cortar el suministro de energía para garantizar la seguridad.
11. No utilice este producto en un ambiente con agua nebulizada o en un lugar inflamable o ambiente explosivo.
12. Mantenga el cable de alimentación alejado de fuentes de calor.

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

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW
2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga,
CA 91730



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



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

Hecho en china

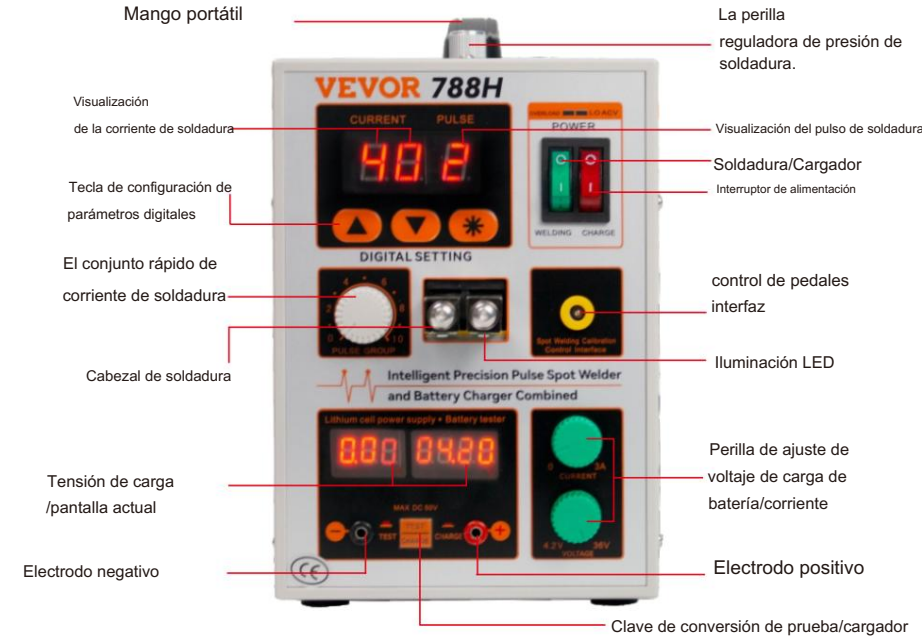
	Advertencia: para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	ELIMINACIÓN CORRECTA Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor con ruedas tachado indica que el producto requiere 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.

Yo, resumen

Este es un cargador de batería y soldadura por puntos de microcomputadora dos en uno, tiene una amplia Rango de ajuste actual, funciones sólidas y alta confiabilidad, por lo que está adaptado para soldar o ensamblar la batería recargable, soldar y montar piezas de trabajo de metal, etc.

1. Soldadura por puntos de microordenador de doble pulso y cargador de batería, ese es el Primera tecnología del mundo.
2. Control por microcomputadora hasta el nivel 199(99*1;99*2), parámetro de precisión configuración.
3. Hay uno o dos pulsos para elegir una soldadura más rápida.
4. Tiene dos configuraciones actuales para configurar rápidamente la corriente de soldadura. El máximo hasta 16 pulsos. Adecuado para soldar material más grueso.
5. La parte de carga tiene 4,2 V-36 V para regularse continuamente, está satisfecha para La mayoría de las baterías individuales y ensambladas para cargar y probar.
6. El probador de batería específico puede probar el voltaje de carga flotante, es conveniente para elegir el voltaje apropiado para cargar.
7. Tiene interruptor de pie y ajustador de presión, que mejoran la precisión de soldadura.

, bosquejo del plano



La hoja de parámetros como referencia para ajustar la corriente.

espesor de tira de níquel Material de tira de níquel	0,1 mm 0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm
Níquelado	1P-40	2P-50	2P-65 Perilla de potencia de pulso escala 5-6
Níquel puro	2P-50	2P-70	2P-65 Perilla de potencia de pulso escala 5-6

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.

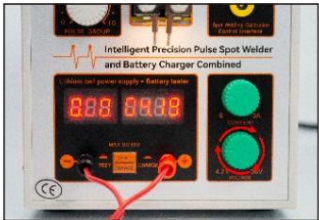
Modo de operación de carga de batería

- 1. Para confirmar el voltaje nominal y la capacidad de la batería o paquete de baterías, eso va a ser acusado.
- 2. Para ajustar el voltaje de salida de la máquina, como 3,6 V de cada litio.
batería, por lo que debe ajustar la salida de voltaje por unidad de $4,2 \pm 0,05$ V, también la batería.
- 3. Para ajustar el valor de corriente constante de carga de la máquina, estándar para La capacidad de la batería corresponde al valor 1:1, por ejemplo, la capacidad de la batería es de 1000 mA/h, debe ajustar la corriente constante a aproximadamente 0,50 A.
Si se desconoce la capacidad de la batería, puede ajustar la corriente constante Valor de aproximadamente 0,50 A, pero el aumento de temperatura no puede exceder los 20 , si no, Debes disminuir la corriente de carga. ¡Atención! La batería se dañará si la corriente de carga supera 1C o provocará que la batería explote en llamas.
- 4. Para confirmar si hay correspondencia entre la batería o el paquete de baterías y el La polaridad de carga de salida significa que el ánodo de la batería debe conectarse con el terminal rojo, el cátodo de la batería debe conectarse con el terminal negro; de lo contrario, la batería se dañará.

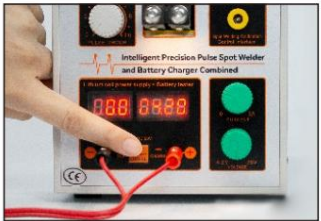
- 5. El ánodo y el cátodo de la batería no pueden sufrir un cortocircuito, lo que provocará el De lo contrario, la batería se incendiará.
- 6. Después de que la batería o el paquete de baterías estén conectados correctamente, el tubo digital mostrará El voltaje de carga actual de la batería. Se sumará con el aumento del tiempo de carga y finalmente se sumará al valor de voltaje configurado; el soldador muestra la corriente de carga actual, se reducirá con el aumento del tiempo de carga y estará cerca de cero al final.
- 7. Cuando el voltaje suma hasta el límite de voltaje de la batería, como 4,2 V, 8,4 V, etc. La corriente suma hasta la vigésima parte de su capacidad, como 1000 mA/h, la corriente de carga cae a menos de 50 mA. .Significa que la carga de la batería está hecho.
- 8. Cómo probar la resistencia interna de la batería. En el estado normal de carga, ajuste la perilla de carga, igual a la corriente de capacidad de la batería, ahora pruebe el voltaje de carga y registre los datos, presione el botón rojo para verificar el voltaje real de la batería y -VRegistro de batería.Según $R = \frac{V_{Charge}}{R = Actual}$ y convierte la batería interna resistencia.

9.Operación de carga

Perilla ajustable de precisión de voltaje de carga
Se puede ajustar el voltaje de salida de 4,2 V ~ 36 V. Es Es necesario girar varias veces la perilla precisa para ajustar los parámetros de voltaje de salida.
(Mezcla 15círculo)



Botón de cambio de modo de prueba/carga:



Función de prueba: es necesario ajustar la perilla de voltaje y corriente al mínimo, puede probar paquetes de baterías de la serie 2 ~ 10.

