STUD WELDER DENT REPAIR KIT

MODEL:90E

STUD WELDER DENT REPAIR KIT

MODEL:90E



	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	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.

	CORRECT DISPOSAL This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheelie 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
	Compliance is a EC & UK security certification.

IMPORTANT SAFEGUARDS

	Operate this protection with working conditions common sense Before installing and operating the welder, look at the following safety precautions
	Read the instructions 1. before the operation of the machine, free to read the product brochures in detail. 2.please use the original parts and accessories.
	To prevent electric shock: 1. Do not use the skin and wet clothes contact welding machine. 2. Do not turn off the power supply, and do not let the cable around the operator who wear a thick bottom insulation shoes 3. Ground and work directly connected.
	When using the machine,wear a mask to avoid problems with parts exploding will cause harm.
	In the workplace, due to welding will produce toxic gases, pay attention to ventilation, so as not to poison. (Prohibited in the closed container welding)

	Static electricity can damage the machine's circuit board 1. connected to a good ground, to prevent electricity. 2. in the movement and storage to use anti-static items covered,So as to avoid damage to the machine.
	1. splash of sparks and arc will cause damage to eyes 2. please wear a mask or with the edge of the glasses
	Do not touch the hot workpieces by hand during welding.
	To prevent the explosion: flammable, explosive products away from the welding area.
	1. The electromagnetic field can affect the operator's heart, especially if they have a pacemaker installed. Please keep away from the machine. 2. If you need assistance operating the machine, feel free to seek advice for life.
	Be careful not to be crushed and bruised while moving.
	Please avoid prolonged operation, as it may cause overheating of the machine's components and reduce its lifespan.
	Prohibit welding at high.
	After completing welding, check the welded area for overheating spatter and hot metal to prevent fires.

Note: Welder self-protection! Focus on others safe! Focus on plant safety! Pay attention to equipment maintenance!

General safety rules:

Before removing the body of the product, pull out the wire first.

The operator must be qualified accordingly.

The operation can only be controlled by qualified technicians.

Operators are responsible for complying with automotive manufacturers' protection of electrical and electronic procedures (on-board computers, on-board radios, alarms, airbags, etc.)

The compressed air power must be cut off and turned off before the maintenance operation is carried out.

Electrodes, electrode arms and other secondary conductors can reach very high temperatures and stay high for a long time after stopping the machine. Pay attention to scald.

Preventive maintenance is necessary on a regular basis.

Power Connection：

1. Check that the device must be connected to the ground coupler and to the ground.It is in good condition.

2. Check if the workbench is connected to the ground connector. 3.Ensure that the operator does not have any contact, protection or wet clothing with the metal parts to be welded.

4. Avoid contact with welded parts.

5. Do not spot weld in very wet places or on wet floors.

6. Do not weld with worn cables. Check that the isolation belt does not have a default cable or that the connection is loose.

7. Please turn off the device before replacing the electrode.

8. Please disconnect the equipment directly before it is controlled or repaired.

Protection of Eyes and Body：

1. During welding, wear leather gloves, welded apron, safety shoes, welding protective clothing, arc filtering and radiation projective helmet or glasses.The operator must protect his eyes during rubbing and hammering.

2. Don't wear rings, watches or jewelry. It can cause burns.

3. All protective board must be in good condition and in proper position. In the absence of eye protection, do not look at the welding arc. Protect the environment near the product from projection and reflection.

Welding Fume：

Welding operations can lead to the emission of toxic smoke and harmful metal dust. The equipment should be installed in covered areas with smoke inhalers. Operators must wear smoke masks. Welding materials must be cleaned.

Pay Attention to Fire：

1. Check whether sparks cause fires, especially in the vicinity of flammable materials.
2. Check that the fire extinguisher is not far from the operator.
3. Place the equipment where there are pneumatic devices.
4. Do not weld on a container with flammable and lubricant, even if it is empty.
5. Do not weld in an atmosphere filled with flammable gas or fuel vapor.

Electromagnetic Compatibility:

Near the welding site, check:

- There are no other power cords, control cables, telephone lines, radio or television reception equipment, watches, mobile phones, magnetic cards, computers or any other electronic device.
- No active medical devices (pacemakers, acoustic prostheses) were used around (at least 3 meters).

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.

Installation

1. Specifications and parameters

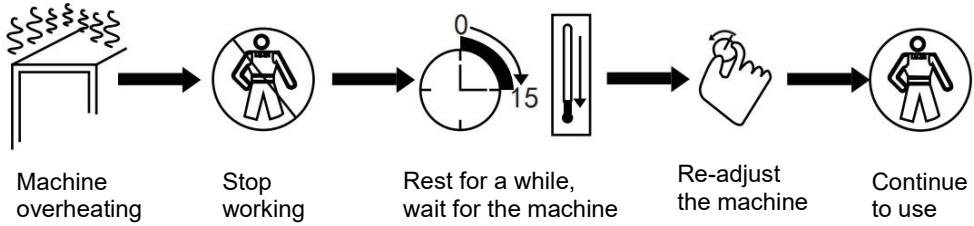
Model	90E	90E
Input voltage（V）	AC220-240V 50Hz	AC120V 60Hz
Output voltage（V）	AC1-7V	AC1-7V
Input power（KW）	3KW	3KW
Instantaneous maximum output current（A）	3500A	3500A
Input the maximum current（A）	20A	20A
Way of working	Automatic/manually	Automatic/manually
Regular working hours	Automatic mode program setting	Automatic mode program setting
Work stalls	7 channels 77 modes	7 channels 77 modes
Welding thickness（mm）	0.6-1.2	0.6-1.2

Aisle	coding	Name	Stalls	Power Consumption （kw）
	1	Triangle sheet welding	1-5 file preferred	0.8-2.0
	2	Gasket welding	2-5 file preferred	0.8-2.5
	3	OT gasket welding	3-5 file preferred	0.8-2.3
	4	Wave line spot welding	4-5 file preferred	0.8-2.5
	5	Hot pressing	5-5 file preferred	0.8-2.8
	6	Carbon rod heating	6-3 file preferred	0.8-2.0
	7	Stud welding	7-5 file preferred	0.8-3.0

2. The work cycle and overheating protection

The working cycle of the machine is the use of repeated cycle of work, the welding cycle time for the load time and no load time and.

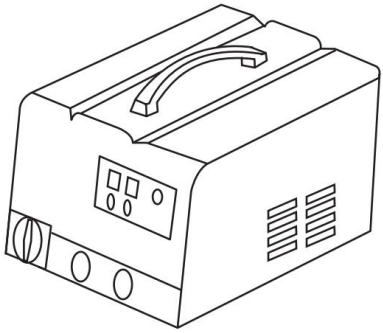
In addition, the machine is equipped with overheating protection, when the temperature reaches the critical, the welding machine will automatically stop working, to be cooled, you can continue to operate, as shown in the specific situation.



3. The installation of the machine

1). Customers receive the machine, the first package will open, find the product brochures.

2). According to the instructions in the packing list on the items and the number of checks to check the type of machine accessories and the number is correct.
3). According to the machine's appearance picture, the machine is installed, and check the machine whether there are other problems, if any questions, please consult the dealer or service solution.



4. Move and place the machine's attention

1). After the installation of the machine if no other problems, we must choose the right place to put.
2). The length of the input power cord is determined according to the operating distance, and the power cord must not be less than 4 mm copper cable.
3). When placed in the machine, can not be tilted around, to be stable on the ground to avoid damage to the machine.
4). When moving the machine, use a pulley with a pulley or move it with the wheels of the machine. Do not drag the machine or pull the cable to move the machine. Otherwise, it will damage the machine or break the cable and cause inconvenience to the later work.

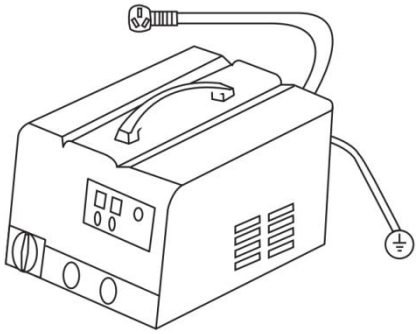
As shown:







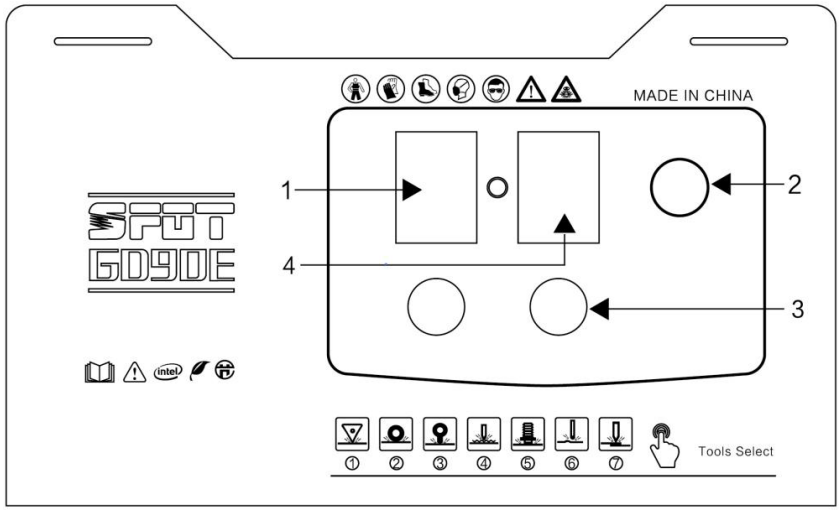
5. Enter the connection method of the power supply

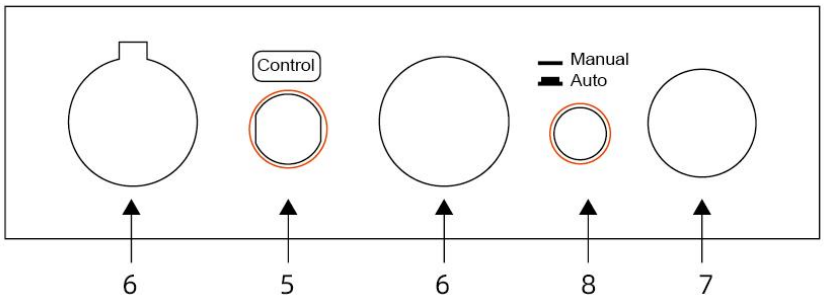


Insert the plug into the appropriate socket according to the plug supplied with the unit. Be sure to check the voltage.

Operating

1. Operation panel guidelines



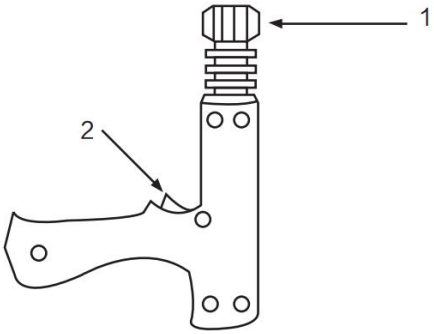


1.Welding mode	**2.Mode confirmation**
3.Adjust	**4.Power mode**
5.Control	**6.Ground line**
7.Torch line	**8．Manual/automatic switching**

Note:

Machine overload work will enter the protection state, until the machine cooling, and then work

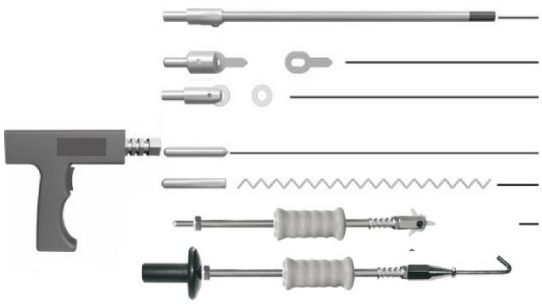
2. Welding torch and connector



1. Locking head

2. Torch switch

Application of single - sided spot welding gun



Carbon Rod Shrinking

OT Washer Welding

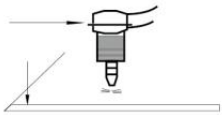
Washer Welding

Hot pressing

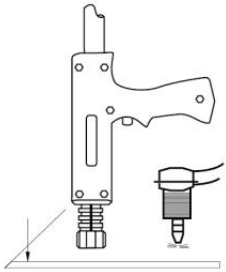
Wave form Wire Welding

Pulling Spot Hammer

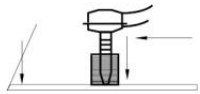
Connection of negative wire



3. Place the wire on the sheet metal section that needs to be repaired, as close to welding area as possible.



2. the welding torch in the vicinity of the machine near the automatic welding

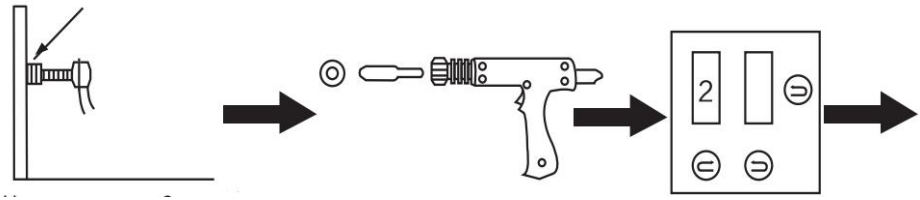


1. Fixed ground

For the negative connection, the code can be selected as 1 and the power can be selected as 6. The power can be increased, granting a higher number of welds to dissolve the plating on the negative tip.

3.Method of operation

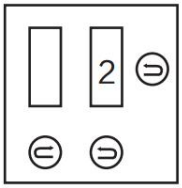
a.Gasket welding



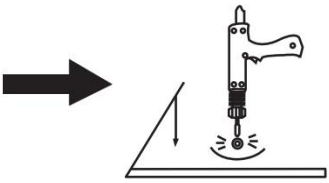
The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better .

Connect the gasket connector to the torch and lock it with a gasket.

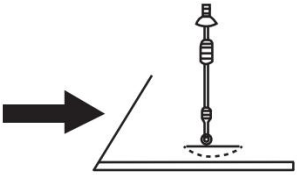
Select the appropriate welding mode.



Adjust the appropriate power.



The welding torch light pressure to the body of the depressed parts of the machine automatically welding.



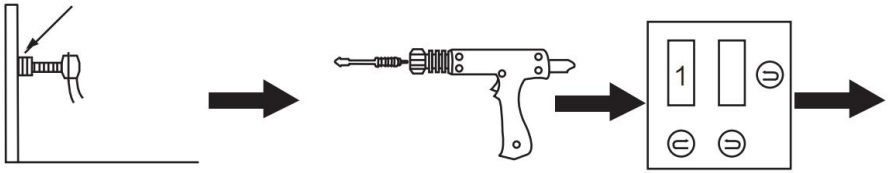
Remove the welding torch, with a strong pull hammer to the gasket in the opposite direction to pull the gasket, the depression out.

OT gasket welding, same as Gasket welding, code 3, power priority 5, other steps same as Gasket welding.

Note:

1. Before doing this, please test on other workpieces to avoid damage to the surface of the vehicle due to excessive current or too long damage.
2. According to the body plate thickness, select the appropriate gear, the machine will automatically match the welding time with the current.
3. After doing this, you can continue with other functional operations. If you do not continue to work, turn off the power and cut off the main switch, finishing the various accessories for the next use.

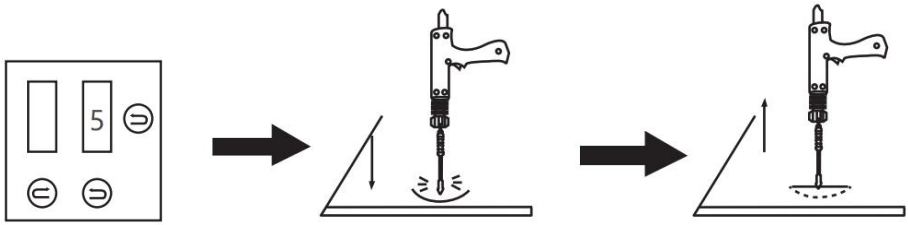
b. Triangular pieces of welding



The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better .

Connect the connected triangular pull hammer to the torch and lock it.

Select the appropriate welding mode.



Adjust the appropriate power.

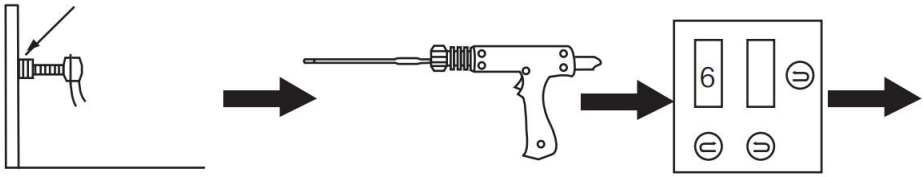
The welding torch light pressure to the body of the depressed parts of the machine automatically welding.

Pull the recessed parts directly in the opposite direction of the hammer welding.

Note:

1. before doing this operation, please try the other parts in order to avoid the current is too large or too long to damage the body to repair the surface.
2. according to the body plate thickness, select the appropriate gear, the machine will automatically match the welding time with the current.
3. triangular pieces of welding before the replacement of the meson repair, it can be directly after the welding part of the depression pulled out.
4. after doing this operation, you can continue to other functional operation, if you do not continue to work, please turn off the power and cut off the main switch, the various accessories finishing for the next use.

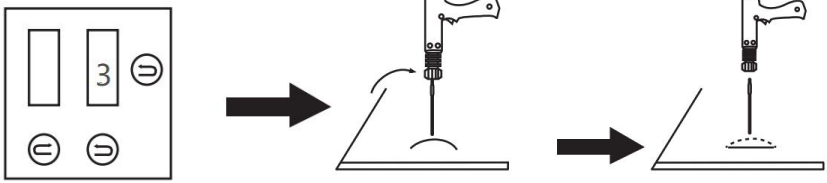
c. carbon rod heating



The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better .

Connect the connected triangular pull hammer to the torch and lock it.

Select the appropriate welding mode.



Adjust the appropriate power.

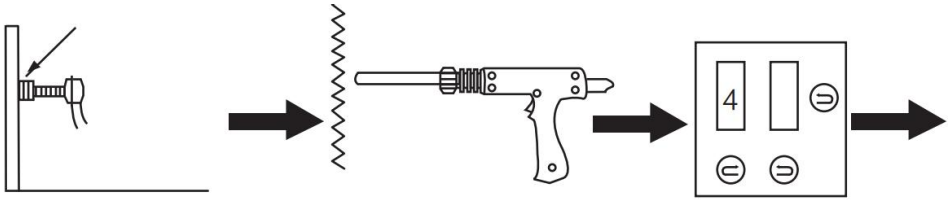
The carcass is heated in a clockwise direction.

With cold water or wet cloth placed just to the location of the use of thermal expansion and contraction of the prominent part of the tightening, to return to normal.

Note:

1. before doing this operation, please try the other parts in order to avoid the current is too large or too long to damage the body to repair the surface.
2. according to the body plate thickness, select the appropriate gear, the machine will automatically match the welding time with the current.
3. after doing this operation, you can continue to other functional operation, if you do not continue to work, please turn off the power and cut off the main switch, the various accessories finishing for the next use.

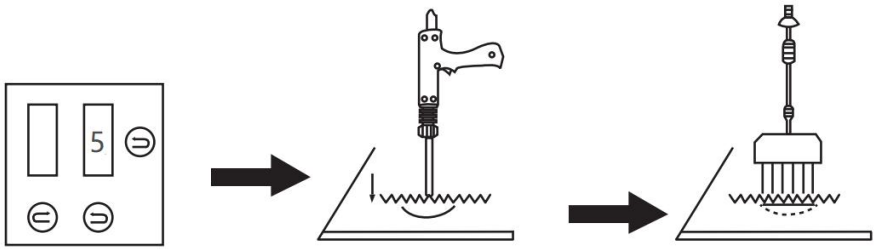
d.wave line welding



The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better .

Connect the connected triangular pull hammer to the torch and lock it.

Select the appropriate welding mode.



Adjust the appropriate power.

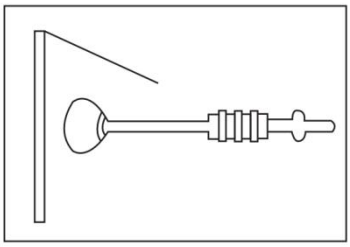
Place the waveform line upright in the car body and place the welding head on the upright waveform line. The machine will automatically weld .

With a claw pull hook and hammer set in the waveform line, the car body depression out.

