

Ручной аппарат точечной сварки ZCZT-645

Руководство пользователя

1. Внешний вид



Модель: ZCZT-645

ZCZT-645 – аппарат для точечной сварки 18650/26650/32650 и других аккумуляторов, приваривания аккумулятора мобильного телефона, точечной сварки толщиной 0,1-0,3 мм.

2. Особенности

2.1 Высокоэффективный перезаряжаемый литиевый аккумулятор .

2.2 Контрастный дисплей .

2.3 Регулировка импульса.

2.4 Ручной режим пайки (импульс подается после нажатия на педаль).

2.5 Низкое потребление после отключения.

Меры предосторожности: Пожалуйста, пользуйтесь аппаратом при температуре окружающей среды от 10 до 65 °С. Не допускайте попадания воды. Пожалуйста, ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации перед использованием аппарата.

3. Технические характеристики

Спецификация		
Экран	размер	2,5*1 см
	яркость	450 LU
	цвет	красный
Сварочный наконечник	материал	медь
	длина провода	420 мм
	тип	сменный
Сварочный аппарат	размер	15*9,8*6 см
	материал корпуса	ABS пластик
Технические параметры	входное напряжение	AC100-240V 50/60 Гц
	выходное напряжение	8,4В
	блок питания	8,4 В/500 мА
	ток сварки	1200мА
	ёмкость аккумулятора	9600 мАч/90С
	выходная мощность	8000 Вт.
	Толщина ленты для сварки	0,1-0,3мм
	Рабочая температура	10°C~65°C
	Вес	≈790 г

4. Инструкции

4.1 Включение питания: поверните ручку, индикатор быстро мигнет 3 раза, а затем загорится. Аппарат включен.

4.2 Выключение: поверните ручку в OFF.

4.3 Сварка: поместите сварочные наконечники на никелевый лист, нажмите на педаль и удерживайте её нажатой. Красный индикатор быстро мигнет 3 раза, после этого подайте ток для завершения сварки.

4.4 С помощью ручки можно регулировать выходной ток. Чем больше значение, тем выше мощность.

Примечание: Старайтесь не использовать аккумулятор во время зарядки, так как это может привести к повреждению аккумулятора. Если температура сварочного аппарата слишком высока, пожалуйста, используйте его после охлаждения и заряжайте, когда напряжение будет ниже 7,3

5. Требования к работе аппарата и рекомендации по его использованию

5.1 Положите никелевый лист на литиевую батарею, с помощью зажима для аккумулятора 18650 переместите никелевый лист, нажмите на ножную педаль, чтобы завершить сварку.

5.2 При сварке следите за тем, чтобы никелевый лист и батарейка не соприкасались двумя контактами.

5.3 Контакты для пайки не должны соприкасаться друг с другом.

5.4 В зависимости от сварочного эффекта конкретного изделия параметры сварки можно регулировать целенаправленно до тех пор, пока не будет достигнут удовлетворительный сварочный эффект.

5.5 Проверка: Проверьте, нет ли на сварочной игле нагара, и если есть, удалите его напильником или наждачной бумагой.