Función de carga: presione el interruptor de carga. El modo original es el modo de prueba, en el que la luz está en rojo. Pruebe primero la batería de carga. Presione la tecla de cambio durante 2 segundos para cambiar al modo de carga, en el que la luz está en naranja. Ajuste el voltaje adecuado. El paquete de baterías se conecta a la máquina y ajusta la corriente de carga. Vuelva a encender la soldadora por puntos para cambiarla al modo de prueba.

El ajuste de la presión de la aguja de soldadura.

Hay un regulador de presión encima de la máquina, de acuerdo con el grosor de las diferentes piezas de trabajo, la presión entre la aguja de soldadura y la pieza de trabajo se puede ajustar a través del regulador. Cuando suelde una pieza de trabajo delgada, gire a posición en sentido antihorario para reducir la presión, cuando suelde una pieza gruesa, gire en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la presión. Para observar la junta de soldadura después de ajustar la presión de soldadura cada vez. Para que la junta de soldadura sea firme y confiable, para lograr el propósito de una soldadura precisa.

El mantenimiento de la aguja de soldar.

1. La aguja de soldadura de la nueva máquina debe sujetarse a través del hexágono M4. tornillos.
2. Compruebe las dos abrazaderas de aguja con más frecuencia; si están oxidadas, puede molerlas para brillo con tela de azafrán.
3. Revise las dos agujas y las puntas de las agujas con más frecuencia; si está oxidado, también puede moler hasta obtener brillo con un paño de azafrán.
4. Para evitar que las abrazaderas de agujas y las agujas de soldadura se oxiden, puede untarlas con un poco de aceite lubricante.

Reparación de avería simple

Fenómenos de falla	Tratamiento
La maquina no funciona	Verifique la energía y el seguro detrás de la máquina.
Mal efecto de soldadura	Verifique que la fuente de alimentación sea inferior a 110/220 V y que el enchufe esté conectado.
Mala soldadura	Verifique la posición de la soldadura, la aguja y observe la aguja de soldadura si está oxidada. Ajuste la aguja de soldadura.
protegido por GFCI	Si utiliza la máquina por primera vez, reemplace otro circuito de alimentación o cambie 40A~63A GFCI.
Irregular cargando	Verifique que el voltaje de salida cumpla con el paquete de baterías; La corriente constante si se establece de manera razonable.
la carga protegido cerrado	Reducción de la corriente de carga o uso en un ambiente bien ventilado.

El método de operación de la soldadura por puntos

1. Sobre todo, desconecte la fuente de alimentación, afloje los tornillos de fijación que se utilizan para sujetar la aguja de soldar, apriete los tornillos y ajuste la presión de soldadura después de ajustar cuidadosamente la altura de la aguja de soldar.
2. Cambie a la posición "Encendido" después de enchufar, la máquina de soldadura por puntos pasa al estado de espera.
3. Si desea cambiar el valor actual, el número de pulso del disparador, puede presionar el tecla de configuración***.
 - (1) Presione***por una vez, después de elegir el primer número del valor actual (el tubo digital brillante), puede presionar "UP" o "DOW" para cambiar el valor actual.
 - (2) Presione *** nuevamente para elegir el segundo número del valor actual (el brillo tubo digital) y presione "ARRIBA" para agregar o presione "DOW" para reducir el valor actual.
 - (3) Presione *** por tercera vez para seleccionar el pulso de disparo, presione "ARRIBA" para agregar o presione "DOW" para reducir el valor actual, elija "2" para el pulso doble, que es 2 veces más rápido en la soldadura por puntos. , las conexiones de soldadura serán más confiables.
 - (4) Presione *** por cuarta vez, guardará y saldrá de los valores de configuración.
4. Según el grado de espesor de los materiales de soldadura para configurar la corriente valor y número de pulso, luego apunte la pieza del polo de la batería hacia el electrodo de soldadura y empuje la pieza del polo de la batería.
5. Cuando se requiere soldadura de precisión, pero no se permite la soldadura manual, el externo El interruptor de pie puede ayudarlo a resolver este problema.
6. Se basa en el espesor de la tira de níquel para ajustar la presión de soldadura. 360 grados Perilla sin electrodos. Hay un resorte en el interior para aumentar y disminuir la presión.



Instale el interruptor controlado por pedal. Coloque la tira de níquel en la batería. Presione firmemente la tira de níquel y la batería con presión del cabezal de soldadura. Presione el interruptor controlado por pedal para finalizar la soldadura. Atención: tenga en cuenta que el soldador por puntos solo puede usar el pedal. interruptor controlado para soldar cuando el interruptor del pedal está conectado al soldador por puntos. El microinterruptor está fuera de acción.

Batería de soldadura: Pila de botón Batería cilíndrica 1-4 filas de batería 18650 La longitud extendida de soldadura es de 3,5 cm No se puede estirar ni retroceder. No se puede instalar un bolígrafo de soldadura Espesor de soldadura de la tira de níquel: Niquelado: 0,05 ~ 0,2 mm Níquel puro: 0,05 ~ 0,15 mm



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

NA MIEJSCU
MODEL: 788H



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

Nadal dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić Państwu narzędzia w konkurencyjnej cenie." Oszczędzaj Połowa", „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkową kwotę oszczędności, jakie możesz zyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi, topowymi markami i niekoniecznie oznacza uwzględnienie wszystkich kategorii oferowanych przez nas narzędzi. Przypominamy, aby podczas składania zamówienia u nas dokładnie sprawdzić, czy faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z czołowymi markami.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

NA MIEJSCU

MODEL: 788H



POTRZEBUJĘ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Nie krępuj się

aby 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 środków.

- 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 radio-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.



Indeks wydajności

A. Zgrzewarka punktowa

- 1. Napięcie wejściowe: AC110V/220V $\pm$ 10%
- 2. Prąd spawania: 50A ~ 800A
(Odpowiadający czas impulsu: 1 ms ~ 19 ms)

B. Ładowarka sterowana numerycznie

- 1. Napięcie ładowania: 4,2 ~ 36 V (regulowane)
- 2. Prąd ładowania: 0 ~ 2A (regulowany)