Note:

1. Before doing this operation, please first test on the other parts, so as to avoid the current is too large or too long damage to repair Body surface.
2. According to the body plate thickness, select the appropriate gear, the machine will automatically match the welding time with the current.
3. After doing this operation, you can continue to other functional operation, if you do not continue to work, turn off the power and cut off the main switch,Will be a variety of accessories finishing, for the next use.

e. The use of sucker



Use of manual sucker:

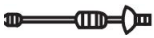
1. the sucker and pull hammer connected
2. the sucker forced to no dead angle of the depression
3. with the hammer in the opposite direction to

Maintenance and repair

Failure and exclusion

Trouble	Reason	Remedy
No welding output	1. Connected power supply incorrectly. 2. Power switch in off position	1. Connect power supply according to manufacturer's instructions. 2. Place power switch in “on” position.
Trigger not working	1. Trigger damaged. 2. Gun control wire broken. 3. Control wire plug loosen. 4. Mode switch in incorrect position.	1. Replace trigger. 2. Connect again or replace if necessary. 3. Connect control wire plug again. 4. Place Mode switch in correct position.
Poor weld	1. Amperage too low 2. Input power cord did not meet the requirement. 3. Ground clamp bad contact.	1. Increase amperage setting 2. Replace input power cord. 3. Change ground clamp location.
Piercing workpiece	1. Output amperage too high 2. Bad contact of electrode tip or washer with workpiece.	1. Reduce amperage setting 2. Remove coating from material reduce added pressure.
Carbon rod working unstable	1.Carbon rod or workpiece is dirty. 2.Incorrect amperage and time setting.	1. Polish carbon rod and workpieces 2. Set amperage and time according to workpiece thickness
Unit stop working while operation	1.Trigger plug loosen. 2.Gun control wire broken. 3.Over heating.	1. Check gun control wire and trigger plug. 2. Wait for temperature cool down

Packing List

Part name	Quantity	Remarks
Mainframe	1	
Tool Box	1	
Pulling Hammer	1	
Pulling gun	1	
Wavy wire	10	
meson head	1	
Carbon Rod Head	1	
Spot Welding Head	1	
Carbon Rods	2	
Wrench	1	
Pull Hook	1	
Six-jawed Hook	1	
Triangle Tabs	10	
Long shims (OT)	10	
Round Spacer	20	
Suction Cups	1	

Machine Translated by Google

KIT DE DÉBOSSELAGE POUR SOUDEUR DE GOUJONS

MODÈLE:90E

Machine Translated by Google

SOUDEUR DE GOUJONS

TROUSSE DE RÉPARATION

MODÈLE:90E



Machine Translated by Google

	Avertissement : Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire les instructions manuel avec soin.
	Informations FCC : ATTENTION : Changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourrait annuler le droit de l'utilisateur autorisation d'utiliser l'équipement ! Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles FCC. L'opération est sous réserve des deux conditions suivantes : 1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles. 2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris interférences pouvant provoquer un fonctionnement indésirable. AVERTISSEMENT : les changements ou modifications apportés à ce produit ne expressément approuvé par le parti. 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 pour un appareil numérique de classe B conformément à la partie 15 de la FCC Règles, ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Ce produit génère, utilise et peut émettre des fréquences radio énergie, et s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, peut provoquer des interférences nuisibles à la radio communications. Cependant, rien ne garantit que des interférences ne se produira pas dans une installation particulière. Si ce produit provoque interférences nuisibles à la réception radio ou télévision, qui peuvent être déterminé en éteignant et en allumant le produit, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger l'interférence par un 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 à auquel le récepteur est connecté. · Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour assistance.

Machine Translated by Google

	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 doivent 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. dispositifs
	La conformité est une certification de sécurité CE et Royaume-Uni.

GARANTIES IMPORTANTES

	Utilisez cette protection avec des conditions de travail de bon sens Avant d'installer et d'utiliser la soudeuse, examinez les précautions de sécurité suivantes
	Lisez les instructions 1. Avant le fonctionnement de la machine, libre de lire les brochures des produits en détail. 2. veuillez utiliser les pièces d'origine Et accessoires.
	Pour éviter les chocs électriques : 1. N'utilisez pas la machine à souder en contact avec la peau et les vêtements mouillés. 2. Ne coupez pas l'alimentation électrique et ne laissez pas le câble autour de l'opérateur qui porte des chaussures isolantes à fond épais. 3. Mise à la terre et travail directement connectés.
	Lorsque vous utilisez la machine, portez un masque pour éviter que des problèmes d'explosion de pièces ne causent des dommages.
	Sur le lieu de travail, le soudage produira des gaz toxiques, faites attention à la ventilation afin de ne pas empoisonner. (Interdit dans le soudage en conteneur fermé)

Machine Translated by Google

	L'électricité statique peut endommager le circuit imprimé de la machine 1. connecté à une bonne terre, pour éviter l'électricité. 2. Lors du déplacement et du stockage, utilisez des articles antistatiques couverts, de manière à ce que pour éviter d'endommager la machine.
	1. Les éclaboussures d'étincelles et d'arc causeront des dommages aux yeux 2. veuillez porter un masque ou avec le bord des lunettes
	Ne touchez pas les pièces chaudes à la main pendant le soudage.
	Pour éviter l'explosion : produits inflammables et explosifs à l'écart la zone de soudage.
	1. Le champ électromagnétique peut affecter le cœur de l'opérateur, notamment s'ils ont un stimulateur cardiaque installé. Veuillez vous tenir à l'écart du machine. 2. Si vous avez besoin d'aide pour faire fonctionner la machine, n'hésitez pas à demander conseils pour la vie.
	Faites attention à ne pas vous faire écraser ou contusionner en vous déplaçant.
	Veuillez éviter une utilisation prolongée, car cela pourrait provoquer une surchauffe du composants de la machine et réduire sa durée de vie.
	Interdire le soudage à haute température.
	Une fois le soudage terminé, vérifiez la zone soudée pour déceler toute surchauffe. les éclaboussures et le métal chaud pour éviter les incendies.

Remarque : autoprotection du soudeur ! Concentrez-vous sur les autres en toute sécurité ! Focus sur la sécurité des installations ! Payer attention à l'entretien du matériel !

Machine Translated by Google

Règles générales de sécurité :

Avant de retirer le corps du produit, retirez d'abord le fil.

L'opérateur doit être qualifié en conséquence.

L'opération ne peut être contrôlée que par des techniciens qualifiés.

Les opérateurs sont responsables du respect de la protection des constructeurs automobiles

de procédures électriques et électroniques (ordinateurs de bord, radios embarquées, alarmes, airbags,

etc.)

L'alimentation en air comprimé doit être coupée et éteinte avant la maintenance

l'opération est effectuée.

Les électrodes, bras d'électrodes et autres conducteurs secondaires peuvent atteindre des valeurs très élevées.

températures et restent élevées pendant longtemps après l'arrêt de la machine. Payer

attention aux brûlures.

Un entretien préventif est nécessaire régulièrement.

Connexion électrique :

1. Vérifiez que l'appareil doit être connecté au coupleur de terre et au

terrain.Il est en bon état.

2. Vérifiez si l'établi est connecté au connecteur de terre. 3.Assurez-vous que le

l'opérateur n'a aucun contact, protection ou vêtements mouillés avec les pièces métalliques

à souder.

4. Évitez tout contact avec les pièces soudées.

5. Ne soudez pas par points dans des endroits très humides ou sur des sols mouillés.

6. Ne soudez pas avec des câbles usés. Vérifiez que la ceinture d'isolation ne comporte pas de

câble par défaut ou que la connexion est lâche.

7. Veuillez éteindre l'appareil avant de remplacer l'électrode.

8. Veuillez déconnecter l'équipement directement avant de le contrôler ou de le réparer.

Protection des yeux et du corps :

1. Pendant le soudage, portez des gants en cuir, un tablier soudé, des chaussures de sécurité, des gants de soudage.

vêtements de protection, filtrage d'arc et casque ou lunettes projectifs de rayonnement.

l'opérateur doit protéger ses yeux lors du frottement et du martelage.

2. Ne portez pas de bagues, de montres ou de bijoux. Cela peut provoquer des brûlures.

3. Tous les panneaux de protection doivent être en bon état et correctement positionnés. Dans le

absence de protection oculaire, ne pas regarder l'arc de soudage. Protéger l'environnement

à proximité du produit contre la projection et la réflexion.

Machine Translated by Google

Fumées de soudage :

Les opérations de soudage peuvent entraîner l'émission de fumées toxiques et de poussières métalliques nocives.

L'équipement doit être installé dans des zones couvertes avec des inhalateurs de fumée.

Les opérateurs doivent porter des masques anti-fumée. Les matériaux de soudage doivent être nettoyés.

Faites attention au feu :

1. Vérifiez si les étincelles provoquent des incendies, en particulier à proximité de produits inflammables. matériaux.

2. Vérifiez que l'extincteur n'est pas loin de l'opérateur.

3. Placez l'équipement là où se trouvent des dispositifs pneumatiques.

4. Ne soudez pas sur un récipient contenant des produits inflammables et du lubrifiant, même s'il est vide.

5. Ne soudez pas dans une atmosphère remplie de gaz inflammables ou de vapeurs de carburant.

Compatibilité électromagnétique:

A proximité du site de soudage, vérifiez :

• Il n'y a pas d'autres cordons d'alimentation, câbles de commande, lignes téléphoniques, radio ou équipements de réception de télévision, montres, téléphones portables, cartes magnétiques, ordinateurs ou tout autre appareil électronique. • Aucun dispositif médical actif (pacemakers, prothèses acoustiques) n'a été utilisé autour (au moins 3 mètres).

INFORMATIONS FCC

PRUDENCE:

Changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourrait 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 suivant deux conditions :

1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles.

2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences qui peut 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.

Note:

Machine Translated by Google

Ce produit a été testé et jugé 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 un environnement résidentiel
installation.

Ce produit génère, utilise et peut émettre de l'énergie radiofréquence, et sinon
installé et utilisé conformément aux instructions, peut causer des dommages
interférence avec les communications radio. Cependant, rien ne garantit que
aucune interférence ne se produira dans une installation particulière. Si ce produit provoque
interférences nuisibles à la réception radio ou télévision, qui peuvent être déterminées par
en éteignant et en allumant le produit, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger le
interférence par 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
le récepteur est connecté.

· Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

Installation

1. Spécifications et paramètres

Modèle	90E	90E
Tension d'entrée (V)	AC220-240V 50Hz	AC120V 60Hz
Tension de sortie (V)	AC1-7V	AC1-7V
Puissance d'entrée (KW)	3KW	3KW
Instantané maximum courant de sortie (A)	3500A	3500A
Entrez le courant maximum (A) 20A		20A
Manière de travailler	Automatique/manuel	Automatique/manuel
Horaires de travail réguliers	Mode automatique réglage du programme	Mode automatique réglage du programme
Stands de travail	7 canaux 77 modes	7 canaux 77 Modes
Épaisseur de soudure mm	0,6-1,2	0,6-1,2

Machine Translated by Google

Codage d'allée	Nom		Stalles	Pouvoir Consommation kw
	1	Feuille triangulaire soudage	1 à 5 fichiers préférés	0,8-2,0
	2	Soudage des joints	2 à 5 fichiers préférés	0,8-2,5
	3	Soudage de joints OT	3-5 fichiers préférés	0,8-2,3
	4	Tache de ligne de vague soudage	4-5 fichiers préférés	0,8-2,5
	5	Pressage à chaud	5-5 fichiers préférés	0,8-2,8
	6	Chauffage de tige de carbone	Fichier 6-3 préféré	0,8-2,0
	7	Goujons soudés	Fichier 7-5 préféré	0,8-3,0

2. Le cycle de travail et la protection contre la surchauffe

Le cycle de travail de la machine est l'utilisation d'un cycle de travail répété, le soudage

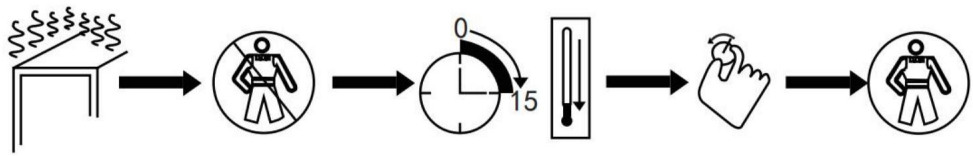
temps de cycle pour le temps de chargement et le temps sans chargement et.

De plus, la machine est équipée d'une protection contre la surchauffe, lorsque le

la température atteint le point critique, la machine à souder s'arrêtera automatiquement

fonctionne, pour être refroidi, vous pouvez continuer à fonctionner, comme indiqué dans la notice spécifique

situation.



Machine surchauffe

Arrêt fonctionnement

Reposez-vous un moment, attendez la machine laisser tomber

Réadapter la machine

Continuer utiliser

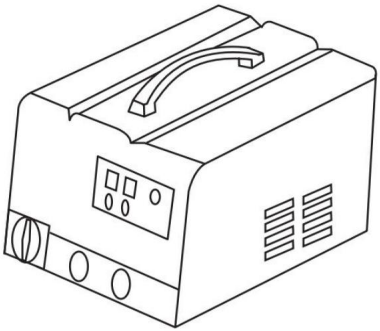
3. L'installation de la machine

1). Les clients reçoivent la machine, le premier colis s'ouvrira, trouveront le produit

brochures.

Machine Translated by Google

2). Selon les instructions de la liste de colisage sur les articles et le nombre de
contrôles pour vérifier le type d'accessoires de la machine et le numéro est correct.
3). Selon l'image d'apparence de la machine, la machine est installée et
Vérifiez la machine s'il y a d'autres problèmes, si vous avez des questions, veuillez
consultez le revendeur ou la solution de service.



4. Déplacez et placez l'attention de la machine
1). Après l'installation de la machine s'il n'y a pas d'autres problèmes, il faut choisir le
bon endroit pour mettre.
2). La longueur du cordon d'alimentation d'entrée est déterminée en fonction du
distance, et le cordon d'alimentation ne doit pas être inférieur à un câble en cuivre de 4 mm.
3). Lorsqu'il est placé dans la machine, ne peut pas être incliné, pour être stable sur le
mise à la terre pour éviter d'endommager la machine.
4). Lors du déplacement de la machine, utilisez une poulie avec une poulie ou déplacez-la avec les roues
de la machine. Ne traînez pas la machine et ne tirez pas sur le câble pour déplacer la machine.
Sinon, cela endommagerait la machine ou casserait le câble et causerait des désagréments
aux travaux ultérieurs.
Comme montré:

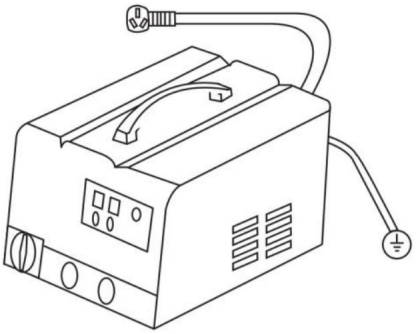






Machine Translated by Google

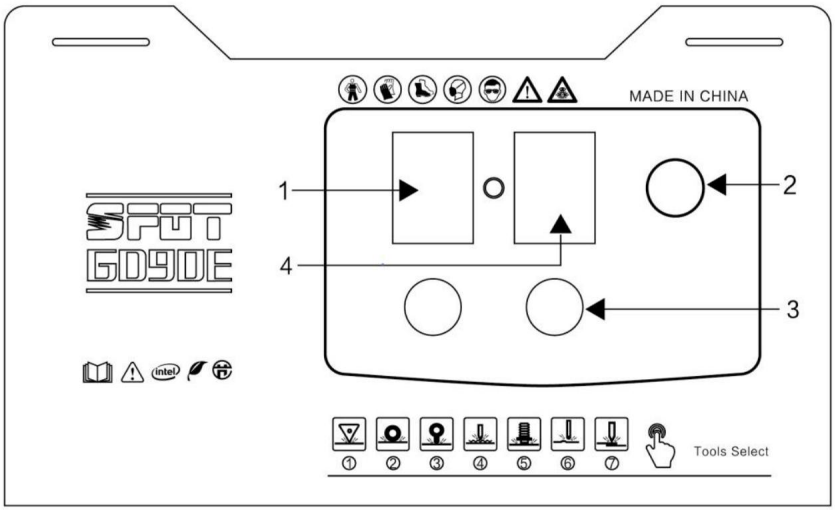
5. Entrez la méthode de connexion de l'alimentation

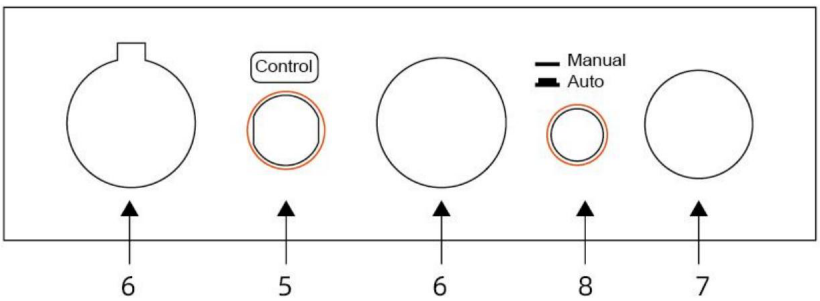


Insérez la fiche dans la prise appropriée en fonction de la fiche fournie avec l'appareil. Assurez-vous de vérifier le tension.

en fonctionnement

1. Directives du panneau de commande





Machine Translated by Google

1. Mode de soudage 3. Ajuster

2. Confirmation du mode

4. Mode d'alimentation

5.Contrôle

6. Ligne de terre

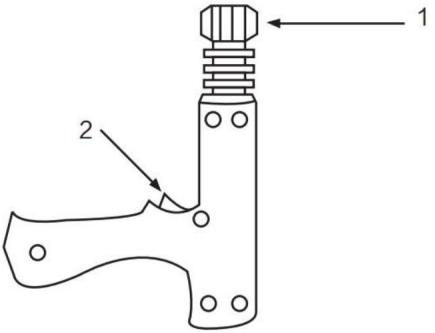
7.Ligne de torche

Commutation manuelle/automatique

Note:

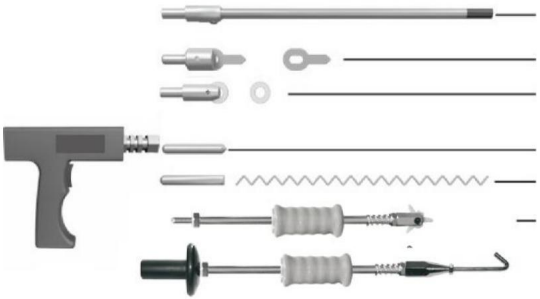
Le travail de surcharge de la machine entrera dans l'état de protection, jusqu'à ce que la machine refroidisse, puis fonctionnera

2. Torche de soudage et connecteur



1. Tête de verrouillage
2. Interrupteur de la torche

Application du pistolet de soudage par points simple face



Rétrécissement de la tige de carbone

Soudage de rondelles OT

Soudage de rondelles

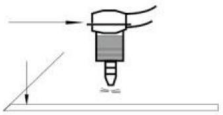
Pressage à chaud

Soudage de fil en forme d'onde

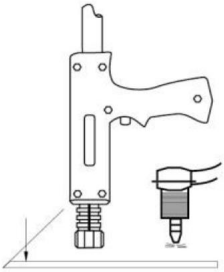
Marteau de traction

Connexion du fil négatif

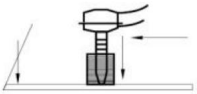
Machine Translated by Google



3. Placez le fil
sur la tôle
section qui a besoin
à réparer, comme
proche du soudage
zone que possible.



2. la torche de soudage
à proximité du
machine à proximité du
soudage automatique
machine.

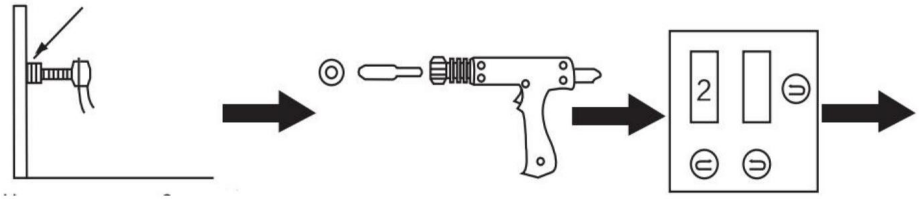


1. Terrain fixe

Pour la connexion négative, le code peut être sélectionné comme 1 et la puissance peut être sélectionné comme 6. La puissance peut être augmentée, accordant un nombre plus élevé de soudures pour dissoudre le placage sur la pointe négative.

3. Méthode de fonctionnement

a. Soudage des joints

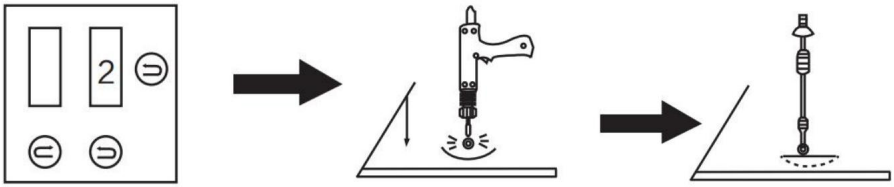


La ligne négative fixée à
le poli propre et
retirez la peinture sur la
pièce, plus le
surface de fonctionnement la
mieux .

Connectez le connecteur
du joint à la torche et
verrouillez-le avec un joint.

Sélectionnez le mode de
soudage approprié.

Machine Translated by Google



Ajuste le
puissance appropriée.

La lampe torche de soudage
pression sur le corps du
les parties enfoncées de la
machine soudent
automatiquement.

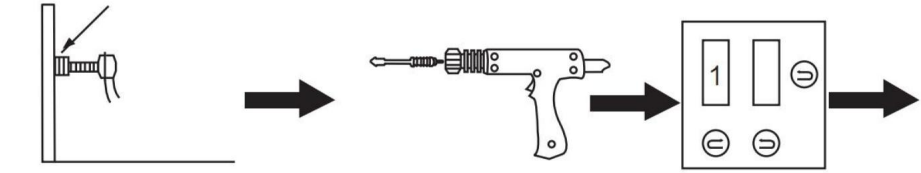
Retirez la torche de soudage, avec
un puissant marteau de traction vers le
joint dans le sens inverse
pour retirer le joint, le
la dépression.

Soudage de joints OT, identique au soudage de joints, code 3, priorité de puissance 5, autres étapes identiques à Soudure des joints.

Note:

1. Avant de faire cela, veuillez tester sur d'autres pièces pour éviter d'endommager le surface du véhicule en raison d'un courant excessif ou de dommages trop longs.
2. En fonction de l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, la machine fera automatiquement correspondre le temps de soudage avec le courant.
3. Après cela, vous pouvez continuer avec d'autres opérations fonctionnelles. Si tu ne le fais pas Continuez à travailler, coupez l'alimentation et coupez l'interrupteur principal, finissant ainsi le divers accessoires pour la prochaine utilisation.

b. Pièces de soudure triangulaires

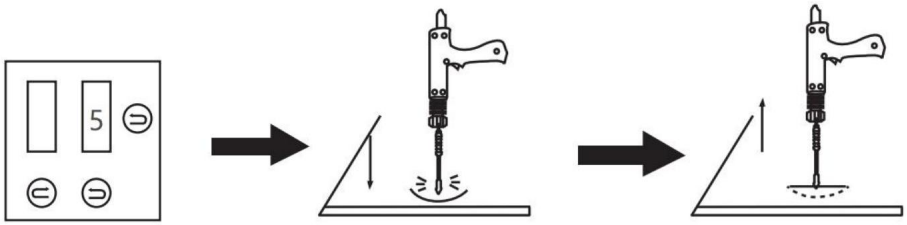


La ligne négative fixée au
poli nettoyer et enlever
la peinture sur la pièce,
plus le fonctionnement est proche
surface, mieux c'est.

