

Länken till produkten: <https://cncworld.se/glitter-801h-brbar-punktsvets-aluminiumnickel-p-653.html>



GLITTER 801H Bärbar Punktsvets (Aluminium/Nickel)

Bruttopris	4 650.00 kr
Nettopris	3 720.00 kr
Tillgänglighet	Tillgängligt
Leveranstid	48 timmar
Katalognummer	10565
Producentkod	801H

Produktbeskrivning

Impulsström 3500 A Toppeffekt 21 kW 99 energinivåer Al → Ni / Ni → Ni



Bärbar punktsvets av senaste generationen, utvecklad för både professionellt arbete och hobbyanvändning i verkstaden.

Huvudsakligt användningsområde är precisionssvetsning av aluminium och nickel i litiumjärnfosfatbatterier (LiFePO4) och ackumulatörer, samt nickel-nickel / stål-stål-anslutningar i litiumjonbatterier (Li-Ion).

With multiple functional designs, it is your welding assistant

MULTIFUNCTIONAL DESIGN



Understand the product and use it more smoothly

21KW High power

Powerful pulse output, peak value up to 21KW



1

99



1~99 Gears Energy adjustment

Can be adjusted appropriately according to the material of the welding piece

Aluminum

Nickel

Stainless steel

Nickel welding nickel thickness 0.3mm

Stainless steel spot welding thickness 0.50mm
Aluminum to nickel spot welding thickness 0.20mm

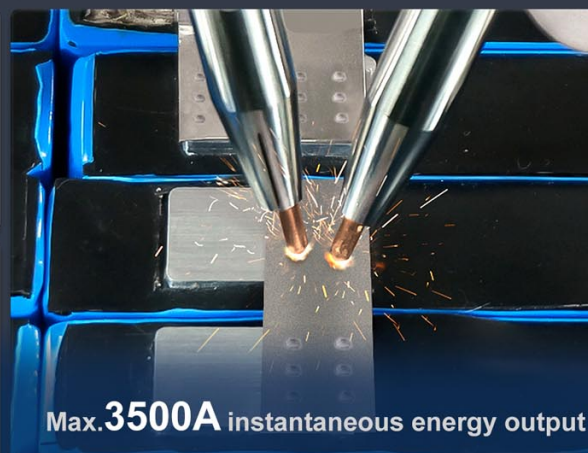
MT/AT

Foot pedal mode/Rocker arm push down trigger mode



Pre-pressing delayed spot welding

100, 200...~500 milliseconds, 5 gears



Max. **3500A** instantaneous energy output

Avancerad teknologi och strömförsörjningssystem

Högpresterande superkondensatorer av industriell kvalitet med enorm kapacitet och lågt internt motstånd gör det möjligt att generera koncentrerade energiimpulser med en toppeffekt på upp till 21 kW.

Urladdningsteknik **baserad på en högfrekvent inverter** eliminerar helt störningar i AC-elnetet, vilket förhindrar överbelastning och att huvudsäkringar löser ut.

Ett patenterat **energihanteringssystem** och strömskenor i metall med låga förluster maximerar den plötsliga energiutlösningen i varje enskild impuls.

Mikroprocessorstyrd **impulskonformerings teknik** koncentrerar energin och garanterar en pålitlig, hållbar och repeterbar svets på bara en bråkdel av en millisekund.

Kapacitet och egenskaper för svetspunkten

Den maximala strömmen vid **punktsvetsning når upp till 3500 A**, vilket möjliggör en stabil nickel-nickel-fog upp till 0,4 mm tjocklek och aluminium-nickel-fog upp till 0,2 mm.

Det speciella driftläget **"Aluminium → Nickel"** är utformat för direkt svetsning av aluminiumterminaler på litiumjärnceller med band av rent nickel.

En högenergetisk och **koncentrerad svetsimpuls** gör det möjligt att uppnå estetiska punkter med djupt genombränning, utan att kontaktpunkterna blir svarta, utan överhettning av de sammanfogade komponenterna och utan risk för termisk skada på cellen.

Professionella **svetspennor** med olika egenskaper och funktioner tillåter flexibelt arbete med element av extrema tjocklekar, från ultratunna komponenter till mycket tjocka detaljer.

Breakthrough High-energy double pulse welding

BREAKTHROUGH
TECHNOLOGY

Two pulses are released during welding to clean the oxide layer,
reduce spark spatter, and effectively improve welding reliability.