C. Waga: 4,3 kg

D. Rozmiar: 140 × 245 × 200 MM

E. Zakres grubości spawania blachy: 0,1 ~ 0,2 MM



INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA



- Cała zawartość tego produktu ma związek z bezpieczeństwem. Użytkownicy muszą ich przestrzegać. Niezastosowanie się do instrukcji może być niebezpieczne.
- Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa zawarte w tej pozycji dotyczą głównie prawidłowego użytkowania tego produktu. Środki ostrożności wyjaśniają niebezpieczeństwo, stopień szkód i możliwe przyczyny. Nielegalne działanie może spowodować uszkodzenie Twojego towaru, mienia, a nawet zagrozić Twojemu bezpieczeństwu osobistemu.
 1. Przed użyciem zgrzewarki punktowej prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją i zachowanie jej do wykorzystania w przyszłości.
 2. Nie używaj innych akcesoriów bez zgody producenta, nie modyfikuj spawarki, nie demontuj i nie naprawiaj ich przez nieprofesjonalny personel konserwacyjny, w przeciwnym razie może dojść do pożaru, porażenia prądem lub obrażeń.
 3. Po rozpakowaniu proszę sprawdzić czy produkt nie jest uszkodzony, sprawdzić czy akcesoria są bezpieczne oraz zwrócić uwagę czy wtyczka i przewód zasilający muszą być nienaruszone, aby uniknąć ryzyka porażenia prądem.
 4. Proszę trzymać ten produkt poza zasięgiem dzieci i osób niepełnosprawnych.
Dzieci i osoby niepełnosprawne powinny używać tego produktu pod nadzorem opiekuna.
 5. W przypadku nieprawidłowego działania należy natychmiast wyjąć wtyczkę z gniazdka i tego nie robić pozostawić wadliwy produkt w stanie sprawnym.
 6. Przed użyciem: Upewnij się, że źródło zasilania jest odpowiednie dla napięcia produktu
Napięcie znamionowe znajduje się na etykiecie produktu. Użytkownicy produktu mogą mieć napięcie 100-127 V AC lub 220-240 V AC i 50/60 Hz. Podłącz przewód zasilający pomiędzy produktu i uziemionego gniazdka elektrycznego.
 7. Należy używać jednofazowego, stałego, trójstopniowego gniazdka z niezawodnym uziemieniem.
Surowo zabrania się używania gniazdka mobilnego z elastycznym przewodem i dzielenia gniazdka z innymi urządzeniami elektrycznymi.
 8. Podczas zgrzewania punktowego iskrzenie jest zjawiskiem normalnym. Podczas spawania należy nosić okulary i rękawice.
 9. Proszę nie martwić się o oświetlenie w trybie flash. Zgrzewarka punktowa ma dużą moc maszynę i natychmiast rozładowuje wysoki prąd. Ponieważ ten moment trwa 20 ms i jest to normalne.
 10. Gdy urządzenie nie jest używane, należy odłączyć zasilanie, aby zapewnić bezpieczeństwo.
 11. Nie używaj tego produktu w środowisku mgły wodnej lub w środowisku łatwopalnym środowisko wybuchowe.
 12. Trzymaj przewód zasilający z dala od źródeł ciepła.

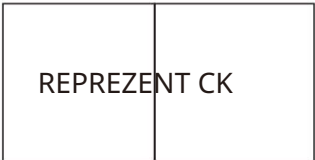
Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Szanghaj

Import do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW
2122 Australii

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



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



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

Wyprodukowano w Chinach

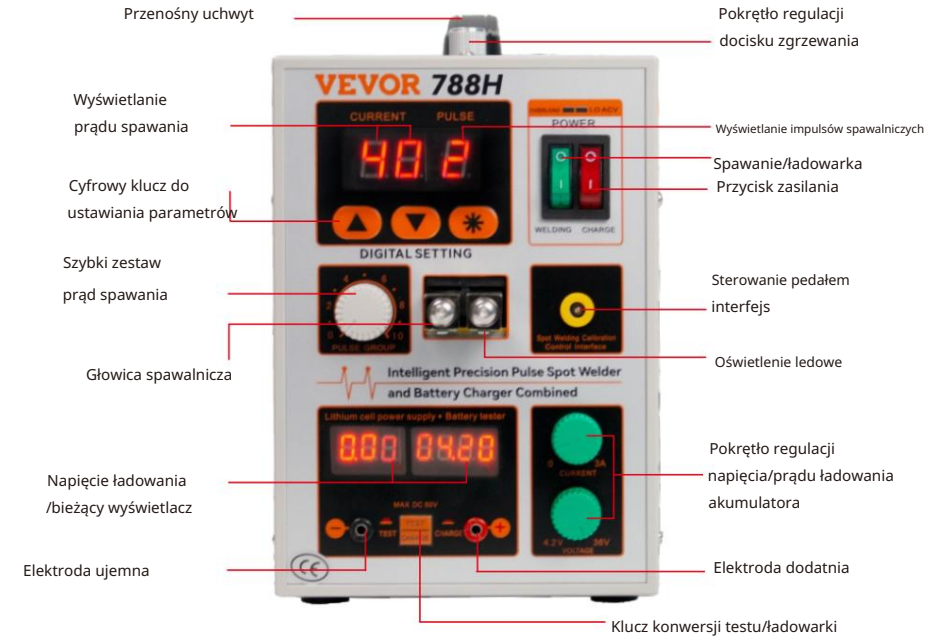
	Ostrzeżenie — aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA Ten produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/EC. Symbol przekreślonego kosza na śmieci oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki śmieci na terenie Unii Europejskiej. 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

Ja. Podsumowanie

Jest to mikrokomputerowe zgrzewanie punktowe i ładowarka akumulatorów typu „dwa w jednym”. zakres regulacji prądu, mocne funkcje i wysoka niezawodność, dlatego jest przystosowany do spawania lub montaż akumulatora, spawanie i montaż metalowego przedmiotu i tak dalej.

1. Mikrokomputerowe zgrzewanie punktowe i ładowarka z podwójnym impulsem, to jest to pierwsza technologia na świecie.
2. Sterowanie mikrokomputerem do poziomu 199 (99*1; 99*2), parametr precyzji ustawienie.
3. Do szybszego spawania można wybrać jeden lub dwa impulsy.
4. Posiada dwa ustawienia prądu umożliwiające szybkie ustawienie prądu spawania. Maksymalny do 16 impulsów. Kombinezon do spawania grubszych materiałów.
5. Część ładująca ma napięcie od 4,2 V do 36 V, które jest stale regulowane, co jest zadowalające większość pojedynczych i zmontowanych akumulatorów do ładowania i testowania.
6. Specjalny tester baterii może sprawdzić napięcie ładowania pływakowego, jest to wygodne aby wybrać odpowiednie napięcie do ładowania.
7. Posiada przełącznik nożny i regulator ciśnienia, które poprawiają dokładność spawalniczy.

, Szkic planu



Arkusz parametrów w celach informacyjnych, aby dostosować prąd

Grubość Pasek niklowy Materiał z pasek niklowy	0,1 mm 0,12 mm		0,15 mm	0,2 mm
Niklowane	1P-40	2P-50	2P-65	2P-65 Pokrętko mocy impulsowej w skali 5-6
Czysty nikiel	2P-50	2P-70	2P-65 Pokrętko zasilania impulsowego Skala 5-6	-

NOTATKA:

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

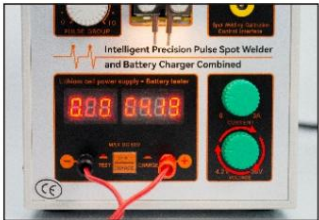
Tryb ładowania akumulatora

- 1. Aby potwierdzić napięcie znamionowe i pojemność akumulatora lub zestawu akumulatorów, należy: zostanie obciążony.
- 2. Aby wyregulować napięcie wyjściowe maszyny. Na przykład 3,6 V dla każdego litu baterii, dlatego należy dostosować napięcie wyjściowe na jednostkę $4,2 \pm 0,05$ V, również dla pakietu baterii.
- 3. Aby wyregulować wartość prądu stałego ładowania maszyny, standard dla pojemność baterii odpowiadająca wartości 1:1, np. pojemność baterii wynosi 1000mA/h, należy ustawić prąd stały na około 0,50A.
Jeśli pojemność akumulatora nie jest znana, można wyregulować prąd stały wartość około 0,50A, ale wzrost temperatury nie może przekroczyć 20 , Jeśli nie, należy zmniejszyć prąd ładowania. Uwaga! akumulator zostanie uszkodzony, jeśli prąd ładowania będzie większy niż 1C lub spowoduje, że akumulator stanie w płomieniach.
- 4. Aby potwierdzić, czy jest to odpowiednik akumulatora lub zestawu akumulatorów i polaryzacja ładowania wyjściowego oznacza, że anoda akumulatora powinna być połączona z czerwonym zaciskiem, katoda akumulatora powinna być połączona z czarnym zaciskiem, w przeciwnym razie akumulator zostanie uszkodzony.