Connectez le
marteau de traction
triangulaire connecté au
torche et verrouillez-la.

Sélectionnez le mode de
soudage approprié.

Machine Translated by Google



Ajustez le
pouvoir.

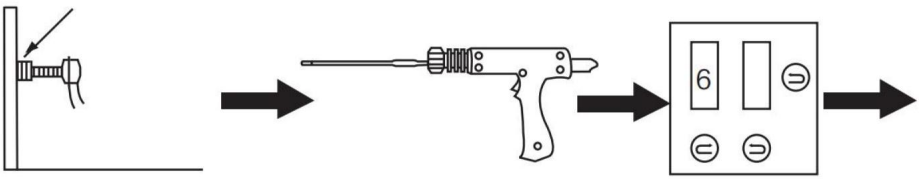
La lampe torche de soudage
pression sur le corps du
parties déprimées de la machine
soudage automatique.

Tirez les parties encastrées
directement dans le sens opposé
direction du soudage au marteau.

Note:

1. Avant de faire cette opération, veuillez essayer les autres pièces afin d'éviter le
le courant est trop important ou trop long pour endommager le corps afin de réparer la surface.
2. en fonction de l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, la machine
fera automatiquement correspondre le temps de soudage avec le courant.
3. Pièces de soudure triangulaires avant le remplacement de la réparation du méson, cela peut
être directement après que la partie soudée de la dépression soit retirée. 4.
Après avoir effectué cette opération, vous pouvez continuer vers une autre opération fonctionnelle, si vous
Ne continuez pas à travailler, veuillez éteindre l'alimentation et couper l'interrupteur principal, le
divers accessoires de finition pour la prochaine utilisation.

c. chauffage de tige de carbone

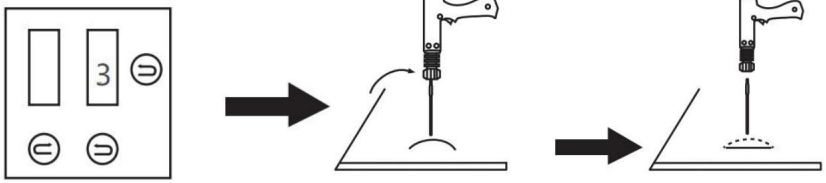


La ligne négative fixée au
poli, nettoyez et retirez le
peindre sur la pièce, le
rapprochez la surface de travail du
mieux .

Connectez le
marteau de traction
triangulaire connecté au
torche et verrouillez-la.

Sélectionnez le mode de
soudage approprié.

Machine Translated by Google



Ajustez le pouvoir.

La carcasse est chauffée dans un

Dans le sens des aiguilles d'une montre.

Avec de l'eau froide ou un chiffon humide placé juste au lieu d'utilisation de dilatation et contraction thermiques de la partie saillante du serrage, pour revenir à la normale.

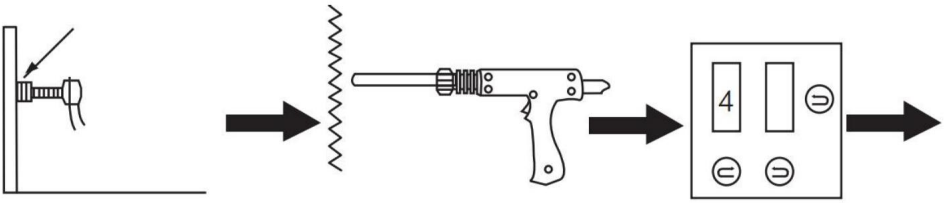
Note:

1. Avant de faire cette opération, veuillez essayer les autres pièces afin d'éviter le le courant est trop important ou trop long pour endommager le corps afin de réparer la surface.

2. en fonction de l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, la machine fera automatiquement correspondre le temps de soudage avec le courant.

3. Après avoir effectué cette opération, vous pouvez continuer vers une autre opération fonctionnelle, si vous Ne continuez pas à travailler, veuillez éteindre l'alimentation et couper l'interrupteur principal, le divers accessoires de finition pour la prochaine utilisation.

soudage de ligne d.wave

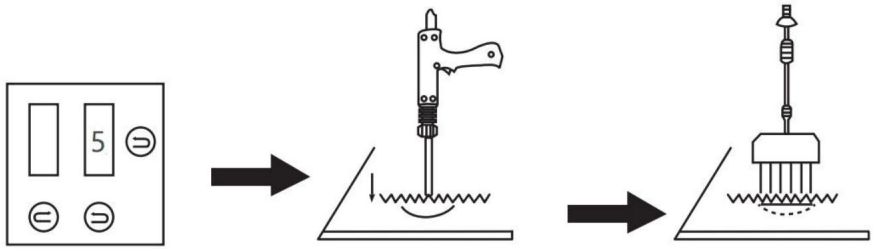


La ligne négative fixée au poli, nettoyez et retirez le peindre sur la pièce, le rapprochez la surface de travail du mieux .

Connectez le marteau de traction triangulaire connecté au torche et verrouillez-la.

Sélectionnez le mode de soudage approprié.

Machine Translated by Google



Ajustez le pouvoir.

Placez la ligne de forme d'onde à la verticale Dans la carrosserie de la voiture et placez la tête de soudage sur la ligne de forme d'onde verticale. La machine soudera automatiquement.

Avec un crochet à griffes et marteau placé dans la ligne de forme d'onde, la dépression de la carrosserie de la voiture.

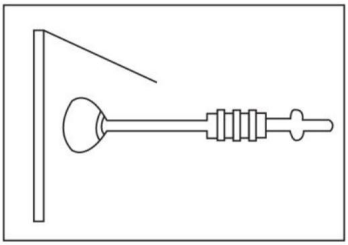
Note:

1. Avant d'effectuer cette opération, veuillez d'abord tester sur les autres pièces, afin d'éviter le courant est trop important ou trop long pour réparer la surface du corps.

2. En fonction de l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, le La machine fera automatiquement correspondre le temps de soudage avec le courant.

3. Après avoir effectué cette opération, vous pouvez passer à une autre opération fonctionnelle, si vous ne continuez pas à travailler, coupez l'alimentation et coupez l'interrupteur principal, ce sera un variété d'accessoires de finition, pour la prochaine utilisation.

e. L'utilisation de ventouse



Utilisation de la ventouse manuelle :

1. La ventouse et le marteau de traction connectés
2. La ventouse forcée à aucun angle mort du dépression
3. avec le marteau dans la direction opposée à sortir de la dépression

Machine Translated by Google

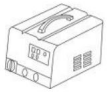
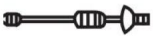
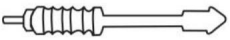
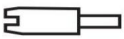
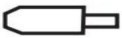
Entretien et réparation

Échec et exclusion

Inquiéter	Raison	Remède
Pas de soudure sortir	1. Alimentation connectée incorrectement. 2. Interrupteur d'alimentation en position d'arrêt	1. Connectez l'alimentation selon le fabricant instructions. 2. Placez l'interrupteur d'alimentation en position « marche ».
Déclencheur non fonctionnement	1. Gâchette endommagée. 2. Fil de commande du pistolet cassé. 3. Desserrez la fiche du fil de commande. 4. Le commutateur de mode est incorrect position.	1. Remplacez la gâchette. 2. Connectez à nouveau ou remplacez si nécessaire. 3. Connectez la fiche du fil de commande encore. 4. Placez le commutateur de mode position correcte.
Mauvaise soudure	1. Ampérage trop faible 2. Le cordon d'alimentation d'entrée n'a pas répondre à l'exigence. 3. Mauvais contact de la pince de masse.	1. Augmentez le réglage de l'ampérage 2. Remplacez le cordon d'alimentation d'entrée. 3. Changer la pince de masse emplacement.
Perçant pièce à usiner	1. Intensité de sortie trop élevée 2. Mauvais contact de l'électrode pointe ou rondelle avec la pièce à travailler.	1. Réduisez le réglage de l'ampérage 2. Retirez le revêtement de matériau réduit ajouté pression.
Tige de carbone fonctionnement instable	1. La tige ou la pièce en carbone est sale. 2. Intensité incorrecte et réglage de l'heure.	1. Polissez la tige de carbone et pièces à usiner 2. Réglez l'ampérage et l'heure selon la pièce à usiner épaisseur
Arrêt de l'unité travailler pendant opération	1. Desserrez le bouchon de déclenchement. 2. Fil de commande du pistolet cassé. 3. Surchauffe.	1. Vérifiez le fil de commande du pistolet et fiche de déclenchement. 2. Attendez que la température refroidisse vers le bas

Machine Translated by Google

Liste de colisage

Nom de la pièce	Quantité	Remarques
Unité centrale	1	
Boîte à outils	1	
Marteau à tirer	1	
Tirer le pistolet	1	
Fil ondulé	dix	
tête de méson	1	
Tête de tige en carbone	1	
Tête de soudage par points	1	
Tiges de carbone	2	
Clé	1	
Tirer le crochet	1	
Crochet à six mâchoires	1	
Onglets triangulaires	dix	
Cales longues (OT)	dix	
Entretoise ronde	20	
Ventouses	1	

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

BOLZENSCHWEISSER-DENT-REPARATURSATZ

MODELL:90E

Machine Translated by Google

Bolzenschweißgerät DENT

REPERATURSET

MODELL:90E



Machine Translated by Google



Warnung - Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Anweisungen lesen

Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch.

FCC-Informationen:

ACHTUNG: Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von

Die für die Einhaltung verantwortliche Partei könnte die Benutzerlizenz ungültig machen.

Berechtigung zur Bedienung des Gerätes!

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb ist

unter den folgenden beiden Bedingungen:

1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen.

2) Dieses Produkt muss alle Störungen akzeptieren, einschließlich

Störungen, die zu unerwünschtem Betrieb führen können.

ACHTUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt dürfen nicht

ausdrücklich genehmigt. für die Einhaltung verantwortlich könnte

kann zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers führen, das Produkt zu betreiben.



Hinweis: Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den

Grenzwerte für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC

Regeln, Diese Grenzen sind so konzipiert, dass sie einen angemessenen Schutz bieten

gegen schädliche Störungen in einer Wohnanlage.

Dieses Produkt erzeugt, verwendet und kann Radiofrequenzen ausstrahlen

Energie und wenn es nicht gemäß den

Anweisungen, können Störungen im Funkverkehr verursachen

Kommunikation. Es gibt jedoch keine Garantie, dass Störungen

wird in einer bestimmten Installation nicht auftreten. Wenn dieses Produkt verursacht

Störungen des Radio- und Fernsehempfangs, die

Durch Aus- und Einschalten des Produkts kann der Benutzer feststellen,

ermutigt, die Störung durch einen oder mehrere der

Maßnahmen.

· Empfangsantenne neu ausrichten oder verlegen.

· Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.

· Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose eines anderen Stromkreises an als den an dem der Empfänger angeschlossen ist.

· Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker für Hilfe.

Machine Translated by Google

	KORREKTE ENTSORGUNG Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Als solche gekennzeichnete Produkte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden. Geräte
	Compliance ist eine Sicherheitszertifizierung der EG und des Vereinigten Königreichs.

WICHTIGE SICHERHEITSMASSNAHMEN

	Bedienen Sie diesen Schutz mit gesundem Menschenverstand unter Arbeitsbedingungen. Beachten Sie vor der Installation und Inbetriebnahme des Schweißgeräts die folgenden Sicherheitsvorkehrungen
	Lesen Sie die Anweisungen 1. Lesen Sie vor dem Betrieb der Maschine die Produktbroschüren im Detail durch. 2. Bitte verwenden Sie die Originalteile und Zubehör.
	So vermeiden Sie einen Stromschlag: 1. Vermeiden Sie den Kontakt von Haut und nasser Kleidung mit dem Schweißgerät. 2. Schalten Sie die Stromversorgung nicht aus und lassen Sie das Kabel nicht in der Nähe des Bedieners liegen. Tragen Sie Schuhe mit dicker Sohlenisolierung. 3. Erden Sie das Gerät direkt und schließen Sie es an die Steckdose an.
	Tragen Sie beim Gebrauch der Maschine eine Maske, um Probleme mit explodierenden Teilen zu vermeiden, die Verletzungen verursachen könnten.
	Am Arbeitsplatz entstehen beim Schweißen giftige Gase. Achten Sie auf Belüftung, um eine Vergiftung zu vermeiden. (Schweißen in geschlossenen Behältern verboten)

Machine Translated by Google

	Statische Elektrizität kann die Platine des Geräts beschädigen 1. An eine gute Erdung angeschlossen, um Elektrizität zu verhindern. 2. Bei Bewegung und Lagerung antistatische Gegenstände verwenden, um um Schäden an der Maschine zu vermeiden.
	1. Spritzer von Funken und Lichtbögen verursachen Augenschäden 2. Bitte tragen Sie eine Maske oder mit dem Rand der Brille
	Berühren Sie die heißen Werkstücke während des Schweißens nicht mit der Hand.
	Um die Explosion zu verhindern: brennbare, explosive Produkte fern von der Schweißbereich.
	1. Das elektromagnetische Feld kann das Herz des Bedieners beeinträchtigen, insbesondere wenn Sie einen Herzschrittmacher haben. Bitte halten Sie sich von der Maschine. 2. Wenn Sie Hilfe beim Bedienen der Maschine benötigen, wenden Sie sich bitte an Ratschläge fürs Leben.
	Achten Sie darauf, dass Sie beim Bewegen keine Quetschungen oder Prellungen erleiden.
	Bitte vermeiden Sie einen längeren Betrieb, da dies zu einer Überhitzung des die Komponenten der Maschine beschädigen und ihre Lebensdauer verkürzen.
	Schweißen bei großer Höhe ist verboten.
	Nach Abschluss der Schweißarbeiten den Schweißbereich auf Überhitzung prüfen Spritzer und heißes Metall, um Brände zu verhindern.

Hinweis: Selbstschutz des Schweißers! Achten Sie auf die Sicherheit anderer! Achten Sie auf die Anlagensicherheit! Zahlen Sie

Achtung Gerätewartung!

Machine Translated by Google

Allgemeine Sicherheitsregeln:

Bevor Sie den Produktkörper entfernen, ziehen Sie zuerst das Kabel heraus.

Der Bediener muss über eine entsprechende Qualifikation verfügen.

Der Betrieb kann nur durch qualifiziertes Fachpersonal überwacht werden.

Betreiber sind für die Einhaltung der Schutzbestimmungen der Automobilhersteller verantwortlich

von elektrischen und elektronischen Verfahren (Bordcomputer, Bordradios, Alarmanlagen, Airbags usw.)

Vor der Wartung muss die Druckluftzufuhr unterbrochen und abgeschaltet werden.

Vorgang wird ausgeführt.

Elektroden, Elektrodenarme und andere Sekundärleiter können sehr hohe

Temperaturen und bleiben lange hoch, nachdem die Maschine gestoppt wurde. Bezahlen

Achtung Verbrühungsgefahr.

Eine regelmäßige vorbeugende Wartung ist notwendig.

Netzanschluss:

1. Überprüfen Sie, ob das Gerät an den Erdungskoppler und an die

Boden. Es ist in gutem Zustand.

2. Prüfen Sie, ob die Werkbank mit dem Erdungsanschluss verbunden ist. 3.Stellen Sie sicher, dass die

Der Bediener hat keinen Kontakt, keine Schutzkleidung und keine nasse Kleidung mit den Metallteilen

geschweißt werden.

4. Kontakt mit geschweißten Teilen vermeiden.

5. Führen Sie keine Punktschweißungen an sehr feuchten Orten oder auf nassen Böden durch.

6. Schweißen Sie nicht mit verschlissenen Kabeln. Prüfen Sie, dass der Isoliergurt keine

Standardkabel oder dass die Verbindung locker ist.

7. Bitte schalten Sie das Gerät aus, bevor Sie die Elektrode austauschen.

8. Trennen Sie das Gerät bitte direkt vom Stromnetz, bevor es überprüft oder repariert wird.

Schutz für Augen und Körper:

1. Tragen Sie beim Schweißen Lederhandschuhe, Schweißschürze, Sicherheitsschuhe, Schweiß

Schutzkleidung, Lichtbogenfilter und Strahlenschutzhelm oder -brille.

Der Bediener muss beim Reiben und Hämmern seine Augen schützen.

2. Tragen Sie keine Ringe, Uhren oder Schmuck. Dies kann zu Verbrennungen führen.

3. Alle Schutzplatten müssen in gutem Zustand und in der richtigen Position sein.

ohne Augenschutz, blicken Sie nicht in den Schweißlichtbogen. Schützen Sie die Umwelt

in der Nähe des Produkts vor Projektion und Reflexion.

Machine Translated by Google

Schweißrauch:

Bei Schweißarbeiten kann es zur Freisetzung von giftigem Rauch und gesundheitsschädlichem Metallstaub kommen.

Das Gerät sollte in überdachten Bereichen mit Rauchinhalatoren installiert werden.

Bediener müssen Rauchmasken tragen. Schweißmaterialien müssen gereinigt werden.

Achten Sie auf Feuer:

1. Prüfen Sie, ob Funken Brände verursachen, insbesondere in der Nähe von brennbaren Materialien.

2. Stellen Sie sicher, dass sich der Feuerlöscher in der Nähe des Bedieners befindet.

3. Platzieren Sie das Gerät dort, wo es pneumatische Geräte gibt.

4. Schweißen Sie nicht an einem Behälter mit brennbaren Stoffen oder Schmiermitteln, auch wenn dieser leer ist.

5. Schweißen Sie nicht in einer Atmosphäre mit brennbaren Gasen oder Kraftstoffdämpfen.

Elektromagnetische Verträglichkeit:

Überprüfen Sie in der Nähe der Schweißstelle: • Es gibt keine anderen Stromkabel, Steuerkabel, Telefonleitungen, Radio- oder Fernsehempfangsgeräte, Uhren, Mobiltelefone, Magnetkarten, Computer oder andere elektronische Geräte. • Es wurden keine aktiven medizinischen Geräte (Herzschrittmacher, Hörprothesen) verwendet herum (mindestens 3 Meter).

FCC-INFORMATIONEN

VORSICHT:

Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der verantwortlichen Partei genehmigt wurden

Bei Nichtbeachtung erlischt die Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Geräts!

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den die folgenden zwei Bedingungen:

1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen.

2) Dieses Produkt muss alle empfangenen Störungen akzeptieren, einschließlich Störungen, die kann zu unerwünschtem Betrieb führen.

WARNUNG:

Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich von der für die Konformität verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Produkts führen

Notiz:

Machine Translated by Google

Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für eine Klasse B
digitales Gerät gemäß Teil 15 der FCC-Regeln. Diese Grenzwerte dienen dazu,
bieten einen angemessenen Schutz gegen schädliche Störungen in einem Wohngebiet
Installation.

Dieses Produkt erzeugt, verwendet und kann Hochfrequenzenergie ausstrahlen.
nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, kann dies zu
Störungen des Funkverkehrs. Es gibt jedoch keine Garantie dafür, dass
Störungen treten bei einer bestimmten Installation nicht auf. Wenn dieses Produkt dennoch Störungen verursacht,
schädliche Störungen des Radio- oder Fernsehempfangs, die festgestellt werden können durch
Durch Aus- und Einschalten des Produkts wird dem Benutzer empfohlen, zu versuchen, das
Störungen durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen.

· Empfangsantenne neu ausrichten oder verlegen.

· Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.

· Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose eines anderen Stromkreises an als den, an den das
Empfänger ist angeschlossen.

· Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker.

Installation

1. Spezifikationen und Parameter

Modell	90°	90°
Eingangsspannung (V)	Wechselstrom 220–240ÿV, 50ÿHz	Wechselstrom 120 V, 60 Hz
Ausgangsspannung (V)	AC1-7V	AC1-7V
Eingangsleistung (KW)	3KW	3KW
Augenblicklich maximal Ausgangsstrom (A)	3500A	3500A
Geben Sie den maximalen Strom (A) 20A ein		20A
Arbeitsweise	Automatisch/manuell	Automatisch/manuell
Regelmäßige Arbeitszeiten	Automatischer Modus Programmeinstellung	Automatischer Modus Programmeinstellung
Arbeitsstände	7 Kanäle 77 Modi	7 Kanäle 77 Modi
Schweißdicke (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

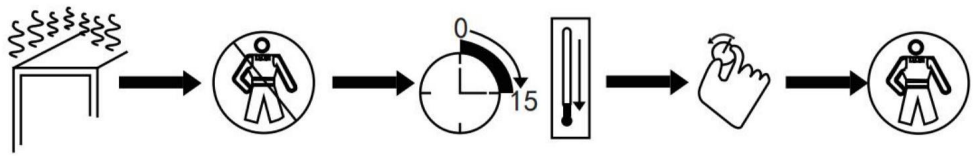
Machine Translated by Google

Gangcodierung	Name		Verkaufsstände	Leistung Verbrauch (kw)
	1	Dreiecksblatt Schweißen	1-5 Dateien bevorzugt	0,8–2,0
	2	Dichtungsschweißen	2-5 Dateien bevorzugt	0,8–2,5
	3	OT-Dichtungsschweißen	3-5 Dateien bevorzugt	0,8–2,3
	4	Wellenlinienfleck Schweißen	4-5 Dateien bevorzugt	0,8–2,5
	5	Heißpressen	5-5 Dateien bevorzugt	0,8–2,8
	6	Kohlestabheizung	6-3-Datei bevorzugt	0,8–2,0
	7	Bolzenschweißen	7-5-Datei bevorzugt	0,8–3,0

2. Der Arbeitszyklus und der Überhitzungsschutz

Der Arbeitszyklus der Maschine ist die Verwendung von wiederholten Arbeitszyklen, das Schweißen Zykluszeit für die Ladezeit und Leerlaufzeit und.