Patented technology Automatic pulse welding

Press down to trigger welding, no foot switch required

Press down trigger device

Built-in spring, passive trigger welding

Non-stick needle technology

The welding needle rotates and the needle tip breaks free from adhesion



Hantering, kontroll och arbetsergonomi

En **intelligent firmware** i kombination med en multifunktionell display för parameterredovisning gör styrningen av svetsprocessen och övervakningen av inställningar extremt tydlig och intuitiv.

Den exklusiva funktionen för **övervakning av svetsströmmen i realtid** tillåter kontroll av varje enskild impuls, vilket effektivt förhindrar uppkomsten av defekta eller ytliga anslutningar (s.k. kallsatser).

Ett **dualt aktiveringsläge för punktsvetsning** garanterar ett exakt, snabbt och effektivt arbete, och anpassar sig enkelt till specifika egenskaper och geometrier hos olika komponenter.

Möjligheten att arbeta med två typer av svetsverktyg ger exceptionell flexibilitet och ett brett användningsområde vid montering av batterier och sammanfogning av metallelement.

Säkerhet och mekanisk konstruktion

En integrerad modul för **säker automatisk självurladdning** gör det möjligt att helt reducera energin som lagras i kondensatorerna till noll, vilket är avgörande för säker transport eller långvarig förvaring av enheten.

Utmärkt ergonomisk design i kombination med en uppsättning multifunktionella tillbehör gör att en och samma enhet kan utföra flera uppgifter (multitasking), samtidigt som dimensioner och logistikkostnader minskar.

Elektronisk arkitektur med **hög effektivitet och låga förluster** samt en industriell tillverkningsprocess garanterar att maskinen inte överhettas och bibehåller termisk stabilitet även under långvarig, kontinuerlig drift.

Detailed Interface Industrial Style Design

Easy to understand, you can learn it with just one look



Display storage voltage

Display real-time spot welding current

Display 1~99 gears

Delay welding

Adjust the time of 5 gears

Aluminum to Nickel Mode

[Press to start]

Welding pen interface

Energy focused pulse output

- Mobile spot welding pen
- Rocker arm down-type welding tool



Delayed welding mode

Five display modes

MT foot-operated sensing mode

AT automatic sensing mode

Level plus/Minus adjustment

Power on/Function switch key

Delayed discharge Improve welding quality

Adjust it according to your personal welding habits and spot welding feel.



Press → After delay time → Discharge

Five displays
Dealing with the fifth gear delay time

LO MI SS	Always on = 500ms
LO MI SS	Always on = 400ms
LO MI SS	Always on = 300ms
LO MI SS	Always on = 200ms
LO MI SS	Flash = 100ms

Enheten utmärker sig med en kraftfull **impulsström på 3500 A**. Den använder en energikoncentrationsteknik med låg förbrukning i millisekundområdet och har ett säkerhetscertifikat. Detta är en exakt punktsvets med energilagring i kondensator, avsedd för att sammanfoga aluminium med nickel i litiumjärnbatterier.

Kontrollpanelen är utrustad med en skärm för parameterredovisning och kontrollknappar: **UP** (Upp), **DISCH DELAY** (Urladdningsfördröjning), **DOWN** (Ned) och **PWR/SET** (Ström/Inställningar), samt utgångsuttag för **Pulse Output**.

GLITTER[®]

Aluminum to nickel welding for lithium iron power battery

3500A
Powerful pulse current

Millisecond energy focusing technology, safety certified welding machine.