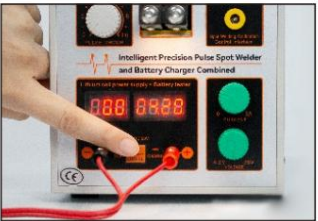
- 5. Anoda i katoda akumulatora nie mogą być zwarte, spowoduje to w przeciwnym razie akumulator stanie w płomieniach.
- 6. Po prawidłowym podłączeniu akumulatora lub zestawu akumulatorów wyświetli się cyfrowy w kształcie tuby aktualne napięcie ładowania akumulatora. Będzie ono sumowane wraz ze wzrostem czas ładowania i w końcu zsumuje się do ustawionej wartości napięcia; spawacz to zrobi wyświetla aktualny prąd ładowania, będzie on zmniejszał się wraz ze wzrostem czasu ładowania i na koniec będzie bliski zeru.
- 7. Gdy napięcie osiągnie limit napięcia akumulatora, np. 4,2 V, 8,4 V itd. Prąd dodany do dwudziestej jego pojemności, np. 1000 mA/h, prąd ładowania spadnie do mniej niż 50 mA .Oznacza to, że ładowanie akumulatora trwa zrobione.
- 8. Jak sprawdzić rezystancję wewnętrzną akumulatora. W normalnym stanie naładowania wyreguluj pokrętko ładowania na wartość prądu pojemności akumulatora, następnie sprawdź napięcie ładowania i zapisz dane, naciśnij czerwony przycisk, aby sprawdzić rzeczywiste napięcie akumulatora i VRekord akumulatora. Według $R = \frac{V_{\text{charge}}}{\text{Prąd}}$ i konwertujesz baterię wewnętrzną opór.

9. Operacja ładowania

Precyzyjne pokrętko regulacji napięcia ładowania
Można regulować napięcie wyjściowe 4,2 V ~ 36 V. Tak jest konieczne jest wielokrotne przekręcenie precyzyjnego pokrętła w celu regulacji parametrów napięcia wyjściowego (Mix15 okręgów)



Przycisk zmiany trybu testowania/ładowania:



Funkcja testowa: Konieczne jest ustawienie pokrętła napięcia i prądu na minimum, aby przetestować akumulator serii 2 ~ 10.

Funkcja ładowania: Naciśnij przełącznik ładowania. Oryginalny tryb to tryb testowy, w którym lampka świeci na czerwono. Najpierw przetestuj ładujący się akumulator. Naciśnij przycisk zmiany na 2 sekundy, aby przejść do trybu ładowania, w którym lampka świeci się na pomarańczowo. Wyreguluj odpowiednie napięcie. podłącz akumulator do maszyny i wyreguluj prąd ładowania. Aby przejść do trybu testowego, włącz ponownie zgrzewarkę punktową.

, Regulacja docisku igły spawalniczej

Nad maszyną znajduje się regulator ciśnienia, zależnie od grubości różnych przedmiotów obrabianych. Za pomocą regulatora można regulować ciśnienie pomiędzy igłą spawalniczą a przedmiotem obrabianym. Podczas spawania cienkiego przedmiotu należy przejść do kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć ciśnienie, podczas spawania grubego przedmiotu obróć do pozycji zgodnej z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć ciśnienie. Obserwować złącze lutowane po każdorazowej regulacji ciśnienia spawania. Aby połączenie lutowane było mocne i niezawodne, aby osiągnąć cel precyzyjnego spawania.

Konserwacja igły spawalniczej

- 1. Igła spawalnicza w nowej maszynie musi być zaciśnięta za pomocą sześciokąta M4 śruby.
- 2. Częściej sprawdzaj dwa zaciski igieł, jeśli są utlenione, możesz je zeszlifować jasność za pomocą krokusowej tkaniny.
- 3. Częściej sprawdzaj obie igły i końcówki igieł, jeśli są utlenione, możesz również wyszlifować do jasności szmatką krokusową.
- 4. Aby zapobiec utlenieniu zacisków igieł i igieł spawalniczych, można nasmarować je odrobiną oleju smarującego.

, Naprawa prostej usterki

Zjawiska usterek	Leczenie
Maszyna nie działa	Sprawdź moc i ubezpieczenie za maszyną.
Zły efekt spawania	Sprawdź zasilanie, jeśli jest mniejsze niż 110/220 V i czy gniazdko jest podłączone.
Słabe spawanie	Sprawdź pozycję spawania, igły i obserwuj igłę spawalniczą, jeśli jest utleniona. Wyreguluj igłę spawalniczą.
Chroniony GFCI	Jeśli używasz urządzenia po raz pierwszy, wymień inny obwód zasilania lub zmień GFCI 40A ~ 63A.
Nieregularny ładowanie	Sprawdź napięcie wyjściowe, czy jest zgodne z akumulatorem; prąd stały, czy ustawiony na rozsądnym poziomie.
Ładowanie chronione zamknięte	Zmniejszenie prądu ładowania lub użytkowanie w dobrze wentylowanym pomieszczeniu.

Metoda działania zgrzewania punktowego

- 1. Przede wszystkim odłącz zasilanie, poluzuj śruby mocujące igłę zgrzewającą, dokręć śruby i wyreguluj docisk zgrzewania po dokładnym wyregulowaniu wysokości igły zgrzewającej.
- 2. Po podłączeniu przełącz do pozycji „POWER On”, zgrzewarka punktowa przejdzie w stan gotowości
- 3. Jeśli chcesz zmienić aktualną wartość, numer impulsu wyzwalającego, możesz nacisnąć klawisz ustawień“*“.
- (1) Naciśnij jednokrotnie „*“, po wybraniu pierwszej liczby bieżącej wartości (tzw jasny cyfrowy w kształcie tuby), możesz nacisnąć „UP” lub „DOW”, aby zmienić aktualną wartość.
- (2) Naciśnij ponownie „*“, aby wybrać drugą liczbę bieżącej wartości (jasność cyfrowy w kształcie tuby) i naciśnij „UP”, aby dodać lub naciśnij „DOW”, aby zmniejszyć bieżącą wartość.
- (3) Naciśnij „*“ po raz trzeci, aby wybrać impuls wyzwalający, aby nacisnąć „UP”, aby dodać lub naciśnij „DOW”, aby zmniejszyć aktualną wartość, wybierz „2” dla podwójnego impulsu, który jest 2 razy szybszym zgrzewaniem punktowym , połączenia lutowane będą bardziej niezawodne.
- (4) Naciśnij „*“ czwarty raz, aby zapisać i wyjść z ustawień.
- 4. W zależności od stopnia grubości materiałów spawalniczych ustawić prąd wartość i numer impulsu, następnie skieruj biegun akumulatora w stronę elektrody spawalniczej i wciśnij biegun akumulatora.
- 5. Gdy wymagane jest spawanie precyzyjne, ale spawanie ręczne nie jest dozwolone, zewnętrzne przełącznik nożny może pomóc rozwiązać ten problem.
- 6. Opiera się na grubości taśmy niklowej, aby dostosować ciśnienie spawania. 360 stopni pokrętko bezelektrodowe. Wewnątrz znajduje się sprężyna służąca do zwiększania i zmniejszania ciśnienia.