Darüber hinaus ist die Maschine mit einem Überhitzungsschutz ausgestattet, bei dem die Temperatur erreicht den kritischen Wert, das Schweißgerät stoppt automatisch arbeiten, gekühlt werden, können Sie weiterarbeiten, wie in der spezifischen Situation.



Maschine Überhitzung | Stoppen Arbeiten | Ruhen Sie sich eine Weile aus, warten Sie auf die Maschine fallen lassen | Neu einstellen Die Maschine | Weitermachen benutzen

3. Die Installation der Maschine

1). Kunden erhalten die Maschine, das erste Paket wird geöffnet, finden Sie das Produkt Broschüren.

Machine Translated by Google

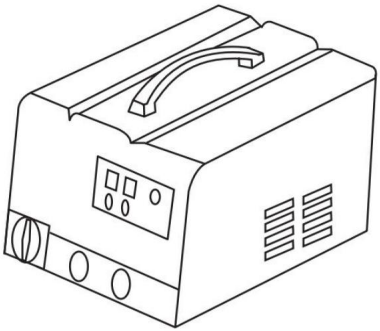
2). Gemäß den Anweisungen in der Packliste auf den Artikeln und der Anzahl der

Kontrollen um zu prüfen, ob der Typ des Maschinenzubehörs und die Anzahl korrekt sind.

3). Nach dem Aussehen der Maschine Bild, die Maschine ist installiert, und

Überprüfen Sie die Maschine, ob es andere Probleme gibt, wenn Sie Fragen haben, bitte

Wenden Sie sich an Ihren Händler oder an die Service-Lösung.



4. Bewegen Sie die Aufmerksamkeit der Maschine und richten Sie sie aus

1). Nach der Installation der Maschine, wenn keine anderen Probleme, müssen wir wählen die

der richtige Ort zum Ablegen.

2). Die Länge des Netzkabels richtet sich nach der Betriebsart

Entfernung, und das Netzkabel darf nicht kürzer als 4 mm Kupferkabel sein.

3). Wenn in der Maschine platziert, kann nicht umgekippt werden, um stabil auf der

Boden, um Schäden an der Maschine zu vermeiden.

4). Verwenden Sie zum Bewegen der Maschine eine Rolle mit Riemenscheibe oder bewegen Sie sie mit den Rädern

der Maschine. Ziehen Sie die Maschine nicht und bewegen Sie sie nicht am Kabel.

Andernfalls wird die Maschine beschädigt oder das Kabel gebrochen und es kommt zu Unannehmlichkeiten

zum späteren Werk.

Wie gezeigt:

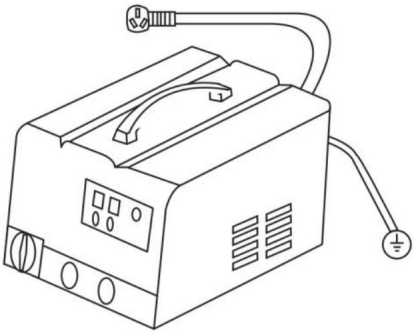






Machine Translated by Google

5. Geben Sie die Anschlussmethode des Netzteils ein

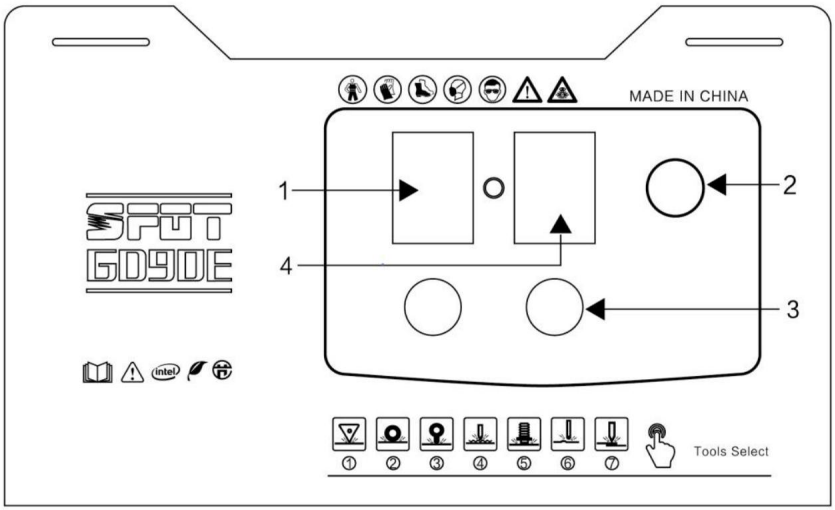


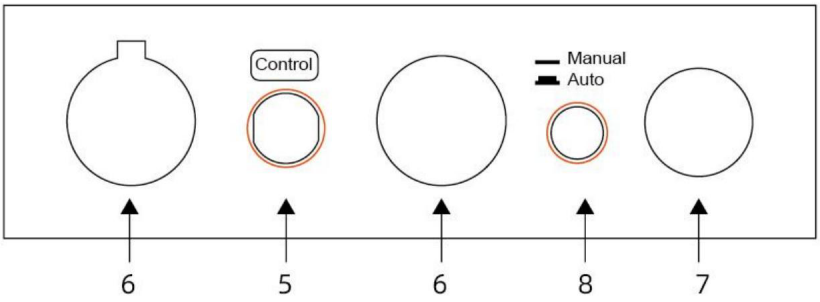
Stecken Sie den Stecker in die entsprechende Steckdose (siehe mitgelieferter Stecker). Achten Sie darauf, dass der

Stromspannung.

Betriebs

1. Richtlinien für das Bedienfeld





Machine Translated by Google

1.Schweißmodus **2.Modusbestätigung**

3.Anpassen **4.Power-Modus**

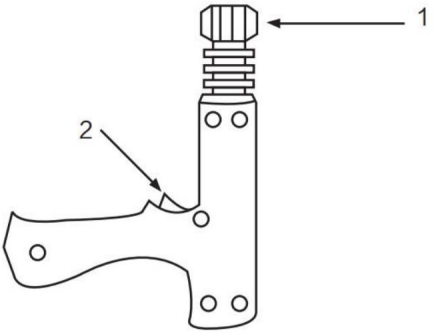
5.Kontrolle **6. Erdungsleitung**

7.Brennerleitung **8. Manuelle/automatische Umschaltung**

Notiz:

Bei Überlastung der Maschine wird der Schutzzustand aktiviert, bis die Maschine abkühlt, und dann wird gearbeitet.

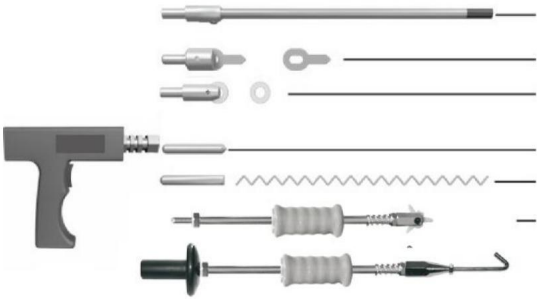
2. Schweißbrenner und Anschlussstecker



1. Verriegelungskopf

2. Brennerschalter

Anwendung einer einseitigen Punktschweißpistole



Schrumpfen von Kohlenstoffstäben

OT-Unterlegscheibenschweißen

Unterlegscheibenschweißen

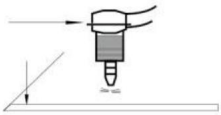
Heißpressen

Wellenförmiges Drahtschweißen

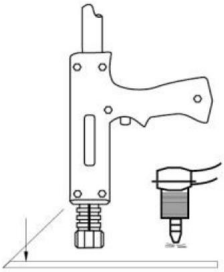
Punktziehhammer

Anschluss des Minuskabels

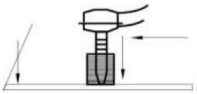
Machine Translated by Google



3. Platzieren Sie den Draht auf dem Blech Abschnitt, der repariert werden, wie in der Nähe von Schweißen Bereich wie möglich.



2. den Schweißbrenner in der Nähe des Maschine in der Nähe der automatisches Schweißen Maschine.

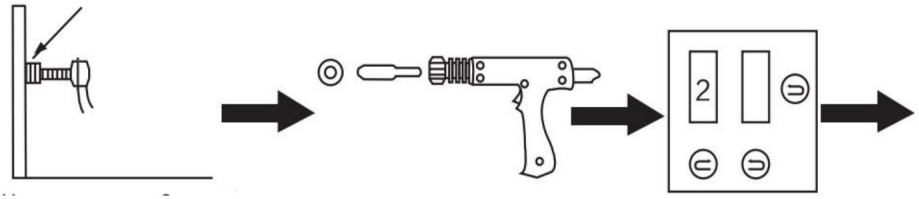


1. Fester Boden

Für den Minusanschluss kann der Code 1 gewählt werden und die Leistung kann als 6 gewählt werden. Die Leistung kann erhöht werden, wodurch eine höhere Anzahl von Schweißnähten, um die Beschichtung an der negativen Spitze aufzulösen.

3. Funktionsweise

a. Dichtungsschweißen

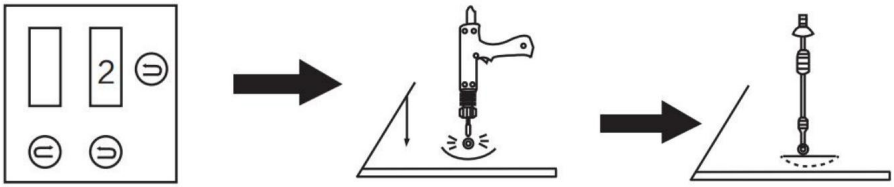


Die negative Linie fixiert auf die polierte saubere und Je näher der Lack am Werkstück ist, desto Bedienoberfläche die besser .

Den Dichtungsstecker mit dem Brenner verbinden und Verschließen Sie es mit einer Dichtung.

Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.

Machine Translated by Google



Verstelle die entsprechende Leistung.

Das Licht des Schweißbrenners Druck auf den Körper des Die vertieften Teile der Maschine schweißen automatisch.

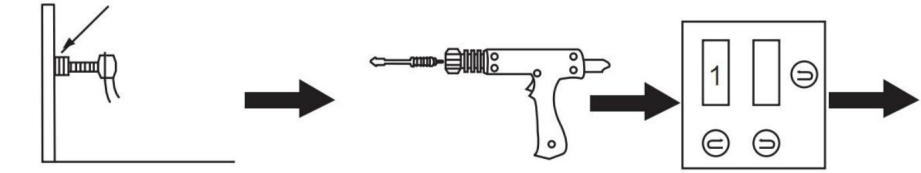
Den Schweißbrenner entfernen, mit ein starker Zughammer zum Dichtung in die entgegengesetzte Richtung um die Dichtung zu ziehen, Depressionen raus.

OT-Dichtungsschweißen, wie Dichtungsschweißen, Code 3, Leistungspriorität 5, andere Schritte wie Dichtungsschweißen.

Notiz:

1. Bitte vorher an anderen Werkstücken testen, um Beschädigungen der Oberfläche des Fahrzeugs durch zu hohen Strom oder zu lange Beschädigung.
2. Wählen Sie entsprechend der Dicke der Karosserieplatte das entsprechende Getriebe, die Maschine passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an.
3. Danach können Sie mit anderen Funktionsvorgängen fortfahren. Wenn Sie nicht weiterarbeiten, Strom abschalten und Hauptschalter ausschalten, dann den Vorgang beenden diverses Zubehör für den nächsten Einsatz.

b. Dreieckige Schweißstücke

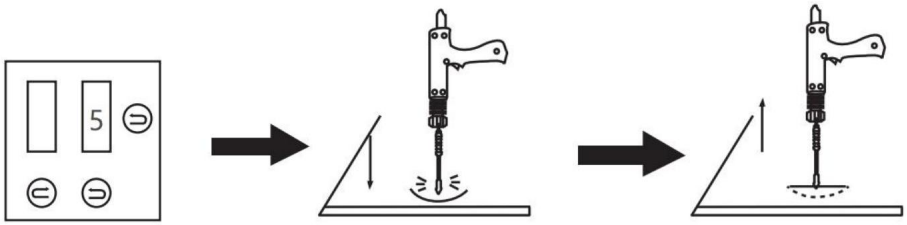


Die negative Linie an der poliert, sauber und entfernen der Lack auf dem Werkstück, je näher der Betrieb Oberfläche, desto besser.

Verbinden Sie verbundener Dreieckszughammer an den Taschenlampe und verriegeln Sie sie.

Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.

Machine Translated by Google



Passen Sie die entsprechenden Leistung.

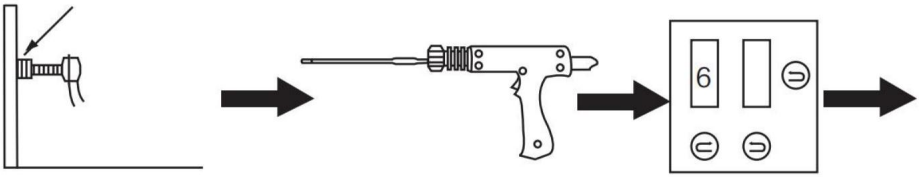
Das Licht des Schweißbrenners Druck auf den Körper des vertiefte Teile der Maschine automatisch schweißen.

Ziehen Sie die versenkten Teile direkt in die entgegengesetzte Richtung. Richtung des Hammerschweißens.

Notiz:

1. Bevor Sie diesen Vorgang durchführen, probieren Sie bitte die anderen Teile aus, um zu vermeiden, Der Strom ist zu groß oder zu lang, um den Körper zu beschädigen und die Oberfläche zu reparieren.
2. Wählen Sie entsprechend der Dicke der Karosserieplatte das entsprechende Getriebe und die Maschine aus passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an. 3. Dreieckige Schweißstücke vor dem Austausch des Mesons reparieren, es kann direkt nach dem Schweißen Teil der Vertiefung herausgezogen werden. 4. Nach diesem Vorgang können Sie mit anderen Funktionsbetrieb fortfahren, wenn Sie nicht weiterarbeiten, bitte schalten Sie den Strom ab und schalten Sie den Hauptschalter aus, die diverses Zubehör zur Veredelung für den nächsten Einsatz.

c. Kohlestabheizung

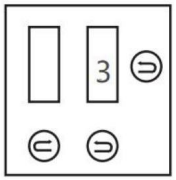


Die negative Linie an der sauber poliert und entfernen Sie die Lack auf dem Werkstück, der näher an der Bedienoberfläche wird besser .

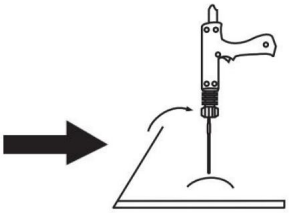
Verbinden Sie verbundener Dreieckszughammer an den Taschenlampe und verriegeln Sie sie.

Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.

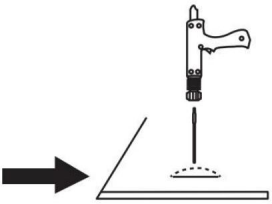
Machine Translated by Google



Passen Sie die entsprechenden
Leistung.



Der Kadaver wird in einem
im Uhrzeigersinn.

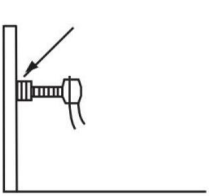


Mit kaltem Wasser oder einem feuchten Tuch
nur zum Ort der Nutzung von
thermische Ausdehnung und Kontraktion von
der markante Teil der Verschärfung,
um zur Normalität zurückzukehren.

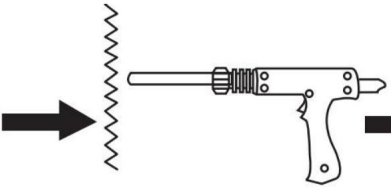
Notiz:

1. Bevor Sie diesen Vorgang durchführen, probieren Sie bitte die anderen Teile aus, um zu vermeiden,
Der Strom ist zu groß oder zu lang, um den Körper zu beschädigen und die Oberfläche zu reparieren.
2. Wählen Sie entsprechend der Dicke der Karosserieplatte das entsprechende Getriebe und die Maschine aus
passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an. 3. Nach diesem Vorgang
können Sie mit anderen Funktionsvorgängen fortfahren, wenn Sie
nicht weiterarbeiten, bitte schalten Sie den Strom ab und schalten Sie den Hauptschalter aus, die
diverses Zubehör zur Veredelung für den nächsten Einsatz.

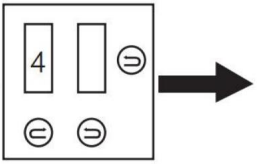
d.wave Linienschweißen



Die negative Linie an der
sauber poliert und entfernen Sie die
Lack auf dem Werkstück, der
näher an der Bedienoberfläche wird
besser .

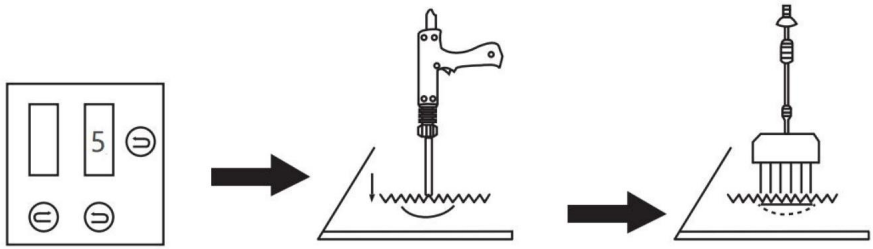


Verbinden Sie
verbundener
Dreieckszughammer an den
Taschenlampe und verriegeln Sie sie.



Wählen Sie den entsprechenden
Schweißmodus.

Machine Translated by Google



Passen Sie die entsprechenden Leistung.

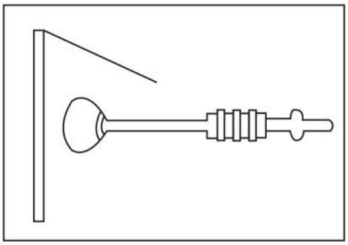
Platzieren Sie die Wellenformlinie aufrecht in die Karosserie und platzieren Sie den Schweißkopf auf der aufrechten Wellenlinie. Die Maschine schweißt automatisch.

Mit einem Klauenzughaken und Hammer in der Wellenformlinie ansetzen, die Karosserievertiefung heraus.

Notiz:

1. Bevor Sie diesen Vorgang durchführen, testen Sie bitte zuerst die anderen Teile, um zu vermeiden Der Strom ist zu groß oder dauert zu lange, um die Körperoberfläche zu reparieren.
2. Wählen Sie je nach Karosserieblechdicke das passende Getriebe, das Das Gerät passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an.
3. Nach diesem Vorgang können Sie mit anderen Funktionsvorgängen fortfahren, wenn Sie nicht weiterarbeiten, schalten Sie den Strom ab und schneiden Sie den Hauptschalter ab, wird ein Umfangreiches Zubehör zum Veredeln, für den nächsten Einsatz.

e. Die Verwendung von Saugnäpfen



Verwendung des manuellen Saugers:

1. der Saugnapf und Zughammer verbunden
2. der Saugnapf gezwungen, keinen toten Winkel der Depression
3. mit dem Hammer in die entgegengesetzte Richtung zu die Vertiefung herausziehen

Machine Translated by Google

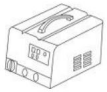
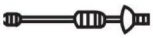
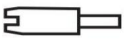
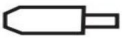
Instandhaltung und Reparatur

Scheitern und Ausgrenzung

Problem	Grund	Abhilfe
Kein Schweißen Ausgabe	1. Angeschlossene Stromversorgung falsch. 2. Netzschalter in Aus-Position	1. Stromversorgung anschließen nach Herstellerangaben Anweisungen. 2. Stellen Sie den Netzschalter auf die Position „Ein“.
Auslöser nicht Arbeiten	1. Abzug beschädigt. 2. Pistolensteuerkabel gebrochen. 3. Steuerkabelstecker lösen. 4. Modusschalter falsch Position.	1. Ersetzen Sie den Auslöser. 2. Erneut anschließen oder ersetzen Falls benötigt. 3. Steuerkabelstecker anschließen wieder. 4. Stellen Sie den Modusschalter auf Korrekte Position.
Schlechte Schweißnaht	1. Stromstärke zu niedrig 2. Das Netzkabel funktionierte nicht die Anforderungen erfüllen. 3. Schlechter Kontakt der Erdungsklemme.	1. Stromstärke erhöhen 2. Ersetzen Sie das Netzkabel. 3. Erdungsklemme wechseln Standort.
Piercing Werkstück	1. Ausgangsstromstärke zu hoch 2. Schlechter Kontakt der Elektrode Spitze bzw. Unterlegscheibe mit Werkstück.	1. Reduzieren Sie die Stromstärke 2. Entfernen Sie die Beschichtung von Material reduzieren hinzugefügt Druck.
Kohlenstoffstab Arbeiten instabil	1.Carbonstab oder Werkstück ist schmutzig. 2. Falsche Stromstärke und Zeiteinstellung.	1. Polieren Sie den Kohlenstoffstab und Werkstücke 2. Stromstärke und Zeit einstellen je nach Werkstück Dicke
Einheitenstopp arbeiten während Betrieb	1. Abzugsstecker lösen. 2. Waffensteuerkabel gebrochen. 3. Überhitzung.	1. Pistolensteuerkabel prüfen und Abzugsstecker. 2. Warten Sie, bis die Temperatur abgekühlt ist runter

Machine Translated by Google

Packliste

Teilname	Menge	Bemerkungen
Großrechner	1	
Werkzeugkasten	1	
Zughammer	1	
Pistole ziehen	1	
Gewellter Draht	10	
Mesonkopf	1	
Carbon-Stangenkopf	1	
Punktschweißkopf	1	
Kohlenstoffstäbe	2	
Schlüssel	1	
Zughaken	1	
Sechsbackenhaken	1	
Dreieckige Laschen	10	
Lange Unterlegscheiben (OT)	10	
Runder Abstandshalter	20	
Saugnäpfe	1	

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

KIT RIPARAZIONE AMMACCATURA SALDATORE PERNI

MODELLO:90E

Machine Translated by Google

SALDATORE PERNO DENT

KIT DI RIPARAZIONE

MODELLO:90E



Machine Translated by Google

	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere le istruzioni manuale con attenzione.
	Informazioni FCC: ATTENZIONE: Variazioni o modifiche non espressamente approvate da la parte responsabile della conformità potrebbe invalidare quella dell'utente autorità per utilizzare l'apparecchiatura! Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle norme FCC. L'operazione è soggetto alle seguenti due condizioni: 1) Questo prodotto può causare interferenze dannose. 2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, inclusa interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato. ATTENZIONE: cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvato dal partito. responsabile della conformità potrebbe invalidare l'autorità dell'utente all'utilizzo del prodotto. Nota: questo prodotto è stato testato ed è risultato conforme alla limiti per un dispositivo digitale di Classe B ai sensi della Parte 15 della FCC Regole. Questi limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro interferenze dannose in un'installazione residenziale. Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare radiofrequenza energia, e se non installato e utilizzato in conformità con il istruzioni, potrebbero causare interferenze dannose alla radio comunicazioni. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che si verifichi un'interferenza non si verificherà in una particolare installazione. Se questo prodotto causa interferenze dannose alla ricezione radiofonica o televisiva, che possono essere determinato spegnendo e accendendo il prodotto, l'utente è incoraggiato a provare a correggere l'interferenza da parte di uno o più dei 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. · Consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto assistenza.