With multiple functional designs, it is your welding assistant

MULTIFUNCTIONAL DESIGN



Understand the product and use it more smoothly

21KW High power

Powerful pulse output, peak value up to 21KW



1~99 Gears Energy adjustment

Can be adjusted appropriately according to the material of the welding piece

Aluminum

Nickel

Stainless steel

Nickel welding nickel thickness 0.3mm

Stainless steel spot welding thickness 0.50mm

Aluminum to nickel spot welding thickness 0.20mm

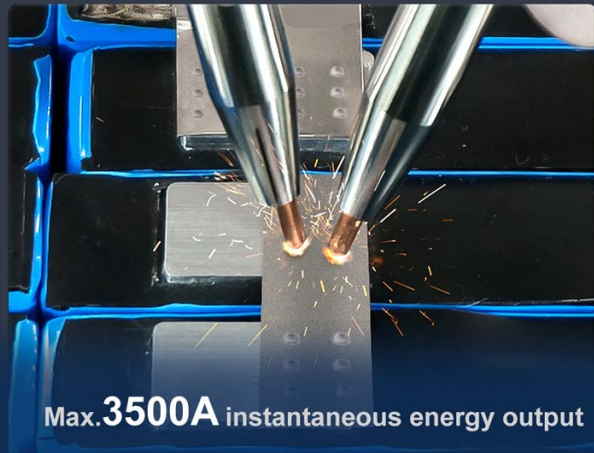
MT/AT

Foot pedal mode/Rocker arm push down trigger mode



Pre-pressing delayed spot welding

100, 200...~500 milliseconds, 5 gears



Max. **3500A** instantaneous energy output

Tack vare sin genomtänkta konstruktion visar sig den här enheten vara till stor hjälp vid svetsning. Den kännetecknas av en hög maximal utgångseffekt för impulsen på upp till **21 kW**.

Den har en **energireglering i 99 nivåer** (nivåerna 1-99), med vilken parametrarna optimalt kan anpassas efter materialet på de delar som ska svetsas.

Enheten tillåter punktsvetsning av material med följande tjocklekar: **nickel på nickel upp till 0,3 mm, rostfritt stål upp till 0,50 mm och hliník på nickel upp till 0,20 mm**.

Den erbjuder två aktiveringslägen (MT/AT): **läge via fotpedal och läge för aktivering genom tryck från svetshuvudet**.

Det finns också en funktion för punktsvetsning med förfördröjning av kontaktrycket, **justerbar i 5 steg inom området 100 till 500 millisekunder**. Den maximala momentana utgångsströmmen är **3500 A**.

Punktsvetsen 801H har ett brett användningsområde inom många sektorer:

för elfordon (t.ex. gaffeltruckar eller bilar),

inom konsumentelektronik, såsom bärbara datorer och telefoner,

för smarta produkter, såsom drönare och robotar,

i stora och små energilagringssystem, t.ex. solcellsanläggningar eller batteripaket,

för elverktyg,

för trädgårdsutrustning samt två- och trehjuliga elfordon.

- New Energy Vehicles
- Smart Products
- Power Tools
- Functional electric car
- Garden tools
- Digital Products
- Small energy storage power supply
- Two-wheeled/three-wheeled electric vehicles
- Large energy storage power supply



Dual Mode Easily cope with various scenarios

Equipped with real-time current monitoring and display for pulse spot welding



Aluminum to
Nickel Mode
[Press to start]



Enheten är utrustad med ett **dualt driftläge (Dual Mode)**, med vilket man enkelt kan hantera olika svetsscenarier. Den har också ett system för övervakning och visning av strömmen i realtid under impulspunktsvetsning.

Standardläge (Default Mode)

Används för svetsning av förnicklade plåtar och stålplåtar med förnicklade elektroder. Arbetsparametrar: spänning 5,6 V, toppeffekt 19,6 kW, ström 3500 A. Lämplig för svetsning av nickelbaserade metallelektroder i Li-Ion-batterier med band av rent och förnicklat nickel. Tillåter

svetsning av rent nickel med en tjocklek på 0,3 mm, förnicklat nickel med en tjocklek på 0,4 mm och rostfritt stål med en tjocklek på 0,5 mm.

Aluminium-nickelläge (Aluminium to Nickel Mode)

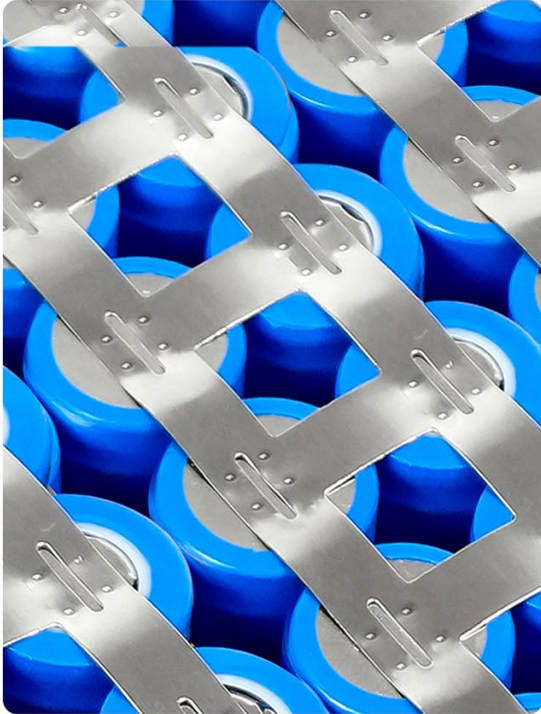
Används för svetsning av förnicklade band med aluminiumelektroder. Arbetsparametrar: spänning 6 V, toppeffekt 21 kW, ström 3500 A. Speciellt utvecklat för svetsning av polterminaler i aluminium med plattor av rent nickel i LiFePO4-batterier. Denna funktion eliminerar behovet av dyra kompositplåtar i aluminium-nickel, vilket förenklar monteringen av batteripaket baserade på stora prismatiska LiFePO4-celler.