Zamontuj przełącznik sterowany pedałem nożnym. Umieść pasek niklowy na akumulatorze. Dociśnij pasek niklowy i akumulator dociskając głowicę spawalniczą. Naciśnij przełącznik sterowany pedałem, aby zakończyć spawanie.

Uwaga: Należy pamiętać, że zgrzewarka punktowa może używać wyłącznie pedału nożnego sterowany przełącznik do spawania, gdy przełącznik nożny jest podłączony do zgrzewarki punktowej. Mikroprzełącznik nie działa.

Bateria spawalnicza: Ogniwo guzikowe Bateria cylindryczna 1-4 rzędy baterii 18650 Długość przedłużenia spawania wynosi 3,5 cm Nie może się rozciągać ani cofać. Nie można zainstalować pióra spawalniczego Grubość spawania taśmy niklowej:

Niklowany: 0,05 ~ 0,2 mm Czysty nikiel: 0,05 ~ 0,15 mm



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

**SPOT AAN
MODEL:788H**



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

We blijven ons inzetten om u gereedschap te bieden tegen een concurrerende prijs.'Besparen Halve', "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 vergeleken met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat het alle door ons aangeboden categorieën gereedschappen omvat. Wij verzoeken u vriendelijk om bij het plaatsen van een bestelling bij ons goed na te gaan of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SPOT AAN

MODEL:788H



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u productvragen? Technische ondersteuning nodig? Voel je vrij

om contact met ons op te nemen:

**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.



De prestatie-index

A. Puntlasmachine

1. Ingangsspanning: AC110V/220V $\pm$ 10%
2. Lasstroom: 50A ~ 800A
(De bijbehorende pulstijd: 1 ms ~ 19 ms)

B. Numerieke besturingsoplader

1. Laadspanning: 4,2 ~ 36V (instelbaar)
2. Laadstroom: 0 ~ 2A (instelbaar)

C. Gewicht: 4,3 kg

D. Grootte: 140×245×200MM

E. Bereik van lasdikte van plaatwerk: 0,1 ~ 0,2 mm



VEILIGHEIDSLINSTRUCTIES



- Alle inhoud van dit product heeft betrekking op de veiligheid. Gebruikers moeten zich hieraan houden. Als u de instructies niet volgt, kan dit gevaarlijk zijn.
- De veiligheidswaarschuwingen in dit artikel zijn voornamelijk bedoeld voor het juiste gebruik van dit product. In de voorzorgsmaatregelen worden het gevaar, de mate van schade en de mogelijke zaken uitgelegd. Illegale handelingen kunnen uw goederen en eigendommen beschadigen en zelfs uw persoonlijke veiligheid in gevaar brengen.
 1. Lees deze handleiding zorgvuldig door voordat u het puntlasapparaat gebruikt en bewaar deze goed voor toekomstig gebruik.
 2. Gebruik geen andere accessoires zonder toestemming van de fabrikant, wijzig de lasmachine niet en demonteer en repareer ze niet door niet-professioneel onderhoudspersoneel, anders kunnen brand, elektrische schokken en letselongevallen optreden.
 3. Controleer of het product na het uitpakken beschadigd is, controleer of de accessoires veilig zijn en let erop dat de stekker en het netsnoer intact moeten zijn om het risico op een elektrische schok te voorkomen.
 4. Bewaar dit product buiten het bereik van kinderen of gehandicapten. Kinderen en gehandicapten moeten dit product gebruiken onder toezicht van een voogd.
 5. Haal bij een storing onmiddellijk de stekker uit het stopcontact en doe dat niet laat het defecte product in werkende staat achter.
 6. Vóór gebruik: Zorg ervoor dat uw stroombron geschikt is voor de productspanning nominale spanning. De spanning staat op het productlabel. Het product gebruikt 100-127Vac of 220-240Vac en 50/60 HZ. Sluit het netsnoer aan tussen het product en een geaard stopcontact.
 7. Er moet een eenfasig vast drietraps stopcontact met betrouwbare aarding worden gebruikt. Het is ten strengste verboden om een mobiel stopcontact met flexibele draad te gebruiken en een stopcontact te delen met andere elektrische apparaten.
 8. Het is normaal dat er tijdens het puntlassen vonken ontstaan. Draag tijdens het lasproces een bril en handschoenen.
 9. Maak je geen zorgen over de verlichting in de flits. De puntlasmachine heeft een hoog vermogen machine en hoge stroom onmiddellijk ontladen. Omdat dit moment binnen 20 ms ligt en het normaal is.
 10. Wanneer het apparaat niet wordt gebruikt, moet de stroomtoevoer worden uitgeschakeld om de veiligheid te garanderen.
 11. Gebruik dit product niet in een omgeving met waternevel of in een brandbare omgeving explosieve omgeving.
 12. Houd het netsnoer uit de buurt van warmtebronnen.

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

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

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho
Cucamonga, CA 91730



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



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

Gemaakt in China

	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.

Ik, samenvatting

Dit is een twee-in-één microcomputer-puntlas- en batterijlader, hij heeft een brede huidig instelbereik, sterke functies en hoge betrouwbaarheid, dus het is aangepast voor lassen of monteren van de oplaadbare batterij, lassen en monteren van metalen werkstukken enzovoort.

1. Double-pulse microcomputer puntlassen en batterijlader, dat is de eerste technologie ter wereld.
2. Microcomputerbesturing tot niveau 199 (99 * 1; 99 * 2), precisieparameter instelling.
3. Er zijn één of twee pulsen om te kiezen voor sneller lassen.
4. Het heeft twee huidige instellingen om de lasstroom snel in te stellen. Het maximum is maximaal 16 puls. Geschikt voor het lassen van dikker materiaal.
5. Het oplaadgedeelte heeft 4,2 V-36 V om continu te worden geregeld, het is tevreden de meeste afzonderlijke en geassembleerde batterijen voor opladen en testen.
6. De specifieke batterijtester kan de vlotterlaadspanning testen, het is handig om de juiste spanning voor het opladen te kiezen.
7. Het heeft een voetschakelaar en een drukregelaar, die de nauwkeurigheid verbeteren lassen.

Planschets



Het parameterblad ter referentie om de stroom aan te passen

Dikte van Nikkel strip Materiaal van nikkel strip	0,1 mm 0,12 mm	0,15 mm	0,2 mm
Vernikkeld	1P-40	2P-50	2P-65 Pulskrachtknop 5-6 schaal
Zuiver nikkel	2P-50	2P-70	2P-65 Pulskrachtknop 5-6 schaal

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.