Machine Translated by Google

	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 materiali elettrici ed elettronici dispositivi
	La conformità è una certificazione di sicurezza CE e Regno Unito.

TUTELA IMPORTANTE

	Utilizzare questa protezione rispettando il buon senso delle condizioni di lavoro. Prima di installare e utilizzare la saldatrice, osservare le seguenti precauzioni di sicurezza
	Leggere le istruzioni 1. prima di utilizzare la macchina, leggere liberamente le brochure del prodotto in dettaglio. 2.si prega di utilizzare le parti originali e accessori.
	Per evitare scosse elettriche: 1. Non utilizzare la saldatrice a contatto con la pelle e gli indumenti bagnati. 2. Non spegnere l'alimentazione e non lasciare che il cavo circondi l'operatore che indossa scarpe isolanti con fondo spesso. 3. Collegare a terra e lavorare direttamente.
	Quando si utilizza la macchina, indossare una maschera per evitare problemi dovuti all'esplosione di parti che potrebbero causare danni.
	Sul posto di lavoro, a causa della saldatura si producono gas tossici, prestare attenzione alla ventilazione, per non avvelenare. (Vietata la saldatura in contenitore chiuso)

Machine Translated by Google

	L'elettricità statica può danneggiare la scheda elettronica della macchina 1. collegato a una buona terra, per evitare l'elettricità. 2. nel movimento e nello stoccaggio utilizzare oggetti antistatici coperti, così come per evitare danni alla macchina.
	1. schizzi di scintille e archi possono causare danni agli occhi 2. si prega di indossare la mascherina o con il bordo degli occhiali
	Non toccare con le mani i pezzi caldi durante la saldatura.
	Per prevenire l'esplosione: lontano da prodotti infiammabili ed esplosivi la zona di saldatura.
	1. Il campo elettromagnetico può avere effetti particolarmente dannosi sul cuore dell'operatore se hanno un pacemaker installato. Per favore, stai lontano da macchina. 2. Se avete bisogno di assistenza per l'utilizzo della macchina, non esitate a cercare consigli per la vita.
	Fare attenzione a non rimanere schiacciati e ammaccati durante lo spostamento.
	Si prega di evitare un funzionamento prolungato poiché potrebbe causare il surriscaldamento del componenti della macchina e ridurne la durata.
	Proibire la saldatura ad alta.
	Dopo aver completato la saldatura, controllare l'eventuale surriscaldamento dell'area saldata schizzi e metallo caldo per prevenire incendi.

Nota: Autoprotezione del saldatore! Concentrati sugli altri in tutta sicurezza! Focus sulla sicurezza degli impianti! Paga attenzione alla manutenzione dell'attrezzatura!

Machine Translated by Google

Regole generali di sicurezza:

Prima di rimuovere il corpo del prodotto, estrarre prima il filo.

L'operatore deve essere adeguatamente qualificato.

L'operazione può essere controllata solo da tecnici qualificati.

Gli operatori sono responsabili del rispetto delle norme di tutela dei produttori automobilistici
delle procedure elettriche ed elettroniche (computer di bordo, radio di bordo, allarmi, airbag, ecc.)

L'alimentazione dell'aria compressa deve essere interrotta e disattivata prima della manutenzione
viene effettuata l'operazione.

Elettrodi, bracci degli elettrodi e altri conduttori secondari possono raggiungere altezze molto elevate
temperature che rimangono elevate per lungo tempo dopo l'arresto della macchina. Paga
attenzione alle scottature.

La manutenzione preventiva è necessaria su base regolare.

Collegamento all'alimentazione:

1. Verificare che il dispositivo debba essere collegato all'accoppiatore di terra e al
terra. È in buone condizioni.

2. Controllare se il banco da lavoro è collegato al connettore di terra. 3.Assicurarsi che
l'operatore non ha alcun contatto, protezione o indumenti bagnati con le parti metalliche
da saldare.

4. Evitare il contatto con parti saldate.

5. Non effettuare saldature a punti in luoghi molto umidi o su pavimenti bagnati.

6. Non saldare con cavi usurati. Verificare che la cintura di isolamento non abbia a
cavo predefinito o che la connessione sia allentata.

7. Spegnere il dispositivo prima di sostituire l'elettrodo.

8. Scollegare l'apparecchiatura direttamente prima di controllarla o ripararla.

Protezione degli occhi e del corpo:

1. Durante la saldatura, indossare guanti di pelle, grembiule saldato, scarpe antinfortunistiche, saldatura
indumenti protettivi, casco o occhiali con filtro anti-arco e radiazioni proiettive
l'operatore deve proteggersi gli occhi durante lo sfregamento e il martellamento.

2. Non indossare anelli, orologi o gioielli. Può causare ustioni.

3. Tutti i pannelli protettivi devono essere in buone condizioni e nella posizione corretta. Nel
assenza di protezione per gli occhi, non guardare l'arco di saldatura. Proteggere l'ambiente
vicino al prodotto da proiezione e riflessione.

Machine Translated by Google

Fumi di saldatura:

Le operazioni di saldatura possono comportare l'emissione di fumi tossici e polveri metalliche nocive.

L'apparecchiatura deve essere installata in aree coperte con inalatori di fumo.

Gli operatori dovranno indossare maschere antifumo. I materiali di saldatura devono essere puliti.

Presta attenzione al fuoco:

1. Controllare se le scintille provocano incendi, soprattutto in prossimità di sostanze infiammabili materiali.

2. Controllare che l'estintore non sia lontano dall'operatore.

3. Posizionare l'attrezzatura dove sono presenti dispositivi pneumatici.

4. Non saldare su un contenitore con sostanze infiammabili e lubrificanti, anche se vuoto.

5. Non saldare in un'atmosfera piena di gas infiammabili o vapori di carburante.

Compatibilità elettromagnetica:

In prossimità del luogo di saldatura,

controllare: • Non siano presenti altri cavi di alimentazione, cavi di controllo, linee telefoniche, radio o apparecchi di ricezione televisiva, orologi, telefoni cellulari, carte magnetiche, computer o qualsiasi altro dispositivo elettronico. • Non sono stati utilizzati

dispositivi medici attivi (pacemaker, protesi acustiche).

circa (almeno 3 metri).

INFORMAZIONI FCC

ATTENZIONE:

Cambiamenti o modifiche non espressamente approvati dalla parte responsabile

la conformità potrebbe invalidare il diritto dell'utente a utilizzare l'apparecchiatura!

Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle norme FCC. L'operazione è soggetta all'art

seguenti due condizioni:

1) Questo prodotto può causare interferenze dannose.

2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, inclusa l'interferenza

potrebbe causare un funzionamento indesiderato.

AVVERTIMENTO:

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:

Machine Translated by Google

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 le interferenze dannose in un ambiente residenziale installazione.

Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia in radiofrequenza e, in caso contrario installato e utilizzato in conformità con le istruzioni, può causare danni interferenze alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia in tal senso non si verificheranno interferenze in una particolare installazione. Se questo prodotto causa interferenze dannose alla ricezione radiofonica o televisiva, che possono essere determinate da spegnendo e riaccendendo il prodotto, l'utente è invitato a provare a correggere il problema interferenza da parte di 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.

Installazione

1. Specifiche e parametri

Modello	90E	90E
Tensione in ingresso (V)	CA 220-240 V 50 Hz	CA 120 V 60 Hz
Tensione di uscita (V)	AC1-7V	AC1-7V
Potenza in ingresso (KW)	3KW	3KW
Istantaneo massimo corrente di uscita (A)	3500A	3500A
Immettere la corrente massima (A) 20 A		20A
Modo di lavorare	Automatico/manuale	Automatico/manuale
Orario di lavoro regolare	Modalità automatica impostazione del programma	Modalità automatica impostazione del programma
Bancarelle di lavoro	7 canali 77 modalità	7 canali 77 modalità
Spessore di saldatura (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

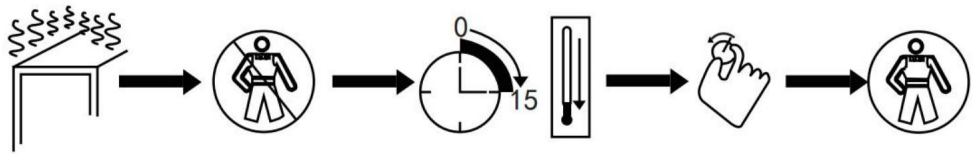
Machine Translated by Google

Codifica corsia Nome		Bancarelle	Energia Consumoÿkwÿ
	1 Foglio triangolare saldatura	1-5 file preferiti	0,8-2,0
	2 Saldatura delle guarnizioni	2-5 file preferiti	0,8-2,5
	3 Saldatura guarnizioni OT	Si preferiscono 3-5 file	0,8-2,3
	4 Punto della linea d'onda saldatura	Si preferiscono 4-5 file	0,8-2,5
	5 Pressatura a caldo	5-5 file preferiti	0,8-2,8
	6 Riscaldamento in tondino di carbonio	Preferibile il file 6-3	0,8-2,0
	7 Saldatura dei perni	Preferibile file 7-5	0,8-3,0

2. Il ciclo di lavoro e la protezione dal surriscaldamento

Il ciclo di lavoro della macchina è l'utilizzo di cicli ripetuti di lavoro, la saldatura tempo di ciclo per il tempo di caricamento e il tempo di non caricamento e.

Inoltre, la macchina è dotata di protezione dal surriscaldamento, quando il La temperatura raggiunge il livello critico, la saldatrice si fermerà automaticamente funzionante, per essere raffreddato, è possibile continuare a funzionare, come indicato nella specifica situazione.



Macchina surriscaldamento | Fermare lavorando | Riposati un po', aspetta la macchina far cadere | Riaggiustare la macchina | Continua usare

3. L'installazione della macchina

1). I clienti ricevono la macchina, si aprirà il primo pacco, troveranno il prodotto opuscoli.

Machine Translated by Google

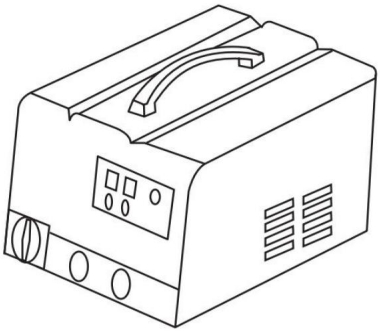
2). Secondo le istruzioni nella lista di imballaggio sugli articoli e sul numero di

controlli per verificare il tipo di accessori della macchina e il numero sia corretto.

3). Secondo l'immagine dell'aspetto della macchina, la macchina è installata e

controlla la macchina se ci sono altri problemi, se hai domande, per favore

consultare il rivenditore o la soluzione di assistenza.



4. Muovere e focalizzare l'attenzione della macchina

1). Dopo l'installazione della macchina se non ci sono altri problemi, dobbiamo scegliere il file

posto giusto dove mettere.

2). La lunghezza del cavo di alimentazione in ingresso è determinata in base al funzionamento

distanza e il cavo di alimentazione non deve essere inferiore a 4 mm di cavo in rame.

3). Quando posizionato nella macchina, non può essere inclinato per rimanere stabile sulla macchina

terra per evitare danni alla macchina.

4). Quando si sposta la macchina, utilizzare una puleggia con carrucola oppure spostarla con le ruote

della macchina. Non trascinare la macchina né tirare il cavo per spostare la macchina.

In caso contrario, si danneggerà la macchina o si romperà il cavo causando inconvenienti

al lavoro successivo.

Come mostrato:

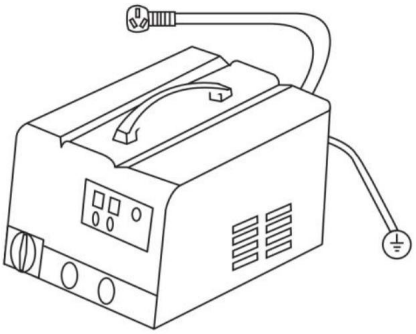






Machine Translated by Google

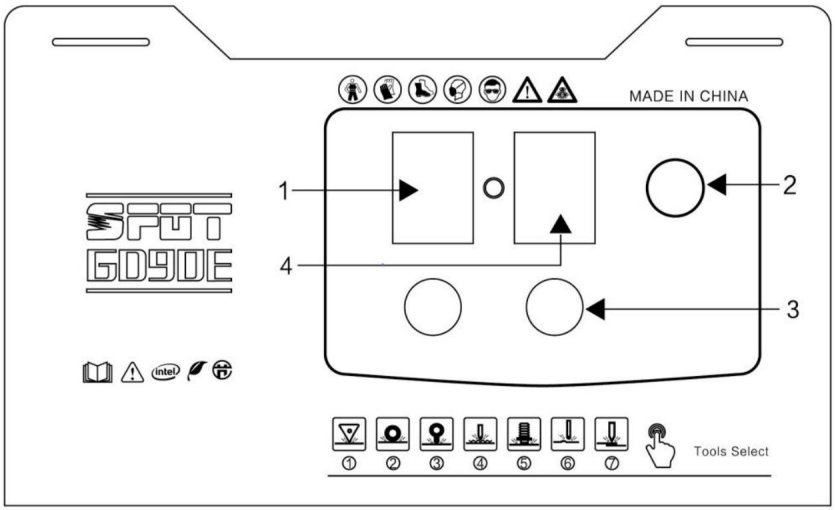
5. Immettere il metodo di connessione dell'alimentatore

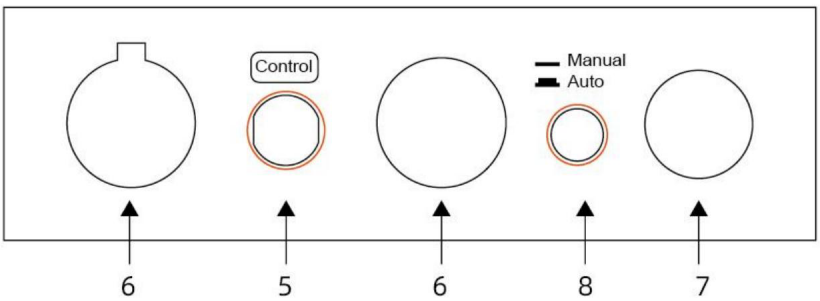


Inserire la spina nella presa appropriata in base alla spina fornita con l'unità. Assicurati di controllare il voltaggio.

Operativo

1. Linee guida del pannello operativo





Machine Translated by Google

1.Modalità di saldatura **2.Conferma della modalità**

3.Regolazione **4.Modalità di alimentazione**

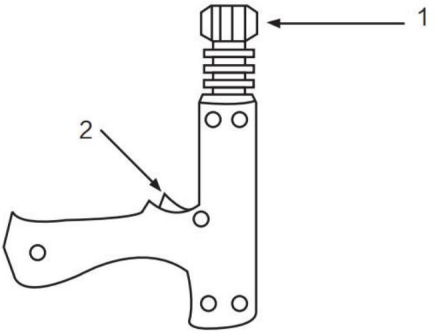
5.Controllo **6.Linea di terra**

7.Linea torcia **ÿÿCommutazione manuale/automatica**

Nota:

Il lavoro di sovraccarico della macchina entrerà nello stato di protezione, fino al raffreddamento della macchina, quindi funzionerà

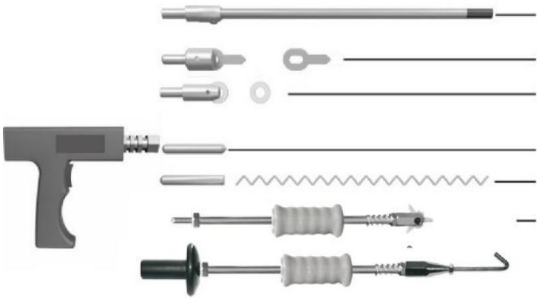
2. Torcia di saldatura e connettore



1. Testa di bloccaggio

2. Interruttore torcia

Applicazione della pistola per saldatura a punti su un solo lato



Restringimento della barra in carbonio

Saldatura Rondella OT

Saldatura a rondella

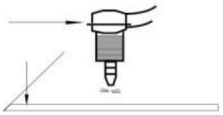
Pressatura a caldo

Saldatura a filo a forma d'onda

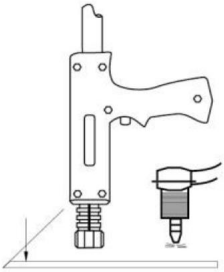
Tirando il martello spot

Collegamento del filo negativo

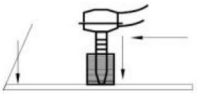
Machine Translated by Google



3. Posizionare il filo sulla lamiera sezione che necessita da riparare, come vicino alla saldatura zona possibile.



2. la torcia di saldatura in prossimità del macchina vicino al saldatura automatica macchina.

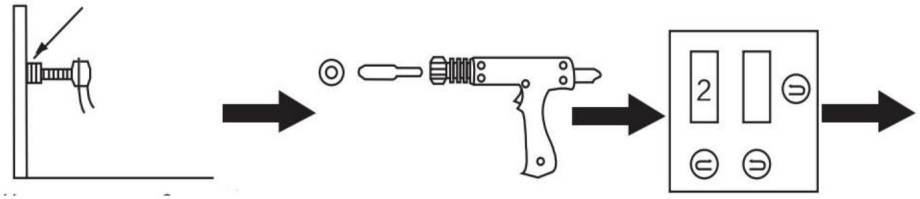


1. Terra fissa

Per il collegamento negativo è possibile selezionare il codice 1 e la potenza può essere selezionato come 6. La potenza può essere aumentata, garantendo un numero più alto di saldature per sciogliere la placcatura sulla punta negativa.

3.Modalità operativa

a.Saldatura della guarnizione

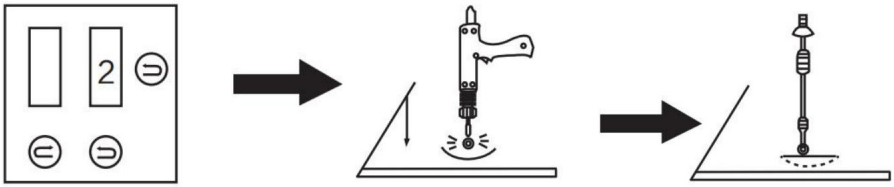


La linea negativa fissata a il lucido pulito e rimuovere la vernice sul pezzo, più vicino è superficie operativa il Meglio .

Collegare il connettore della guarnizione alla torcia e bloccarlo con una guarnizione.

Selezionare la modalità di saldatura appropriata.

Machine Translated by Google



Aggiusta il potere adeguato.

La luce della torcia di saldatura pressione sul corpo del saldatura automatica delle parti depresse della macchina.

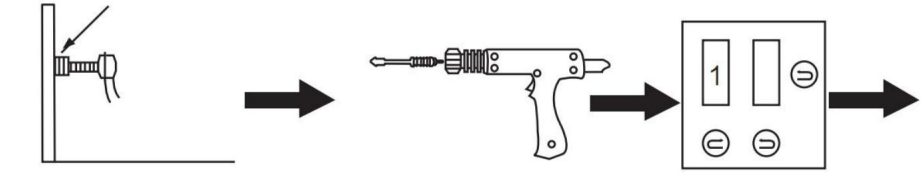
Rimuovere la torcia di saldatura, con un forte martello da tirare al guarnizione nella direzione opposta per tirare la guarnizione, il fuori la depressione.

Saldatura guarnizione OT, come Saldatura guarnizione, codice 3, priorità di potenza 5, altri passaggi come Saldatura delle guarnizioni.

Nota:

1. Prima di eseguire questa operazione, eseguire una prova su altri pezzi per evitare danni superficie del veicolo a causa di corrente eccessiva o di danni troppo prolungati.
2. In base allo spessore della piastra del corpo, selezionare la marcia appropriata, la macchina abbinerà automaticamente il tempo di saldatura alla corrente.
3. Fatto ciò è possibile proseguire con altre operazioni funzionali. Se non continuare a lavorare, spegnere l'alimentazione e spegnere l'interruttore principale, terminando il accessori vari per il prossimo utilizzo.

B. Pezzi triangolari di saldatura

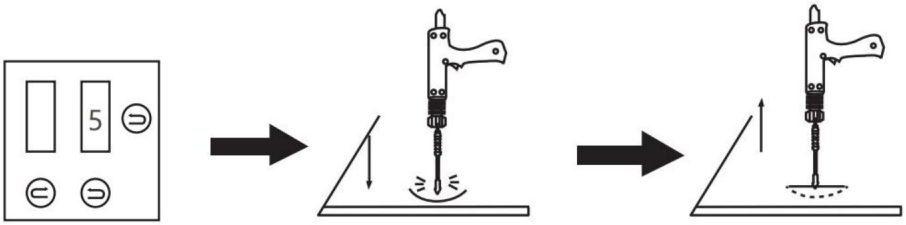


La linea negativa fissata al lucidato, pulito e rimosso la vernice sul pezzo, più l'operazione è vicina superficie, meglio è.