Svetsen 801H ger hög svetsprestanda för olika typer av material, inklusive **rostfritt stål med en tjocklek på 0,50 mm, förnicklat nickel med en tjocklek på 0,40 mm och rent nickel med en tjocklek på 0,30 mm**. Den använda punktsvetsmetoden kännetecknas av att ingen värme genereras (Spot welding process - no heat!), vilket förhindrar att svetspunkten blir svart. Själva svetspunkterna blir små, enhetliga, utan missfärgning och stabila.

Enheten är idealisk för litiumjonbatterier och möjliggör svetsning av nickelelektroder i metall med band av rent och förnicklat nickel, vilket visas i exemplet med montering av stora cylindriska celler med hjälp av SUNKKO manuell svetspenna.

Default mode

[Nickel electrode welding nickel sheet]
[Voltage is 5.6V, peak power is 19.6KW,
current is 3500A]

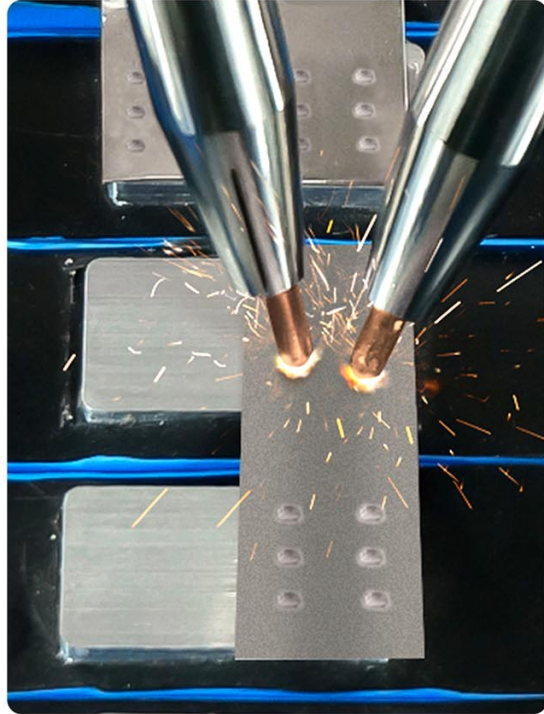


[Suitable for welding between nickel-based metal electrodes of Li-ion batteries and pure nickel and nickel-plated sheets]

Weldable: 0.3mm pure nickel,
0.4mm nickel-plated,
0.5mm stainless steel.

Aluminum to Nickel Mode

[Aluminum electrode welding nickel sheet]
[Voltage is 6V, peak power is 21KW, current
is 3500A]