Bedrijfsmodus voor het opladen van de batterij

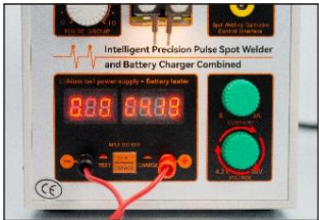
1. Om de nominale spanning en capaciteit van de batterij of het accupakket te bevestigen, dat gaat in rekening worden gebracht.
2. Om de uitgangsspanning van de machine aan te passen. Zoals 3,6 V van elk lithium batterij, dus u moet de uitgangsspanning per eenheid van $4,2 \pm 0,05$ V aanpassen, ook de batterij.
3. Om de laadconstante stroomwaarde van de machine aan te passen, standaard voor batterijcapaciteit die overeenkomt met de 1:1-waarde, zoals de capaciteit van de batterij is 1000mA/h, u moet de constante stroom aanpassen op ongeveer 0,50A. Als de capaciteit van de batterij onbekend is, kunt u de constante stroom aanpassen waarde op ongeveer 0,50A, maar de temperatuur stijgt niet hoger dan 20 , als niet, u dient de laadstroom te verlagen. Let op! de batterij zal beschadigd raken als de laadstroom meer dan 1C bedraagt, of ervoor zorgen dat de batterij in brand vliegt.
4. Om te bevestigen of er overeenstemming is tussen de batterij of het batterijpakket en de uitgangslaadpolariteit betekent dat de batterijanode verbinding moet maken met de rode aansluiting, de batterijkathode moet verbinding maken met de zwarte aansluiting, anders raakt de batterij beschadigd.

5. De anode en kathode van de batterij kunnen geen kortsluiting veroorzaken, dit zal de oorzaak zijn batterij zou anders in brand vliegen.
6. Nadat de batterij of het batterijpakket correct is aangesloten, wordt de digitale buis weergegeven de huidige laadspanning van de batterij zal oplopen met de toename van de oplaadtijd en het zal uiteindelijk oplopen tot de ingestelde spanningswaarde; de lasser zal dat doen de huidige laadstroom weergeeft, zal deze afnemen naarmate de laadtijd toeneemt en uiteindelijk bijna nul zijn.
7. Wanneer de spanning de limiet van de accu spanning bereikt, zoals 4,2 V, 8,4 V enzovoort. De stroom kan oplopen tot een twintigste van de capaciteit, zoals 1000 mA/h, en de laadstroom daalt tot minder dan 50 mA .Dit betekent dat de batterij wordt opgeladen klaar.
8. Hoe de interne weerstand van de batterij te testen. In de normale laadtoestand past u de oplaadknop aan, gelijk aan de huidige capaciteit van de batterij, test nu de laadspanning en registreer de gegevens, druk op de rode knop om de werkelijke batterijspanning te controleren en $R = \frac{V_{\text{Charge}}}{I}$ en je converteert de batterij intern weerstand.

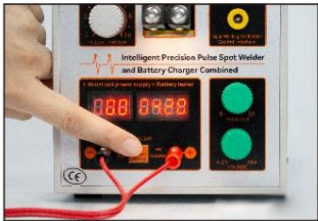
9. Opladen

Oplaadspanning nauwkeurig verstelbare knop

4.2V ~ 36V uitgangsspanning kan worden aangepast. Het is Het is noodzakelijk om de precieze knop meerdere keren te draaien om de uitgangsspanningsparameters aan te passen (Mix15cirkel)



Test/Chargemode-schakelaarknop:



Testfunctie: het is noodzakelijk om de spannings- en stroomknop op het minimum in te stellen, het kan een batterij uit de 2 ~ 10-serie testen.

Oplaadfunctie: druk op de oplaadschakelaar. De oorspronkelijke modus is de testmodus waarbij het lampje rood is. Test eerst de oplaadbatterij. Druk de wijzigingstoets 2 seconden in om over te schakelen naar de oplaadmodus waarin het lampje oranje brandt. Pas de geschikte spanning aan. Sluit de accu aan op de machine en pas de laadstroom aan. Schakel de puntlasmachine opnieuw in om over te schakelen naar de testmodus.

ÿÿ De aanpassing van de lasnaalddruk

Er is een drukregelaar boven de machine, afhankelijk van de dikte van verschillende werkstukken, kan de druk tussen de lasnaald en het werkstuk worden aangepast via de regelaar. Wanneer u een dun werkstuk las, draai dan naar tegen de klok in om de druk te verminderen, draai bij het lassen van een dik werkstuk naar de positie met de klok mee om de druk te verhogen. Om de soldeerverbinding te observeren nadat u de lasdruk telkens hebt aangepast. Om de soldeerverbinding stevig en betrouwbaar te maken, om het doel van nauwkeurig lassen te bereiken.

ÿÿ Het onderhoud van de lasnaald

1. De lasnaald op de nieuwe machine moet door de M4-zeskant worden geklemd schroeven.
2. Controleer de twee naaldklemmen vaker, als deze geoxideerd zijn, kunt u ze slijpen helderheid met krokusdoek.
3. Controleer de twee naalden en naaldpunten vaker. Als deze geoxideerd zijn, kunt u ook met krokusdoek tot helderheid slijpen.
4. Om te voorkomen dat de naaldklemmen en lasnaalden gaan oxideren, kunt u er wat smeerolie overheen smeren.

ÿÿ Reparatie van eenvoudige fouten

Storingsverschijnselen	Behandeling
De machine draait niet	Controleer de stroomvoorziening en de verzekering achter de machine.
Slecht laseffect	Controleer of de stroomvoorziening lager is dan 110/220V en of het stopcontact is aangesloten.
Slecht laswerk	Controleer de positie van het lassen, de naald en observeer de lasnaald als deze geoxideerd is. Pas de lasnaald aan.
GFCI-beveiligd	Als u de machine voor de eerste keer gebruikt, vervang dan een ander voedingscircuit of wijzig de aardlekschakelaar van 40A~63A.
Onregelmatig opladen	Controleer de uitgangsspanning of deze overeenkomt met het batterijpakket; de constante stroom, ongeacht of deze redelijk is ingesteld.
Het opladen beschermd gesloten	Vermindering van de laadstroom, of gebruik in een goed geventileerde omgeving.

ÿÿ De werkingmethode van puntlassen

1. Ontkoppel vooral de voeding, maak de bevestigingsschroeven los waarmee de lasnaald werd vastgezet, draai de schroeven vast en pas de lasdruk aan nadat u de lasnaaldhoogte zorgvuldig hebt afgesteld.
2. Schakel naar de "POWER On" -positie nadat u de stekker in het stopcontact hebt gestoken, de puntlasmachine schakelt over naar de standby-status
3. Als u de huidige waarde wilt wijzigen, kunt u op het triggerpulsnummer drukken insteltoets "**".
 - (1) Druk één keer op "*" nadat u het eerste nummer van de huidige waarde (de heldere digitale buis), kunt u op "UP" of "DOW" drukken om de huidige waarde te wijzigen.
 - (2) Druk nogmaals op "*" om het tweede getal van de huidige waarde te kiezen (de heldere digitale buis) en druk op "UP" om toe te voegen of druk op "DOW" om de huidige waarde te verlagen.
 - (3) Druk voor de derde keer op "*" om de triggerpuls te selecteren, druk op "UP" om toe te voegen of druk op "DOW" om de huidige waarde te verlagen, kies "2" voor de dubbele puls, wat 2 keer snel puntlassen is zullen de soldeerverbindingen betrouwbaarder zijn.
 - (4) Druk voor de vierde keer op "*" om de instellingswaarden op te slaan en te verlaten.
4. Afhankelijk van de dikte van de lasmaterialen om de stroom in te stellen waarde en pulsnummer, richt vervolgens het accupoolstuk op de laselektrode en druk op het accupoolstuk.
5. Wanneer vereist precisielassen, maar handmatig lassen is niet toegestaan, de externe voetschakelaar kan u helpen dit probleem op te lossen.
6. Het is gebaseerd op de dikte van de nikkelstrip om de lasdruk aan te passen. 360 graden elektrodeloze knop. Er zit een veer in om de druk te verhogen en te verlagen.