Collega il martello triangolare collegato al torcia e bloccarla.

Selezionare la modalità di saldatura appropriata.

Machine Translated by Google



Regolare l'appropriato
energia.

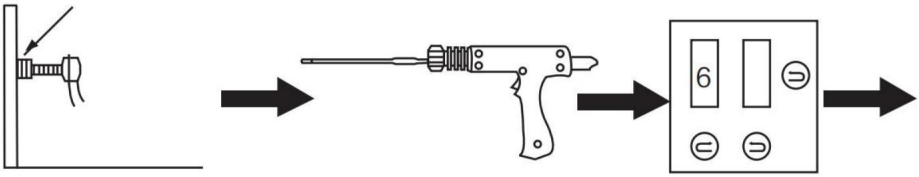
La luce della torcia di saldatura
pressione sul corpo del
parti depresse della macchina
saldatura automatica.

Tirare le parti incassate
direttamente nella parte opposta
direzione della saldatura a
martello.

Nota:

1. prima di eseguire questa operazione, provare le altre parti per evitare il
la corrente è troppo grande o troppo lunga per danneggiare il corpo e riparare la superficie.
2. in base allo spessore della piastra del corpo, selezionare la marcia appropriata, la macchina
abbinerà automaticamente il tempo di saldatura alla corrente. 3. Pezzi di
saldatura triangolari prima della sostituzione della riparazione del mesone, è possibile
essere subito dopo l'estrazione della parte saldata della depressione. 4. Dopo
aver eseguito questa operazione, è possibile continuare con altre operazioni funzionali, se lo si desidera
non continuare a lavorare, spegnere l'alimentazione e spegnere l'interruttore principale, il
accessori vari di finitura per il successivo utilizzo.

C. riscaldamento delle barre di carbonio

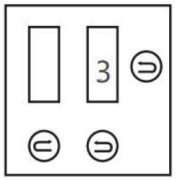


La linea negativa fissata al
lucidato pulito e rimuovere il
dipingere sul pezzo, il
più vicino alla superficie operativa il
Meglio .

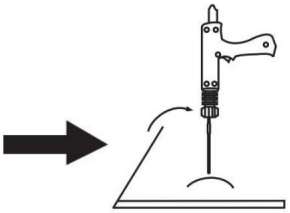
Collega il
martello triangolare
collegato al
torcia e bloccarla.

Selezionare la modalità di
saldatura appropriata.

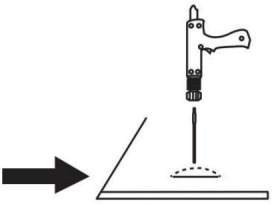
Machine Translated by Google



Regolare l'appropriato
energia.



La carcassa viene riscaldata in a
senso orario.

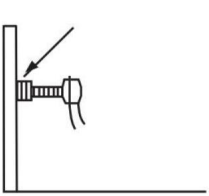


Con acqua fredda o un panno bagnato posizionato
solo per la posizione di utilizzo di
dilatazione e contrazione termica del
la parte prominente del serraggio,
per tornare alla normalità.

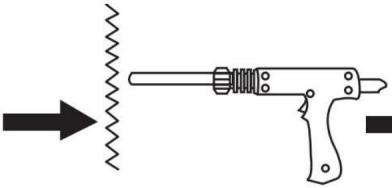
Nota:

1. prima di eseguire questa operazione, provare le altre parti per evitare il
la corrente è troppo grande o troppo lunga per danneggiare il corpo e riparare la superficie. 2.
in base allo spessore della piastra del corpo, selezionare la marcia appropriata, la macchina
abbinerà automaticamente il tempo di saldatura alla corrente. 3. Dopo aver
eseguito questa operazione, è possibile continuare con altre operazioni funzionali, se lo si desidera
non continuare a lavorare, spegnere l'alimentazione e spegnere l'interruttore principale, il
accessori vari di finitura per il successivo utilizzo.

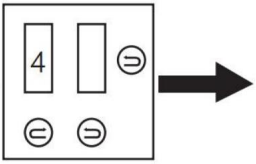
d.saldatura a linea d'onda



La linea negativa fissata al
lucidato pulito e rimuovere il
dipingere sul pezzo, il
più vicino alla superficie operativa il
Meglio .

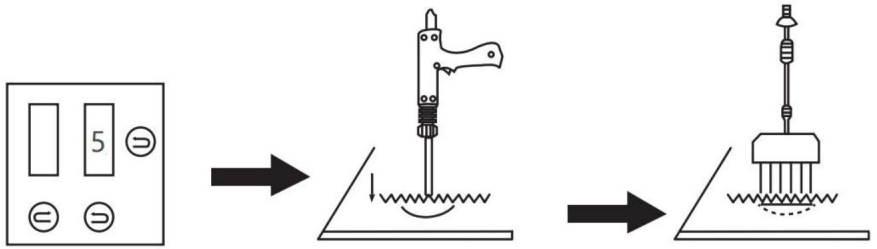


Collega il
martello triangolare
collegato al
torcia e bloccarla.



Selezionare la modalità di
saldatura appropriata.

Machine Translated by Google



Regolare l'appropriato
energia.

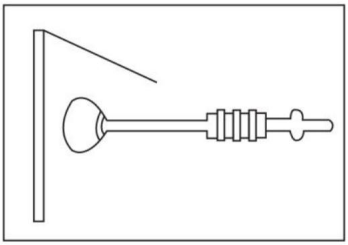
Posizionare la linea della forma d'onda in posizione verticale
nella carrozzeria dell'auto e posizionare
la testa di saldatura sulla linea verticale
della forma d'onda. La macchina salderà
automaticamente.

Con un gancio per tirare l'artiglio e
martello inserito nella
linea della forma d'onda, la
depressione della carrozzeria dell'auto.

Nota:

1. Prima di eseguire questa operazione, testare prima le altre parti, in modo da evitare
la corrente è troppo grande o il danno è troppo lungo per riparare la superficie del corpo.
2. In base allo spessore della piastra del corpo, selezionare la marcia appropriata, la
la macchina abbinerà automaticamente il tempo di saldatura alla corrente.
3. Dopo aver eseguito questa operazione, è possibile continuare con altre operazioni funzionali, se lo si desidera
non continuare a lavorare, spegnere l'alimentazione e tagliare l'interruttore principale, sarà a
varietà di finiture degli accessori, per il prossimo utilizzo.

e. L'uso della ventosa



Utilizzo della ventosa manuale:

1. la ventosa e il martello da tiro sono collegati
2. la ventosa costretta a nessun angolo morto del
depressione
3. con il martello nella direzione opposta a
tirare fuori la depressione

Machine Translated by Google

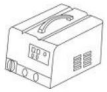
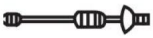
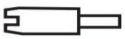
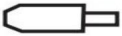
Manutenzione e riparazione

Fallimento ed esclusione

Guaio	Motivo	Rimedio
Nessuna saldatura produzione	1. Alimentazione collegata in modo errato. 2. Interruttore di alimentazione in posizione spento	1. Collegare l'alimentazione secondo il produttore Istruzioni. 2. Posizionare l'interruttore di alimentazione in posizione "on".
Non attivare lavorando	1. Grilletto danneggiato. 2. Cavo di controllo della pistola rotto. 3. La spina del cavo di controllo è allentata. 4. Il cambio di modalità non è corretto posizione.	1. Sostituire il grilletto. 2. Ricollegare o sostituire se necessario. 3. Collegare la spina del cavo di controllo Ancora. 4. Posiziona l'interruttore della modalità posizione corretta.
Saldatura scadente	1. Amperaggio troppo basso 2. Il cavo di alimentazione in ingresso non funzionava soddisfare il requisito. 3. Cattivo contatto del morsetto di terra.	1. Aumentare l'impostazione dell'amperaggio 2. Sostituire il cavo di alimentazione in ingresso. 3. Sostituire il morsetto di terra posizione.
Penetrante pezzo	1. Amperaggio in uscita troppo alto 2. Cattivo contatto dell'elettrodo punta o rondella con il pezzo.	1. Ridurre l'impostazione dell'amperaggio 2. Rimuovere il rivestimento riduzione del materiale aggiunto pressione.
Asta in carbonio lavorando instabile	1. L'asta o il pezzo in carbonio è sporco. 2.Amperaggio errato e impostazioni orario.	1. Asta di carbonio lucidata e pezzi 2. Impostare l'amperaggio e l'ora in base al pezzo spessore
Arresto dell'unità lavorando mentre operazione	1.La spina del grilletto si allenta. 2. Cavo di controllo della pistola rotto. 3. Surriscaldamento.	1. Controllare il cavo di controllo della pistola e spina del grilletto. 2. Attendere che la temperatura si raffreddi giù

Machine Translated by Google

Lista imballaggio

Nome della parte	Quantità	Osservazioni
Mainframe	1	
Cassetta degli attrezzi	1	
Tirando il martello	1	
Tirando la pistola	1	
Filo ondulato	10	
testa del mesone	1	
Testa della canna in carbonio	1	
Testa per saldatura a punti	1	
Canne in carbonio	2	
Chiave inglese	1	
Tirare il gancio	1	
Uncino a sei ganasce	1	
Schede triangolari	10	
Spessori lunghi (OT)	10	
Distanziatore rotondo	20	
Ventose	1	

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

KIT DE REPARACIÓN DE ABOLLADAS PARA SOLDADORA DE PERNOS

MODELO:90E

Machine Translated by Google

SOLDADOR DE PERNOS

JUEGO DE REPARACIÓN

MODELO:90E



Machine Translated by Google

	Advertencia: para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las instrucciones manual cuidadosamente.
	Información de la FCC: PRECAUCIÓN: Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por el responsable del cumplimiento podrá anular el derecho del usuario autoridad para operar el equipo! Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las normas de la FCC. La operación es sujeto a las dos condiciones siguientes: 1) Este producto puede causar interferencias perjudiciales. 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluida interferencias que puedan causar un funcionamiento no deseado. ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto no aprobado expresamente por el partido. responsable del cumplimiento podría anulará la autoridad del usuario para operar el producto. Nota: Este producto ha sido probado y cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase B de conformidad con la Parte 15 de la FCC Reglas, estos límites están diseñados para proporcionar una protección razonable contra interferencias dañinas en una instalación residencial. Este producto genera, utiliza y puede irradiar radiofrecuencia. energía, y si no se instala y utiliza de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias dañinas a la radio comunicaciones. Sin embargo, no hay garantía de que la interferencia no ocurrirá en una instalación particular. Si este producto causa interferencias dañinas a la recepción de radio o televisión, que pueden ser determinada apagando y encendiendo el producto, el usuario Se recomienda intentar corregir la interferencia de uno o más de los 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 de al que está conectado el receptor. · Consulte al distribuidor o a un técnico experimentado en radio/TV para asistencia.

Machine Translated by Google

	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 podrán desecharse con la basura doméstica normal, sino que deberán llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos. dispositivos
	El cumplimiento es una certificación de seguridad de la CE y el Reino Unido.

CONSIDERACIONES IMPORTANTES

	Opere esta protección con condiciones de trabajo con sentido común. Antes de instalar y operar la soldadora, observe las siguientes precauciones de seguridad.
	Lea las instrucciones 1. antes de utilizar la máquina, lea libremente los folletos del producto en detalle. 2.Utilice las piezas originales. y accesorios.
	Para evitar descargas eléctricas: 1. No utilice la máquina de soldar en contacto con la piel y la ropa mojada. 2. No apague la fuente de alimentación y no deje que el cable rodee al operador que usa zapatos aislantes de fondo grueso. 3. Conexión a tierra y trabajo directamente.
	Cuando utilice la máquina, use una máscara para evitar problemas con piezas que exploten y causen daños.
	En el lugar de trabajo, debido a la soldadura se producirán gases tóxicos, preste atención a la ventilación para no envenenar. (Prohibido soldar en el contenedor cerrado)

Machine Translated by Google

	La electricidad estática puede dañar la placa de circuito de la máquina. 1. conectado a una buena tierra, para evitar la electricidad. 2. en el movimiento y almacenamiento para utilizar artículos antiestáticos cubiertos, para que para evitar daños a la máquina.
	1. Las salpicaduras de chispas y arcos causarán daños a los ojos. 2. por favor use mascarilla o con el borde de las gafas
	No toque las piezas calientes con la mano durante la soldadura.
	Para evitar la explosión: productos inflamables y explosivos alejados la zona de soldadura.
	1. El campo electromagnético puede afectar el corazón del operador, especialmente si tienen un marcapasos instalado. Por favor manténgase alejado del máquina. 2. Si necesita ayuda para operar la máquina, no dude en buscar Consejos para la vida.
	Tenga cuidado de no aplastarse ni magullarse mientras se mueve.
	Evite el funcionamiento prolongado, ya que puede provocar un sobrecalentamiento del componentes de la máquina y reducir su vida útil.
	Prohibir soldar a alta temperatura.
	Después de completar la soldadura, verifique que el área soldada no esté sobrecalentada. salpicaduras y metales calientes para evitar incendios.

Nota: ¡Autoprotección del soldador! ¡Concéntrate en la seguridad de los demás! ¡Concéntrese en la seguridad de la planta! Pagar

¡Atención al mantenimiento del equipo!

Machine Translated by Google

Reglas generales de seguridad:

Antes de retirar el cuerpo del producto, primero saque el cable.

El operador debe estar cualificado en consecuencia.

El funcionamiento sólo puede ser controlado por técnicos cualificados.

Los operadores son responsables de cumplir con la protección de los fabricantes de automóviles.

de procedimientos eléctricos y electrónicos (ordenadores de a bordo, radios de a bordo, alarmas, airbags,

etc.)

La alimentación de aire comprimido debe cortarse y apagarse antes de realizar el mantenimiento.

se lleva a cabo la operación.

Los electrodos, brazos de electrodos y otros conductores secundarios pueden alcanzar temperaturas muy altas.

temperaturas y permanecen altas durante mucho tiempo después de detener la máquina. Pagar

atención a las quemaduras.

El mantenimiento preventivo es necesario de forma regular.

Conexión eléctrica:

1. Verifique que el dispositivo debe estar conectado al acoplador de tierra y al

terreno. Se encuentra en buen estado.

2. Verifique si el banco de trabajo está conectado al conector de tierra. 3.Asegúrese de que el

El operador no tiene ningún contacto, protección o ropa mojada con las partes metálicas.

para ser soldado.

4. Evite el contacto con piezas soldadas.

5. No realice puntos de soldadura en lugares muy húmedos o en pisos mojados.

6. No soldar con cables desgastados. Compruebe que el cinturón de aislamiento no tenga

cable predeterminado o que la conexión está suelta.

7. Apague el dispositivo antes de reemplazar el electrodo.

8. Desconecte el equipo directamente antes de controlarlo o repararlo.

Protección de ojos y cuerpo:

1. Durante la soldadura, use guantes de cuero, delantal soldado, zapatos de seguridad,

ropa protectora, filtrado de arco y casco o gafas proyectivas de radiación.

El operador debe proteger sus ojos al frotar y martillar.

2. No uses anillos, relojes ni joyas. Puede provocar quemaduras.

3. Todo el tablero protector debe estar en buenas condiciones y en la posición adecuada. En el

En ausencia de protección ocular, no mirar al arco de soldadura. Proteger el medio ambiente

cerca del producto por proyección y reflexión.

Machine Translated by Google

Humos de soldadura:

Las operaciones de soldadura pueden provocar la emisión de humos tóxicos y polvo metálico nocivo.

El equipo debe instalarse en áreas cubiertas con inhaladores de humo.

Los operadores deben usar máscaras contra humo. Los materiales de soldadura deben limpiarse.

Preste atención al fuego:

1. Compruebe si las chispas provocan incendios, especialmente en las proximidades de materiales inflamables. materiales.

2. Verifique que el extintor no esté lejos del operador.

3. Colocar el equipo donde existan dispositivos neumáticos.

4. No suelde sobre un recipiente con inflamables y lubricantes, incluso si está vacío.

5. No suelde en una atmósfera llena de gas inflamable o vapor de combustible.

Compatibilidad electromagnética:

Cerca del sitio de soldadura, verifique: •

No hay otros cables de alimentación, cables de control, líneas telefónicas, radio o

equipos receptores de televisión, relojes, teléfonos móviles, tarjetas magnéticas, ordenadores o cualquier

otro dispositivo electrónico. • No se utilizaron dispositivos

médicos activos (marcapasos, prótesis acústicas)

alrededor (al menos 3 metros).

INFORMACIÓN DE LA FCC

PRECAUCIÓN:

Cambios o modificaciones no aprobados expresamente por el responsable de

¡El cumplimiento podría 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 la

siguientes dos condiciones:

1) Este producto puede causar interferencias perjudiciales.

2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluidas las interferencias que

puede 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:

Machine Translated by Google

Este producto ha sido probado y cumple con los límites de Clase B.
dispositivo digital de conformidad con la Parte 15 de las normas de la FCC. Estos límites están diseñados para
Proporcionar una protección razonable contra interferencias perjudiciales en un entorno residencial.
instalación.

Este producto genera, utiliza y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, de no ser así,
instalado y utilizado de acuerdo con las instrucciones, puede causar daños
interferencias en las comunicaciones por radio. Sin embargo, no hay garantía de que
No se producirán interferencias en una instalación en particular. Si este producto causa
interferencia dañina a la recepción de radio o televisión, que puede determinarse mediante
Al apagar y encender el producto, se recomienda al usuario que intente corregir el error.
interferencia por 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.

Instalación

1. Especificaciones y parámetros

Modelo	90E	90E
Voltaje de entrada (V)	CA 220-240 V 50 Hz.	CA 120 V 60 Hz.
Voltaje de salida (V)	AC1-7V	AC1-7V
Potencia de entrada (kilovatios)	3kW	3kW
Instantáneo máximo corriente de salida (A)	3500A	3500A
Introduzca la corriente máxima (A) 20A		20A
Manera de trabajar	Automático/manual	Automático/manual
Horas de trabajo regulares	Modo automatico configuración del programa	Modo automatico configuración del programa
Puestos de trabajo	7 canales 77 modos	7 canales 77 modos
Espesor de soldadura (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

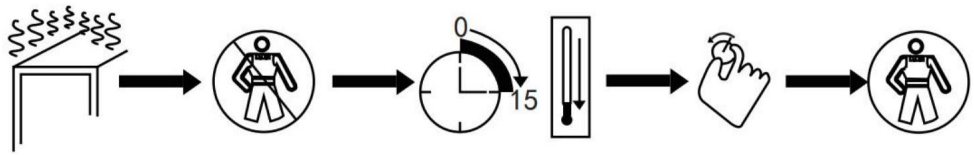
Machine Translated by Google

Codificación de pasillo	Nombre	Establos	Fuerza Consumo (kw)
 1	Hoja triangular soldadura	1-5 archivos preferidos	0,8-2,0
 2	Soldadura de juntas	2-5 archivos preferidos	0,8-2,5
 3	Soldadura de juntas OT	Se prefieren 3-5 archivos	0,8-2,3
 4	Punto de línea de onda soldadura	Se prefieren 4-5 archivos	0,8-2,5
 5	prensado en caliente	5-5 archivos preferidos	0,8-2,8
 6	Calentamiento con varilla de carbono	6-3 archivos preferidos	0,8-2,0
 7	Soldadura de pernos	7-5 archivos preferidos	0,8-3,0

2. El ciclo de trabajo y la protección contra el sobrecalentamiento.

El ciclo de trabajo de la máquina es el uso de ciclos repetidos de trabajo, la soldadura tiempo de ciclo para el tiempo de carga y el tiempo sin carga y.

Además, la máquina está equipada con protección contra sobrecalentamiento, cuando el La temperatura alcanza el punto crítico, la máquina de soldar se detendrá automáticamente funcionando, para ser enfriado, puede continuar operando, como se muestra en el situación.



Máquina
calentamiento excesivo

Detener
laboral

Descansa un rato,
espera la máquina.
dejar caer

Reajustar
la máquina

Continuar
usar

3. La instalación de la máquina.

1). Los clientes reciben la máquina, se abrirá el primer paquete, encontrará el producto folletos.

Machine Translated by Google

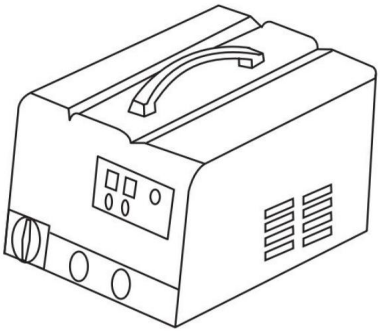
2). De acuerdo con las instrucciones en la lista de empaque sobre los artículos y el número de

Verificaciones para comprobar el tipo de accesorios de la máquina y que el número sea correcto.

3). Según la imagen de apariencia de la máquina, la máquina está instalada y

Verifique la máquina si hay otros problemas, si tiene alguna pregunta, por favor

consulte al distribuidor o solución de servicio.



4. Mueva y coloque la atención de la máquina.

1). Después de la instalación de la máquina, si no hay otros problemas, debemos elegir el

lugar correcto para poner.

2). La longitud del cable de alimentación de entrada se determina según las condiciones de funcionamiento.

distancia, y el cable de alimentación no debe ser inferior a 4 mm de cable de cobre.

3). Cuando se coloca en la máquina, no se puede inclinar, para ser estable en el

tierra para evitar daños a la máquina.

4). Al mover la máquina, utilice una polea con polea o muévala con las ruedas.

de la máquina. No arrastre la máquina ni tire del cable para mover la máquina.

De lo contrario, dañará la máquina o romperá el cable y causará molestias.

al trabajo posterior.