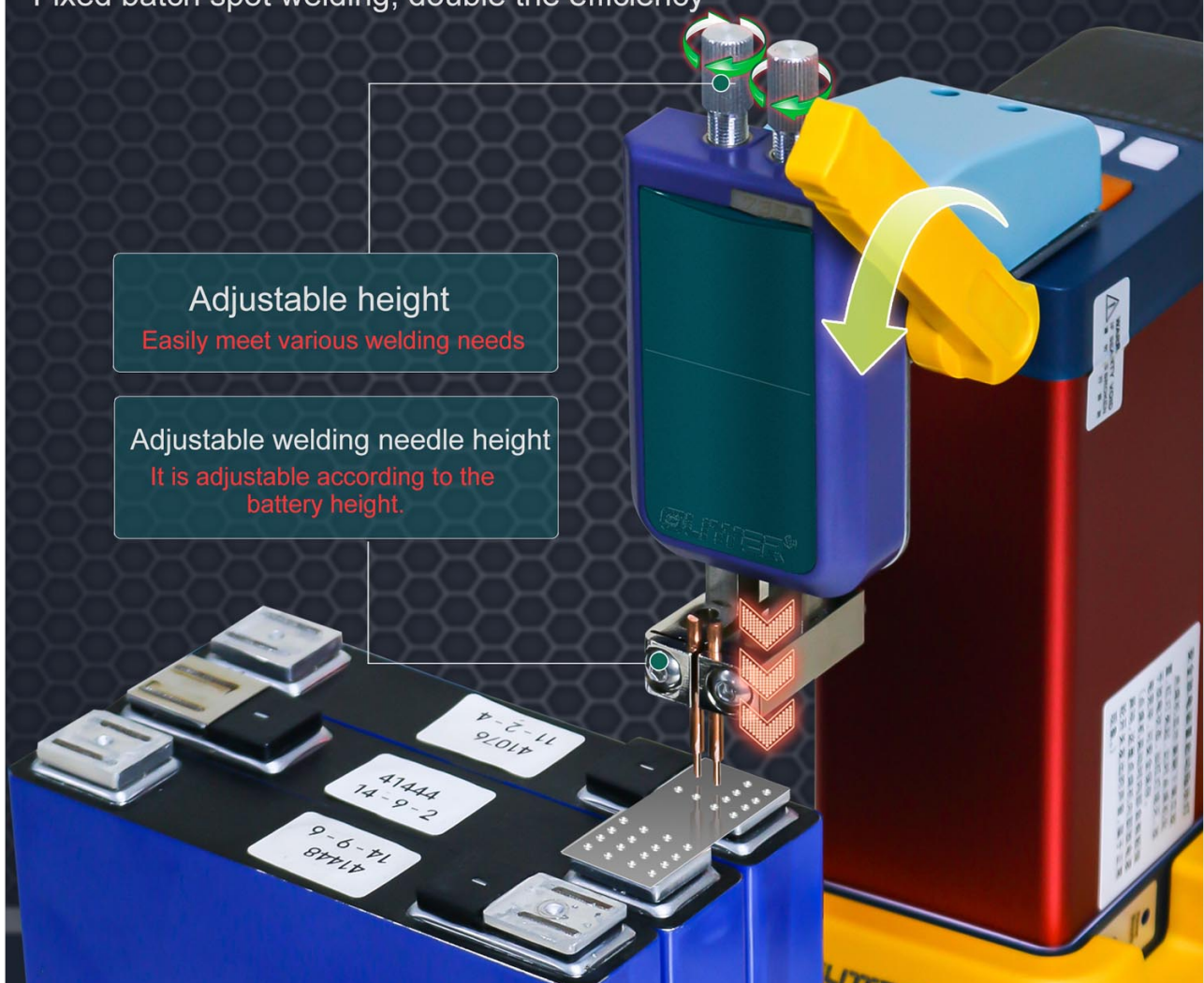
[Suitable for welding between aluminum pole pieces and pure nickel plates of LiFePO4 batteries]

[0.2mm pure nickel is directly welded to the LiFePO4 aluminum pole]

Fixed rocker arm down-pressure welding tool

Convenient and fast, saving time and effort

Fixed batch spot welding, double the efficiency



I paketet ingår även ett stationärt svetsverktyg med en tryckjusterbar svängarm, som är bekvämt att använda och avsevärt förkortar arbetstiden vid seriell svetsning.

Konstruktionen av verktygshuvudet är **höjdjusterbar**, vilket gör det enkelt att anpassa efter olika element.

Dessutom är höjden på själva svetsnålen justerbar, vilket gör det möjligt att anpassa den efter höjden på det specifika batteriet, som visas i exemplet med montering av stora blå prismatiska celler.

Product Details Quality Assurance

PRODUCT
DETAILS

Integrity management, genuine materials.



Product Model	801H	Peak power	21KW(max)
Peak current	3500A (max)	Pre-compression delay time	100/200/300/400/500ms
Charging voltage	5.6~6V	Spot welding thickness range	0.05mm-0.5mm <small>(Aluminum to nickel spot welding thickness 0.2mm)</small>
Peak welding energy	420J (max)	Pulse time	0~20ms (100 levels)

Paketet innehåller:

- ✓ Sunkko 801H punktsvets
- ✓ Fotpedal för manuell impulsaktivering
- ✓ Strömadapter

- ✓ Svetspenna
- ✓ Svängbar svetsarm
- ✓ Svetsplatta/bas
- ✓ Svetstips (4 st.) för svängarm
- ✓ Reservspetsar till svetspenna
- ✓ Kompositplåtar i nickel-aluminium
- ✓ Förnicklade plåtar