Installeer een voetpedaalbediende schakelaar. Plaats de nikkelstrip op de batterij. Druk de nikkelstrip en de batterij stevig aan met druk op de laskop. Druk de voetpedaalbediende schakelaar in om het lassen te beëindigen.

Let op: Houd er rekening mee dat de puntlasmachine alleen een voetpedaal kan gebruiken gecontroleerde schakelaar om te lassen wanneer de voetpedaalschakelaar is aangesloten op het puntlasapparaat. De microschakelaar werkt niet.

Lasbatterij: knoopcel Cilindrische batterij 1-4 rijen 18650-batterij. De verlengde laslengte is 3,5 cm. Hij kan zich niet uitstrekken en terugtrekken. Er kan geen laspen worden geïnstalleerd. Lasdikte van nikkelstrip:

Vernikkeld: 0,05 ~ 0,2 mm Zuiver nikkel: 0,05 ~ 0,15 mm



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

EXAKT
MODELL: 788H



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

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser." 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 toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera 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: 788H



BEHÖVS HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Känn dig fri att kontakta oss:

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.



Säkringshåll
(20A säkring)

Nätkabel

Prestandaindex

A. Punktsvetsmaskin

1. Ingångsspänning: AC110V/220V±10%

2. Svetsström: 50A~800A

(Motsvarande pulstid: 1ms~19ms)

B. Numerisk kontrolladdare

1. Laddningsspänning: 4,2 ~ 36V (justerbar)

2. Laddningsström: 0~2A (justerbar)

C. Vikt: 4,3 kg

D. Storlek: 140×245×200MM

E. Omfång av plåtsvetsstjocklek: 0,1~0,2MM



SÄKERHETS INSTRUKTIONER



- Allt innehåll i denna produkt är relaterat till säkerhet. Användare måste följa dem. Underlåtenhet att använda i enlighet med instruktionerna kan vara farligt.
- Säkerhetsvarningen i denna artikel är främst för korrekt användning av denna produkt. Försiktighetsåtgärderna förklarar faran, graden av skada och möjliga saker. Olaglig användning kan skada dina varor, egendom och till och med äventyra din personliga säkerhet.
 1. Innan du använder punktsvetsmaskinen, läs denna bruksanvisning noggrant och förvara den på rätt sätt för framtida bruk.
 2. Använd inte andra tillbehör utan tillstånd från tillverkaren, modifiera inte svetsmaskinen, och ta inte isär och reparera dem av icke-professionell underhållspersonal, annars kan brand, elektriska stötar och olyckor inträffa.
 3. Kontrollera om produkten är skadad efter uppackning, kontrollera om tillbehören är säkra och var uppmärksam på att kontakten och nätsladden måste vara intakta för att undvika risken för elektriska stötar.
 4. Förvara denna produkt utom räckhåll för barn eller handikappade personer. Barn och handikappade personer bör använda denna produkt under överinseende av en vårdnadshavare.
 5. I händelse av ett fel, dra ur strömkontakten omedelbart och gör det inte lämna den defekta produkten i fungerande skick.
 6. Före användning: Se till att din strömkälla är tillräcklig för produktens spänning klassificering. Spänningen finns på produktetiketten. Produktanvändarna antingen 100-127Vac eller 220-240Vac och 50/60 HZ. Anslut nätsladden mellan produkten och ett jordat AC-uttag.
 7. Måste använda enfas fast trestegsuttag med tillförlitlig jordning. Det är strängt förbjudet att använda mobilt uttag med flexibel tråd och att dela ett uttag med andra elektriska apparater.
 8. Det är normalt att producera gnistor vid punktsvetsning. Använd glasögon och handskar under svetsprocessen.
 9. Please oroa dig inte om belysningen i blick. Punktsvetsare är en hög effekt maskin och laddar ur hög ström omedelbart. Eftersom detta ögonblick är i 20ms och det är normalt.
 10. När den inte används bör strömförsörjningen stängas av för att garantera säkerheten.
 11. Använd inte denna produkt i en vattendimma miljö eller i en brandfarlig eller explosiv miljö.
 12. Håll nätsladden borta från värmekällor.

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



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



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

Tillverkad i Kina

	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 insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater

Jag, Sammanfattning

Detta är en två i en mikrodator punktsvetsning och batteriladdare, den har bred strömjusteringsområde, starka funktioner och hög tillförlitlighet, så den är anpassad för svetsa eller montera det uppladdningsbara batteriet, svetsning och montering av metallarbetsstycke och så vidare.

1. Dubbelpuls mikrodator punktsvetsning och batteriladdare, det är första tekniken i världen.
2. Mikrodatorkontroll upp till nivå 199(99*1;99*2), precisionsparameter miljö.
3. Det finns en eller två pulser att välja till snabbare svetsning.
4. Den har två ströminställningar för att snabbt ställa in svetsström. Den maximala upp till 16 puls. Passar för svetsning av tjockare material.
5. Laddningsdelen har 4,2V-36V till kontinuerligt reglerad, den är nöjd för mest enstaka och monterade batteri för laddning och testning.
6. Den specifika batteritestaren kan testa flytladdningsspänningen, det är bekvämt för att välja lämplig spänning för laddning.
7. Den har fotkontakt och tryckjustering, som förbättrar noggrannheten svetsning.

Planskiss



Parameterbladet för referens för att justera ström

Tjocklek på Nickelremsa Material av nickelremsa	0,1 mm 0,12 mm		0,15 mm	0,2 mm
Nickelpläterad	1P-40	2P-50	2P-65	2P-65 Pulsströmratt 5-6 skala
Rent nickel	2P-50	2P-70	2P-65 Pulsströmratt 5-6 skala	-

NOTERA:

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

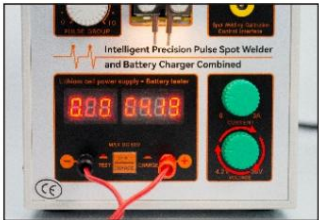
Driftläge för batteriladdning

- 1.För att bekräfta den nominella spänningen och kapaciteten för batteriet eller batteripaketet, att kommer att debiteras.
- 2.Att justera maskinens utspänning. Som att den är 3,6V av varje litium batteri, så du bör justera utspänningen för per enhet på 4,2±0,05V, batteripaketet också.
- 3. För att justera maskinens laddningskonstantströmvärde, standard för batterikapacitet som motsvarar värdet 1:1, som att batteriets kapacitet är 1000mA/h, du bör justera den konstanta strömmen till ca 0,50A.
Om batteriets kapacitet är okänd kan du justera den konstanta strömmen värde vid ca 0,50A, men temperaturen kan inte överstiga 20 , om inte,
Du bör minska laddningsströmmen. Observera! batteriet kommer att skadas om laddningsströmmen överstiger 1C, eller orsaka att batteriet brinner i lågor.
- 4.För att bekräfta om det stämmer överens mellan batteriet eller batteripaketet och utgångsladdningspolaritet betyder det att batterianoden ska anslutas till den röda terminalen, batterikatoden ska anslutas till den svarta terminalen, annars kommer batteriet att skadas.