Como se muestra:

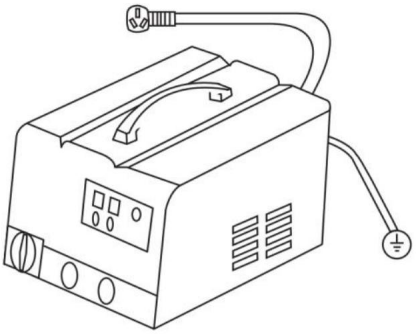






Machine Translated by Google

5. Ingrese el método de conexión de la fuente de alimentación.

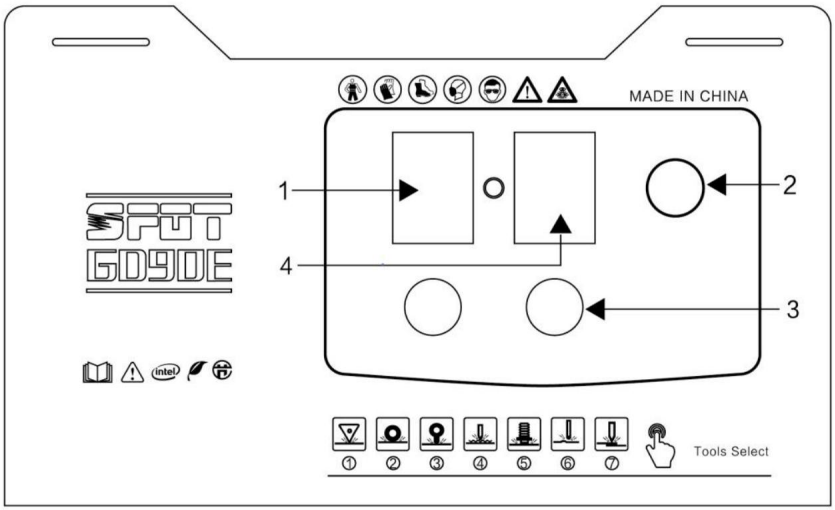


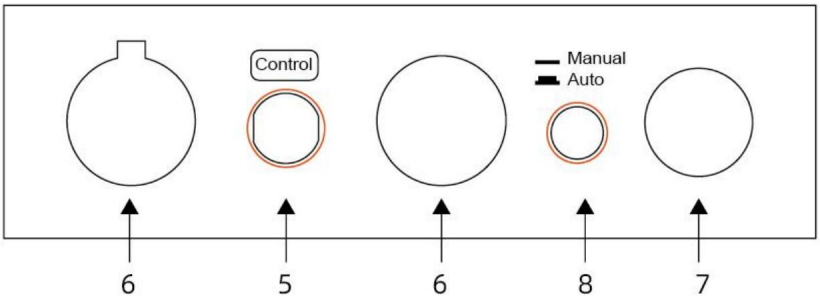
Inserte el enchufe en la toma adecuada según el enchufe suministrado con la unidad. Asegúrese de comprobar el

Voltaje.

Operando

1. Directrices del panel de operación





Machine Translated by Google

1.Modo de soldadura

2.Confirmación de modo

3.Ajustar

4.Modo de energía

5.Controlar

6.línea de tierra

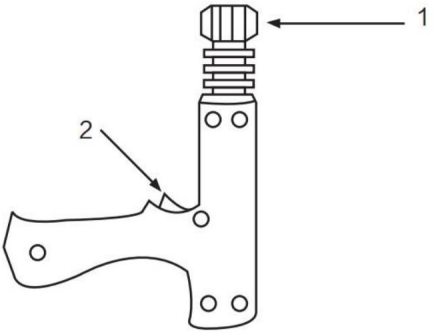
7.Línea de antorcha

Conmutación manual/automática

Nota:

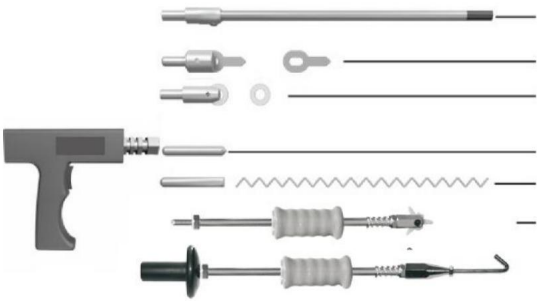
El trabajo de sobrecarga de la máquina entrará en el estado de protección, hasta que la máquina se enfríe, y luego funcionará

2. Soplete y conector



1. Cabezal de bloqueo
2. Interruptor de antorcha

Aplicación de pistola de soldadura por puntos de un solo lado



Contracción de varilla de carbono

Soldadura por arandela OT

Soldadura con arandela

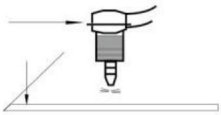
prensado en caliente

Soldadura de alambre en forma de onda

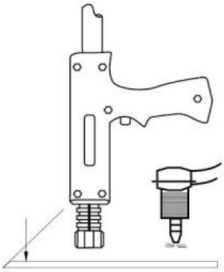
Martillo para tirar

Conexión del cable negativo

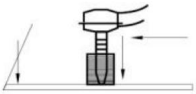
Machine Translated by Google



3. Coloca el cable en la chapa sección que necesita para ser reparado, como cerca de soldadura área posible.



2. el soplete de soldadura cerca del máquina cerca del soldadura automática máquina.

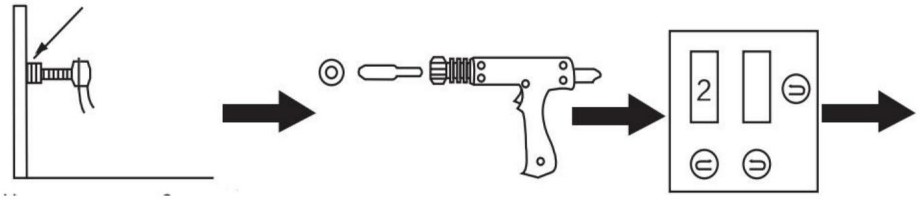


1. Terreno fijo

Para la conexión negativa, el código se puede seleccionar como 1 y la potencia
Se puede seleccionar como 6. Se puede aumentar la potencia, otorgando un número mayor.
de soldaduras para disolver el revestimiento en la punta negativa.

3.Método de operación

a.Soldadura de juntas

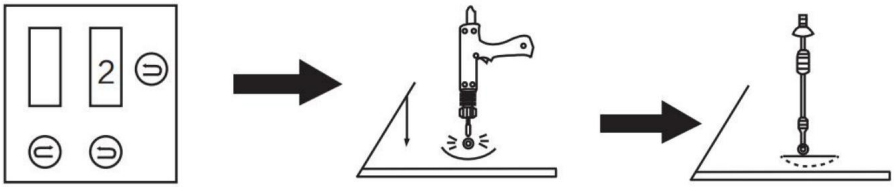


La línea negativa fijada en el pulido limpio y Retire la pintura de la pieza de trabajo, cuanto más cerca esté superficie de operación la mejor .

Conecte el conector de la junta a la antorcha y ciérrelo con una junta.

Seleccione el modo de soldadura apropiado.

Machine Translated by Google



Ajustar el
poder apropiado.

La luz del soplete de soldadura
presión sobre el cuerpo del
Las partes deprimidas de la
máquina se sueldan
automáticamente.

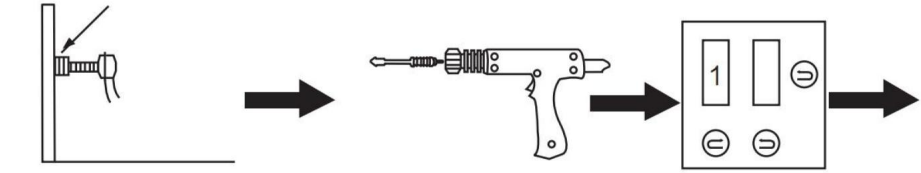
Retire el soplete de soldadura, con
un fuerte martillo para
junta en la dirección opuesta
Para tirar de la junta, el
Depresión fuera.

Soldadura de juntas OT, igual que Soldadura de juntas, código 3, prioridad de energía 5, otros pasos iguales que Soldadura de juntas.

Nota:

1. Antes de hacer esto, pruebe en otras piezas de trabajo para evitar daños a la superficie del vehículo debido a una corriente excesiva o a daños demasiado prolongados.
2. Según el espesor de la placa del cuerpo, seleccione la marcha adecuada, la máquina hará coincidir automáticamente el tiempo de soldadura con la corriente.
3. Después de hacer esto, puedes continuar con otras operaciones funcionales. Si no lo hace continuar trabajando, apagar la alimentación y cortar el interruptor principal, finalizando el Varios accesorios para el próximo uso.

b. Piezas triangulares de soldadura

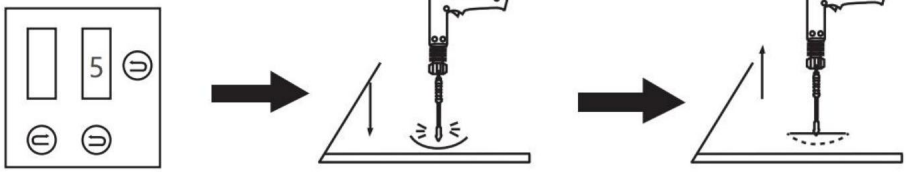


La línea negativa fijada a la
pulido limpiar y quitar
la pintura en la pieza de trabajo,
cuanto más cerca esté el
superficie, mejor.

Conecta el
Martillo de tracción
triangular conectado al
antorcha y ciérrela.

Seleccione el modo de
soldadura apropiado.

Machine Translated by Google



Ajustar lo apropiado
fuerza.

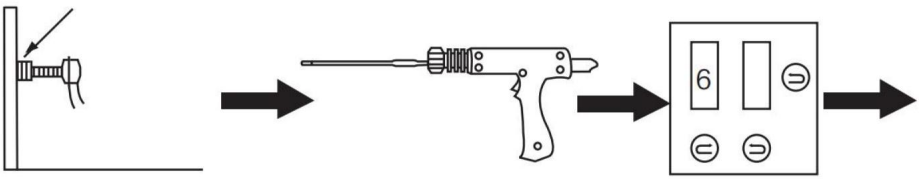
La luz del soplete de soldadura
presión sobre el cuerpo del
partes deprimidas de la máquina
soldadura automática.

Tire de las piezas empotradas
directamente en el sentido opuesto.
dirección de la soldadura del
martillo.

Nota:

1. Antes de realizar esta operación, pruebe las otras piezas para evitar el
La corriente es demasiado grande o demasiado larga para dañar el cuerpo y reparar la
superficie. 2. Según el espesor de la placa del cuerpo, seleccione la marcha adecuada, la máquina
hará coincidir automáticamente el tiempo de soldadura con la
corriente. 3. piezas triangulares de soldadura antes de la sustitución del mesón de reparación, puede
ser inmediatamente después de que se retire la parte de soldadura de la
depresión. 4. Después de realizar esta operación, puede continuar con otra operación funcional, si
Si no continúa funcionando, apague la alimentación y corte el interruptor principal, el
Varios accesorios de acabado para el próximo uso.

C. calentamiento de varilla de carbono

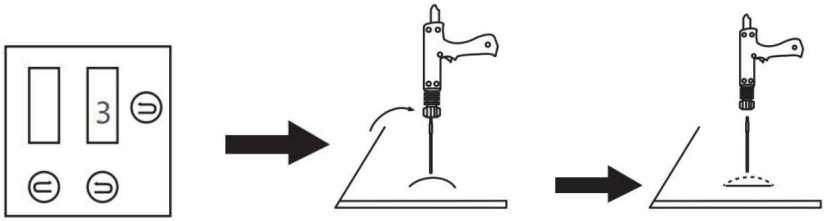


La línea negativa fijada a la
Limpiar y quitar el pulido.
pintura sobre la pieza de trabajo, el
más cerca de la superficie de operación
mejor .

Conecta el
Martillo de tracción
triangular conectado al
antorcha y ciérrela.

Seleccione el modo de
soldadura apropiado.

Machine Translated by Google



Ajustar lo apropiado
fuerza.

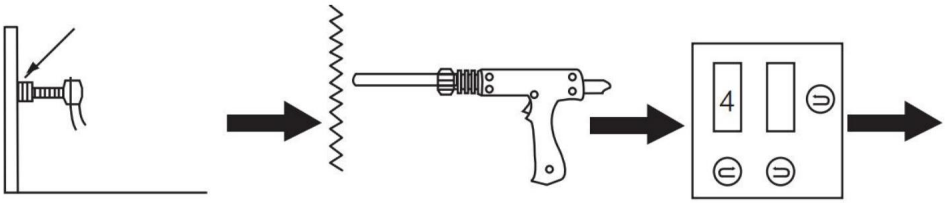
La carcasa se calienta en un
sentido de las agujas del reloj.

Con agua fría o paño húmedo colocado
sólo a la ubicación del uso de
expansión y contracción térmica de
la parte prominente del ajuste,
para volver a la normalidad.

Nota:

1. Antes de realizar esta operación, pruebe las otras piezas para evitar el
La corriente es demasiado grande o demasiado larga para dañar el cuerpo y reparar la
superficie. 2. Según el espesor de la placa del cuerpo, seleccione la marcha adecuada, la máquina
hará coincidir automáticamente el tiempo de soldadura con la
corriente. 3. Después de realizar esta operación, puede continuar con otra operación funcional, si
Si no continúa funcionando, apague la alimentación y corte el interruptor principal, el
Varios accesorios de acabado para el próximo uso.

D. soldadura de línea ondulada

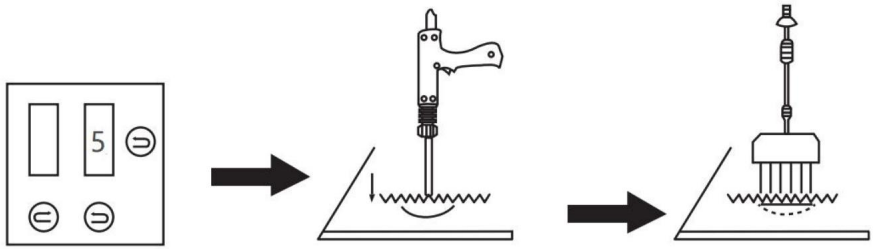


La línea negativa fijada a la
Limpiar y quitar el pulido.
pintura sobre la pieza de trabajo, el
más cerca de la superficie de operación
mejor .

Conecta el
Martillo de tracción
triangular conectado al
antorcha y ciérrela.

Seleccione el modo de
soldadura apropiado.

Machine Translated by Google



Ajustar lo apropiado
fuerza.

Coloque la línea de forma de onda en posición vertical
en la carrocería del automóvil y
coloque el cabezal de soldadura en
la línea de forma de onda vertical.
La máquina soldará automáticamente.

Con un gancho de garra y
martillo colocado en la
línea de forma de onda, la
depresión de la carrocería hacia afuera.

Nota:

1. Antes de realizar esta operación, primero pruebe las otras piezas para evitar

La corriente es demasiado grande o el daño es demasiado largo para reparar la superficie del cuerpo.

2. Según el espesor de la placa del cuerpo, seleccione la marcha adecuada, la

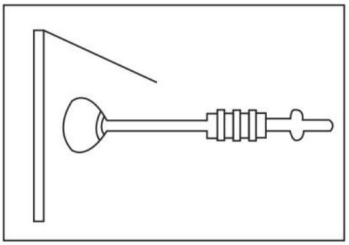
La máquina hará coincidir automáticamente el tiempo de soldadura con la corriente.

3. Después de realizar esta operación, puede continuar con otras operaciones funcionales, si

No continúe trabajando, apague la alimentación y corte el interruptor principal, será un

Variedad de accesorios de acabado, para el próximo uso.

mi. El uso de tonto



Uso de ventosa manual:

1. La ventosa y el martillo de tracción están conectados

2. el tonto forzado a ningún ángulo muerto del

depresión

3. con el martillo en dirección opuesta a

sacar la depresión

Machine Translated by Google

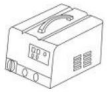
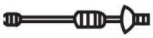
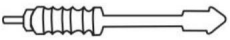
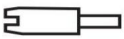
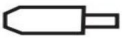
Mantenimiento y reparación

Fracaso y exclusión

Problema	Razón	Recurso
Sin soldadura producción	1. Fuente de alimentación conectada incorrectamente. 2. Interruptor de encendido en posición de apagado	1. Conecte la fuente de alimentación según el fabricante instrucciones. 2. Coloque el interruptor de encendido en la posición "encendido".
No disparar laboral	1. Gatillo dañado. 2. Cable de control de pistola roto. 3. Afloje el enchufe del cable de control. 4. Cambio de modo incorrecto posición.	1. Reemplace el gatillo. 2. Conecte nuevamente o reemplace si necesario. 3. Conecte el enchufe del cable de control de nuevo. 4. Coloque el interruptor de modo posicion correcta.
Mala soldadura	1. Amperaje demasiado bajo 2. El cable de alimentación de entrada no reunir los requisitos. 3. Mal contacto de la abrazadera de tierra.	1. Aumente el ajuste de amperaje 2. Reemplace el cable de alimentación de entrada. 3. Cambiar abrazadera de tierra ubicación.
Perforación pieza de trabajo	1. Amperaje de salida demasiado alto 2. Mal contacto del electrodo. punta o arandela con la pieza de trabajo.	1. Reducir el ajuste de amperaje 2. Retire el revestimiento de material reducido agregado presión.
varilla de carbono laboral inestable	1.La varilla o pieza de trabajo de carbono es sucio. 2.Amperaje incorrecto y configuracion de hora.	1. Pulir la varilla de carbono y piezas de trabajo 2. Establecer amperaje y tiempo según pieza de trabajo espesor
parada de la unidad trabajando mientras operación	1. Afloje el tapón del gatillo. 2. Cable de control de pistola roto. 3.Sobrecalentamiento.	1. Verifique el cable de control de la pistola y enchufe del gatillo. 2. Espere a que la temperatura se enfríe. abajo

Machine Translated by Google

Lista de embalaje

Nombre de la pieza	Cantidad	Observaciones
Marco principal	1	
Caja de herramientas	1	
Martillo de tracción	1	
Tirando del arma	1	
alambre ondulado	10	
cabeza de mesón	1	
Cabeza de varilla de carbono	1	
Cabezal de soldadura por puntos	1	
Varillas de carbono	2	
Llave inglesa	1	
Gancho para tirar	1	
Gancho de seis mandíbulas	1	
Pestañas triangulares	10	
Calzas largas (OT)	10	
Espaciador redondo	20	
Ventosas	1	

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

ZESTAW DO NAPRAWY WGNIECEŃ SPAWALNIKA

MODEL:90E

Machine Translated by Google

SPAWALNIK DENT

ZESTAW NAPRAWCZY

MODEL:90E



Machine Translated by Google

	Ostrzeżenie — aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję rę cznie.
	Informacje FCC: UWAGA: Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez strona odpowiedzialna za zgodność może unieważnić prawa użytkownika uprawnienia do obsługi urządzenia! To urządzenie jest zgodne z czę ścią 15 przepisów FCC. Operacja jest pod nastę pującymi dwoma warunkami: 1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia. 2) Ten produkt musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłóceń, które mogą powodować niepożądane działanie. OSTRZEŻENIE: Zmiany lub modyfikacje tego produktu nie wyraźnie zatwierdzone przez stronę . odpowiedzialny za zgodność unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi produktu. Uwaga: ten produkt został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczenia dla urządzenia cyfrowego klasy B zgodnie z czę ścią 15 ustawy FCC Zasady. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacji domowej. Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować czę stotliwości radiowe energii i jeśli nie jest zainstalowany i używany zgodnie z przepisami instrukcji, może powodować szkodliwe zakłócenia w działaniu radia komunikacja. Jednak nie ma gwarancji, że zakłócenia nie wystąpi w konkretnej instalacji. Jeśli ten produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radia lub telewizji, które mogą wystąpić użytkownik decyduje o wyłączeniu i włączeniu produktu zachę camy do podję cia próby skorygowania zakłóceń za pomocą jednego lub wię kszej liczby nastę pujące środki. · Zmień orientację lub położenie anteny odbiorczej. · Zwię ksz odległość pomię dzy produktem a odbiornikiem. · Podłącz produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten do którego podłączony jest odbiornik. · Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym wsparcie.

Machine Translated by Google

	PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA Ten produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. 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, lecz należy je przekazać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych urządzenia
	Zgodność to certyfikat bezpieczeństwa WE i Wielkiej Brytanii.

WAŻNI OCHRONIARZE

	Używaj tego zabezpieczenia, przestrzegając zdrowego rozsądku dotyczącego warunków pracy. Przed instalacją i obsługą spawarki zapoznaj się z poniższymi środkami ostrożności
	Przeczytaj instrukcję 1. przed przystąpieniem do obsługi maszyny, zapoznaj się ze szczegółami w broszurach produktowych. 2. Proszę używać oryginalnych czę ści i akcesoria.
	Aby zapobiec porażeniu prądem: 1. Nie używaj spawarki do kontaktu ze skórą i mokrą odzieżą. 2. Nie wyłączaj zasilania i nie pozwól, aby kabel otaczał operatora, który nosi grube buty izolacyjne od spodu. 3. Uziemij i pracuj bezpośrednio.
	Podczas korzystania z urządzenia noś maskę , aby uniknąć problemów związanych z eksplodującymi czę ściami, które mogą spowodować obrażenia.
	W miejscu pracy, w wyniku spawania wydzielają się toksyczne gazy, należy zwrócić uwagę na wentylację , aby nie zatruć. (Zabronione jest spawanie w zamknię tym pojemniku)

Machine Translated by Google

	Elektryczność statyczna może uszkodzić płytkę drukowaną urządzenia 1. podłączony do dobrego uziemienia, aby zapobiec porażeniu prądem. 2. w ruchu i przechowywaniu używać przedmiotów obję tych antystatycznie, tak jak aby uniknąć uszkodzenia maszyny.
	1. Rozpryski iskier i łuk spowodują uszkodzenie oczu 2. prosimy o noszenie maseczki lub krawę dzi okularów
	Nie dotykaj rę ką gorących elementów podczas spawania.
	Aby zapobiec wybuchowi: łatwopalne i wybuchowe produkty z dala od obszar spawania.
	1. Pole elektromagnetyczne może szczególnie oddziaływać na serce operatora jeśli mają zainstalowany rozrusznik serca. Proszę trzymać się z daleka od maszyna. 2. Jeśli potrzebujesz pomocy przy obsłudze maszyny, nie krę puj się jej szukać rada na całe życie.
	Uważaj, aby nie zostać zmiażdżonym i posiniaczonym podczas poruszania się .
	Należy unikać długotrwałej pracy, gdyż może to spowodować przegrzanie elementów maszyny i skrócić jej żywotność.
	Zakaz spawania na wysokich obrotach.
	Po zakończeniu spawania sprawdź miejsce spawania pod kątem przegrzania rozpryski i gorący metal, aby zapobiec pożarowi.