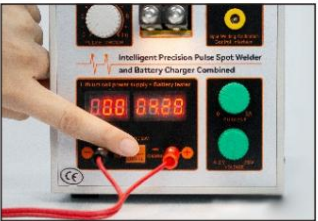
- 5. Batteriets anod och katod kan inte kortslutas, det kommer att orsaka batteriet började brinna, annars.
- 6. Efter att batteriet eller batteripaketet är korrekt anslutet visas det digitala röret den nuvarande laddningsspänningen för batteriet. Det kommer att öka med ökningen av laddningstid och det kommer att läggas till det inställda spänningsvärdet till slut; svetsaren kommer att göra det visa den aktuella laddningsströmmen, kommer den att minska med ökningen av laddningstiden och kommer till slut att vara nära noll.
- 7. När spänningen når upp till gränsen för batterispänningen, såsom 4,2V, 8,4V och så vidare. Strömmen summerar till en tjugondedel av sin kapacitet, såsom 1000mA/h, sjunker laddningsströmmen till mindre än 50mA .Det betyder att batteriet laddas Gjort.
- 8. Hur man testar batteriets inre motstånd. Justera laddningsratten i normalt laddningsläge, lika med batterikapacitetsströmmen, testa nu laddningsspänningen och registrera data, tryck på den röda knappen för att kontrollera batteriets faktiska spänning och -VBattery record.According to $R = \frac{V_{Charge}}{I_{Actual}}$ och du omvandlar batteriet internt motstånd.

9. Laddningsoperation

Laddningsspänning precisionsjusterbar ratt 4.2V~36V utspänning kan justeras.Det är nödvändigt att flera vrida den exakta rattan för att justera utgångsspänningsparametrarna (Mix15cirkel)



Knapp för test/laddningsläge:



Testfunktion: Det är nödvändigt att justera spännings- och strömratten till ett minimum, det kan testa 2 ~ 10-seriens batteripaket.

Laddningsfunktion: Tryck på laddningsomkopplaren. Originalläget är testläge där lampan lyser rött. Testa laddningsbatteriet först. Tryck på ändringsknappen till 2 sekunder för byte till laddningsläge där lampan är i orange. Justera lämplig spänning. batteripaket anslut till maskinen och justera laddningsströmmen. Slå på punktsvetsaren igen för att byta till testläge.

ÿÿ Justeringen av svetsnålstrycket

Det finns en tryckregulator ovanför maskinen, beroende på tjockleken på olika arbetsstycken, kan trycket mellan svetsnålen och arbetsstycket justeras genom regulatorn. När du svetsar tunt arbetsstycke, vänd dig till

moturs läge för att minska trycket, när du svetsar tjockt arbetsstycke, vrid

till medurs läge för att öka trycket. att observera lödfogen efter att ha justerat svetstrycket varje gång. för att göra lödfogen fast och pålitlig, för att uppnå syftet med exakt svetsning.

ÿÿ Underhåll av svetsnål

1. Svetsnålen på den nya maskinen måste klämmas fast genom M4 sexkant skruvar.
2. Kontrollera de två nålklämmorna oftare, om den är oxiderad kan du slipa till ljusstyrka med krokusduk.
3. Kontrollera de två nålarna och nålspetsarna oftare, om de är oxiderade kan du slipa till ljusstyrka med krokusduk också.
4. För att förhindra att nålklämmorna och svetsnålarna oxideras kan du smeta lite smörjolja över dem.

ÿÿ Reparation av enkelt fel

Felfenomen	Behandling
Maskinen går inte	Kontrollera strömmen och försäkring bakom maskinen.
Dålig svetseffekt	Kontrollera strömförsörjningen om mindre än 110/220V och uttaget är anslutet.
Dålig svetsning	Kontrollera svetsnålens position och observera svetsnålen om den är oxiderad. Justera svetsnålen.
GFCI-skyddad	Om du använder maskinen för första gången, byt ut en annan strömförsörjningskrets eller byt 40A-63A GFCI.
Oregelbunden laddning	Kontrollera utspänningen om överensstämmelse med batteripaketet; den konstanta strömmen om den är rimlig.
Laddningen skyddad stängd	Minskning av laddningsströmmen, eller använd i en väl ventilerad miljö.

ÿÿ Funktionsmetoden för punktsvetsning

1. Koppla ur strömförsörjningen framför allt, lossa fästskruvarna som användes för att fästa svetsnålen, skruva fast skruvarna och justera svetstrycket efter att ha justerat svetsnålens höjd noggrant.
2. Växla till läget "POWER On" efter att ha anslutits, punktsvetsmaskinen övergår till standbyläge
3. Om du vill ändra det aktuella värdet, triggerpulsnummer, kan du trycka på inställningstangenten "▲".
 - (1) Tryck på "▲" en gång efter att ha valt det första numret för det aktuella värdet (ljus digitalt rör), kan du trycka på "UPP" eller "DOW" för att ändra det aktuella värdet.
 - (2) Tryck på "▲" igen för att välja det andra numret av aktuellt värde (det ljusa digitalt rör) och tryck på "UPP" för att lägga till eller tryck på "DOW" för att minska det aktuella värdet.
 - (3) Tryck på "▲" för tredje gången för att välja triggerpuls, för att trycka på "UP" för att lägga till eller tryck på "DOW" för att minska det aktuella värdet, välj "2" för dubbelpulsen som är 2 gånger snabb punktsvetsning, blir lödanslutningarna mer tillförlitliga.
 - (4) Tryck på "▲" för fjärde gången, det kommer att spara och avsluta inställningsvärdena.
4. Enligt graden av tjocklek av svetsmaterial för att ställa in strömmen värde och pulsnummer, rikta sedan batteripolen mot svetselektroden och tryck på batteripolen.
5. Vid behov precisionssvetsning, men manuell svetsning är inte tillåten, den externa fotpedal kan hjälpa dig att lösa detta problem.
6. Det baseras på tjockleken på nickelremsan för att justera svetstrycket. 360 grader elektrodlös knapp. Det finns en fjäder inuti för att öka och minska trycket.



Installera fotpedalstyrd omkopplare. Placera nickelremsa på batteriet. Tryck åt nickelremsan och batteriet med svetshuvudtryck. Tryck på fotpedalkontrollerad omkopplare för att avsluta svetsningen.

Observera: Observera att punktsvetsaren endast kan använda fotpedal kontrollerad omkopplare för att svetsa när fotpedalomkopplaren är ansluten till punktsvetsaren. Mikrobrytaren är ur funktion.

Svetsbatteri: Knappcell Cylindriskt batteri 1-4 rader 18650-batteri. Den förlängda svetslängden är 3,5 cm. Den kan inte sträckas ut och dras tillbaka. Den kan inte installeras svetspenna. Svetstjocklek på nickelremsan:

Nickelpläterad: 0,05-0,2mm Rent
nickel: 0,05-0,15mm