Uwaga: Samoobrona spawacza! Skoncentruj się na innych, bezpiecznie! Postaw na bezpieczeństwo roślin! Płacić uwaga na konserwację sprzę tu!

Machine Translated by Google

Ogólne zasady bezpieczeństwa:

Przed zdję ciem korpusu produktu należy najpierw wyciągnąć przewód.

Operator musi posiadać odpowiednie kwalifikacje.

Pracą urządzenia mogą sterować wyłącznie wykwalifikowani technicy.

Operatorzy są odpowiedzialni za przestrzeganie zabezpieczeń producentów samochodów procedur elektrycznych i elektronicznych (komputery pokładowe, radia pokładowe, alarmy, poduszki powietrzne itp.)

Przed konserwacją należy odciąć i wyłączyć dopływ sprę żonego powietrza operacja jest wykonywana.

Elektrody, ramiona elektrod i inne przewodniki wtórne mogą się gać bardzo wysoko temperatury i pozostają wysokie przez długi czas po zatrzymaniu maszyny. Płacić uwaga na oparzenia.

Regularna konserwacja zapobiegawcza jest konieczna.

Podłączenie zasilania:

1. Sprawdź, czy urządzenie musi być podłączone do złączki uziemiającej i do ziemi. Jest w dobrym stanie.

2. Sprawdź, czy stół warsztatowy jest podłączony do złącza uziemiającego. 3.Upewnij się , że operator nie ma kontaktu, ochrony ani mokrej odzieży z czę ściami metalowymi do spawania.

4. Unikaj kontaktu ze spawanymi czę ściami.

5. Nie spawaj punktowo w bardzo wilgotnych miejscach lub na mokrej podłodze.

6. Nie spawaj zużytych kabli. Sprawdź, czy pas izolujący nie ma domyślny kabel lub połączenie jest luźne.

7. Przed wymianą elektrody należy wyłączyć urządzenie.

8. Proszę odłączyć urządzenie bezpośrednio przed jego kontrolą lub naprawą.

Ochrona oczu i ciała:

1. Podczas spawania nosić rę kawice skórzane, fartuch spawany, obuwie ochronne, spawalnicze odzież ochronną, filtr łukowy i kask lub okulary projekcyjne operator musi chronić oczy podczas tarcia i uderzania młotkiem.

2. Nie noś pierścionków, zegarków ani biżuterii. Może to spowodować oparzenia.

3. Wszystkie płyty ochronne muszą być w dobrym stanie i we właściwym położeniu. w przy braku ochrony oczu nie należy patrzeć na łuk spawalniczy. Chroń środowisko w pobliżu produktu przed projekcją i odbiciem.

Machine Translated by Google

Dymy spawalnicze:

Operacje spawalnicze mogą prowadzić do emisji toksycznego dymu i szkodliwego pyłu metalicznego.

Urządzenie należy instalować w pomieszczeniach zadaszonych, wyposażonych w inhalatory dymu.

Operatorzy muszą nosić maski dymne. Materiały spawalnicze należy oczyścić.

Zwróć uwagę na ogień:

1. Sprawdź, czy iskry nie powodują pożaru, zwłaszcza w pobliżu materiałów łatwopalnych materiały.

2. Sprawdź, czy gaśnica znajduje się niedaleko operatora.

3. Umieścić sprzęt w miejscu, w którym znajdują się urządzenia pneumatyczne.

4. Nie spawać pojemnika z materiałem łatwopalnym i smarem, nawet jeśli jest pusty.

5. Nie spawaj w atmosferze wypełnionej łatwopalnym gazem lub oparami paliwa.

Zgodność elektromagnetyczna:

Sprawdź, czy w pobliżu miejsca

spawania nie ma innych przewodów zasilających, sterujących, telefonicznych, radiowych lub

sprzęt do odbioru telewizji, zegarki, telefony komórkowe, karty magnetyczne, komputery lub inne

urządzenia elektroniczne. • Nie stosowano żadnych

aktywnych urządzeń medycznych (rozruszników serca, protez akustycznych).

wokół (co najmniej 3 metry).

INFORMACJE FCC

OSTROŻNOŚĆ:

Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną

zgodność może unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi urządzenia!

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Eksploatacja podlega

następujące dwa warunki:

1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia.

2) Ten produkt musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które

może spowodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE:

Zmiany lub modyfikacje tego produktu, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę .

odpowiedzialny za zgodność, może unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi produktu.

Notatka:

Machine Translated by Google

Ten produkt został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczeniami klasy B urządzenia cyfrowego zgodnie z czę ścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewniają odpowiednią ochronę przed szkodliwymi zakłóceniami w budynkach mieszkalnych instalacja.

Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o czę stotliwości radiowej, a jeśli nie, to zainstalowane i używane zgodnie z instrukcją, mogą być szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Jednak nie ma na to gwarancji zakłócenia nie wystąpią w konkretnej instalacji. Jeśli ten produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radia lub telewizji, które można określić na podstawie: wyłączając i włączając produkt, zachę ca się użytkownika do podję cia próby skorygowania usterek zakłócenia poprzez jeden lub wię cej z nastę pujących środków.

· Zmień orientację lub położenie anteny odbiorczej.

· Zwię ksz odległość pomię dzy 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 radiowo-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.

Instalacja

1. Specyfikacje i parametry

Model	90E	90E
Napię cie wejściowe (V)	AC 220-240 V 50 Hz	AC120 V 60 Hz
Napię cie wyjściowe (V)	AC1-7V	AC1-7V
Moc wejściowa (KW)	3KW	3KW
Natychmiastowy maksymalny prąd wyjściowy (A)	3500A	3500A
Wprowadź maksymalny prąd (A) 20A		20A
Sposób pracy	Automatycznie/rę cznie	Automatycznie/rę cznie
Regularne godziny pracy	Tryb automatyczny ustawienie programu	Tryb automatyczny ustawienie programu
Stragany pracy	7 kanałów 77 trybów	7 kanałów 77 tryby
Grubość spoiny (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

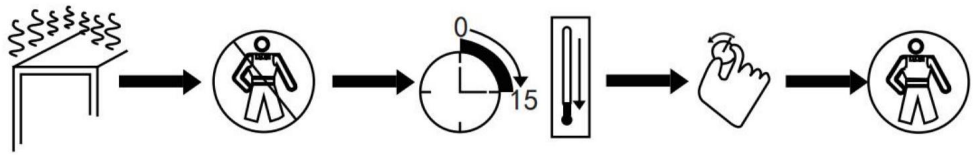
Machine Translated by Google

Nazwa kodowa przejścia			Stajnie	Moc Zużycie (kw)
	1	Arkusz trójkąta spawalniczy	Preferowane 1-5 plików	0,8-2,0
	2	Zgrzewanie uszczelek	Preferowane 2-5 plików	0,8-2,5
	3	Zgrzewanie uszczelek OT	Preferowane 3-5 plików	0,8-2,3
	4	Miejsce linii fali spawalniczy	Preferowane 4-5 plików	0,8-2,5
	5	Prasowanie na gorąco	Preferowany plik 5-5	0,8-2,8
	6	Ogrzewanie prę tem wę glowym	Preferowany plik 6-3	0,8-2,0
	7	Zgrzewanie kołków	Preferowany plik 7-5	0,8-3,0

2. Cykl pracy i zabezpieczenie przed przegrzaniem

Cykl pracy maszyny polega na zastosowaniu powtarzalnego cyklu pracy, czyli spawania czas cyklu dla czasu ładowania i czasu braku ładowania oraz.

Dodatkowo maszyna wyposażona jest w zabezpieczenie przed przegrzaniem, gdy temperatura osiągnie wartość krytyczną, spawarka zatrzyma się automatycznie pracuje, aby się schłodzić, można kontynuować pracę , jak pokazano w szczegółach sytuacja.



Maszyna przegrzanie

Zatrzymywać się pracujący

Odpocznij chwilę , poczekaj na maszynę upuścić

Ponownie ustawić maszyna

Kontynuować używać

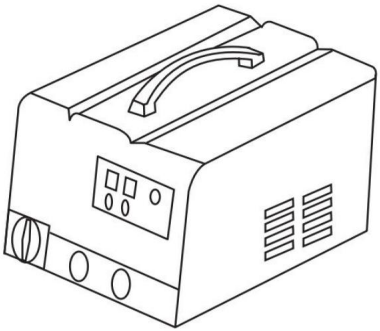
3. Instalacja maszyny

1). Klienci otrzymują maszynę , otwiera się pierwsze opakowanie, znajduje produkt broszury.

Machine Translated by Google

2). Zgodnie z instrukcjami zawartymi w liście przewozowym dotyczącym pozycji i liczby sztuk sprawdza, czy typ wyposażenia maszyny i jego liczba są prawidłowe.

3). Zgodnie ze zdję ciem wyglądu maszyny, maszyna jest zainstalowana i sprawdź maszynę , czy wystę pują inne problemy, jeśli masz jakieś pytania, proszę skonsultuj się ze sprzedawcą lub rozwiązaniem serwisowym.



4. Przesuń i umieść uwagę maszyny

1). Po zainstalowaniu maszyny, jeśli nie ma innych problemów, musimy wybrać właściwe miejsce do umieszczenia.

2). Długość wejściowego przewodu zasilającego jest określana w zależności od warunków pracy odległość, a przewód zasilający nie może być mniejszy niż kabel miedziany o średnicy 4 mm.

3). Po umieszczeniu w maszynie nie można jej przechylać, aby była stabilna na maszynie uziemić, aby uniknąć uszkodzenia maszyny.

4). Podczas przenoszenia maszyny należy używać krążka z krążkiem lub przesuwać ją za pomocą kół maszyny. Nie ciągnij urządzenia ani nie ciągnij za kabel, aby go przesunąć.

W przeciwnym razie spowoduje to uszkodzenie urządzenia lub przerwanie kabla i spowoduje niedogodności do późniejszej pracy.

Jak pokazano:

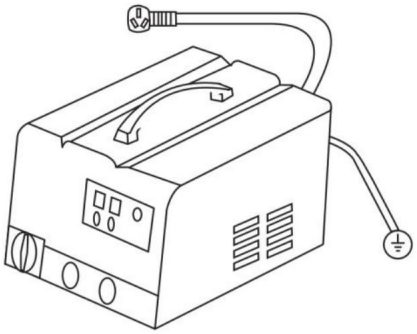






Machine Translated by Google

5. Podaj sposób podłączenia zasilacza



Włóż wtyczkę do odpowiedniego gniazdka,

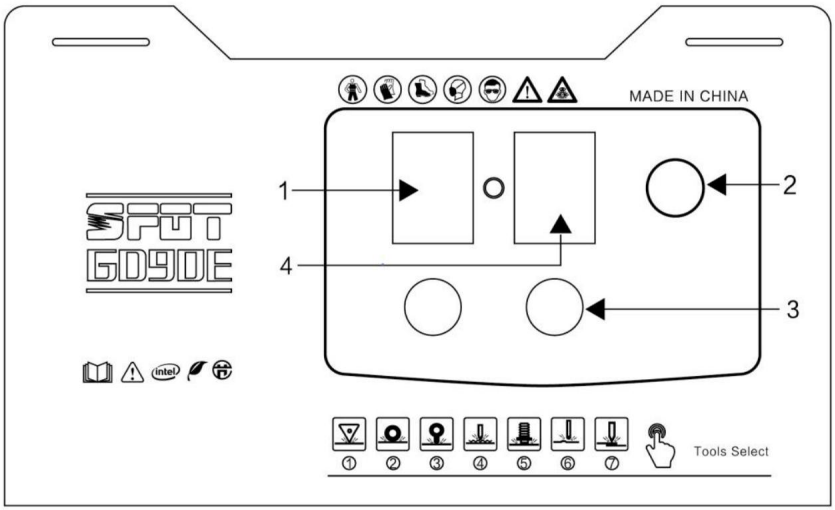
zgodnego z wtyczką dostarczoną wraz z urządzeniem.

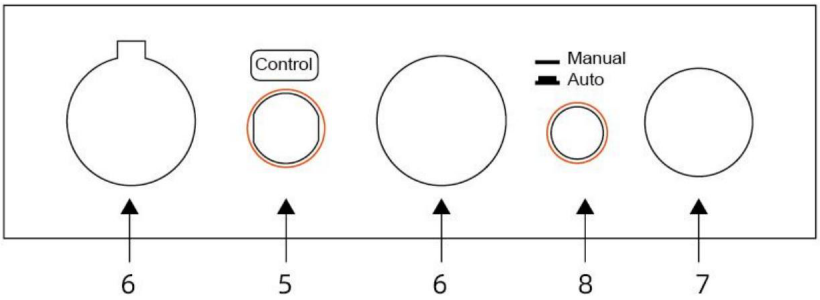
Koniecznie sprawdź

Napię cie.

Operacyjny

1. Wytyczne dotyczące panelu operacyjnego





Machine Translated by Google

1.Tryb spawania

2. Potwierdzenie trybu

3.Wyreguluj

4. Tryb zasilania

5.Kontrola

6. Linia uziemiająca

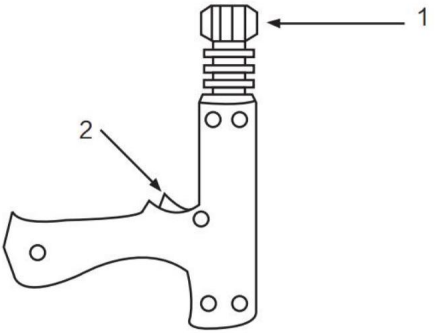
7. Linia palnika

Przełączanie rę czne/automatyczne

Notatka:

Praca z przeciążeniem maszyny przejdzie w stan ochrony, aż do ochłodzenia maszyny, a nastę pnie zacznie działać

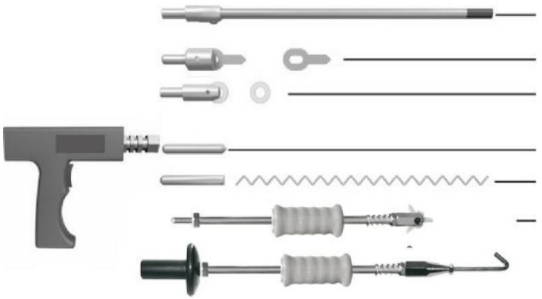
2. Palnik spawalniczy i złącze



1. Głowica blokująca

2. Przełącznik palnika

Zastosowanie jednostronnego pistoletu do zgrzewania punktowego



Kurczenie się prę ta wę glowego

Spawanie podkładek OT

Spawanie podkładek

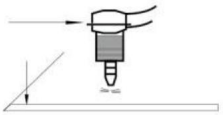
Prasowanie na gorąco

Spawanie drutem w formie fali

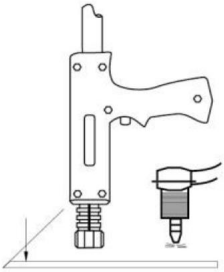
Ciągnący młotek punktowy

Podłączenie przewodu ujemnego

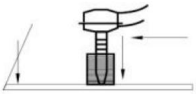
Machine Translated by Google



3. Umieść przewód na blasze sekcja, która wymaga do naprawy, jak np blisko spawania obszar, jak to możliwe.



2. palnik spawalniczy w pobliżu maszyna w pobliżu spawanie automatyczne maszyna.

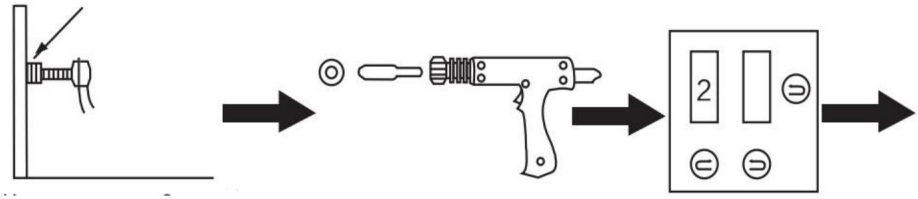


1. Stałe uziemienie

W przypadku połączenia ujemnego można wybrać kod jako 1 i moc można wybrać jako 6. Moc można zwię kszyć, nadając wyższą liczbę spoin w celu rozpuszczenia powłoki na końcówce ujemnej.

3.Sposób działania

a. Spawanie uszczelek

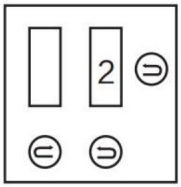


Linia ujemna ustalona na wypolerowane czyste i usuń farbę z przedmiotu obrabianego, im bliżej powierzchnia robocza lepsza .

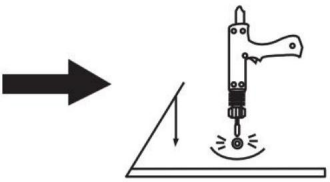
Podłącz złącze uszczelki do palnika i zablokuj go uszczelką.

Wybierz odpowiedni tryb spawania.

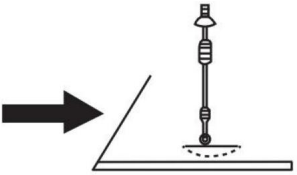
Machine Translated by Google



Poprawić
odpowiednią moc.



Świeci palnik spawalniczy
nacisk na ciało
przygnę bione czę ści
maszyny automatycznie
się spawają.



Wyjmij palnik spawalniczy za pomocą
mocny młotek ciągnący do
uszczelkę w przeciwnym kierunku
aby wyciągnąć uszczelkę ,
depresja.

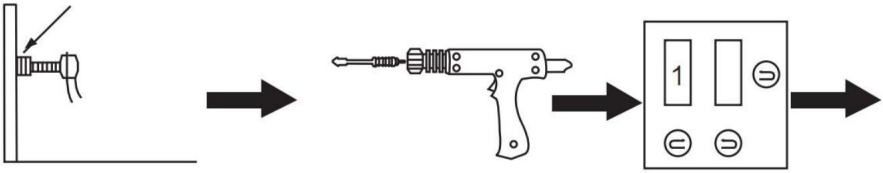
Spawanie uszczelek OT, tak samo jak spawanie uszczelek, kod 3, priorytet mocy 5, pozostałe kroki takie same jak

Zgrzewanie uszczelek.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej czynności należy przetestować na innych przedmiotach, aby uniknąć uszkodzenia powierzchni pojazdu na skutek nadmiernego prądu lub zbyt długiego uszkodzenia.
2. W zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, maszynę automatycznie dopasuje czas spawania do prądu.
3. Po wykonaniu tej czynności możesz kontynuować inne operacje funkcjonalne. Jeśli nie kontynuować pracę , wyłączyć zasilanie i odłączyć główny wyłącznik, kończąc różne akcesoria do nastę pnego użycia.

B. Trójkątne kawałki spawania

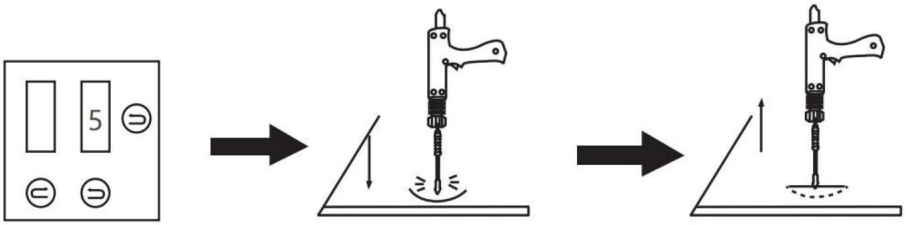


Linia ujemna ustalona na
wypolerowane, czyste i usunię te
farba na obrabianym przedmiocie,
im bliżej operacji
powierzchni, tym lepiej.

Podłącz
podłączony trójkątny
młotek ciągnący do
zapal latarkę i zablokuj ją.

Wybierz odpowiedni tryb
spawania.

Machine Translated by Google



Dostosuj odpowiednie moc.

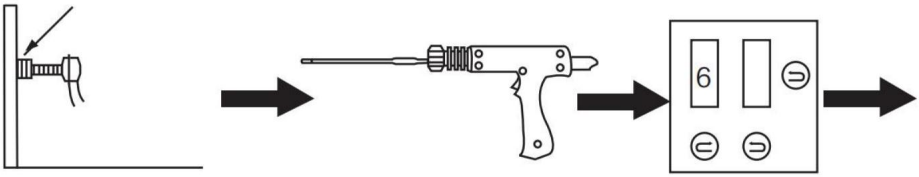
Świeci palnik spawalniczy nacisk na ciało wgniecione czę ści maszyny automatyczne spawanie.

Pociągnij wgłę bione czę ści bezpośrednio po przeciwnej stronie kierunek spawania młotkowego.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej operacji wypróbuj inne czę ści, aby uniknąć prąd jest zbyt duży lub zbyt długi, aby uszkodzić ciało i naprawić powierzchnię . 2. W zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, czyli maszynę automatycznie dopasuje czas spawania do prądu. 3. Trójkątne kawałki spawania przed wymianą naprawy mezonu, może znajdować się bezpośrednio po wyciągnię tej czę ści spawalniczej zagłę bienia. 4. po wykonaniu tej operacji możesz przejść do innej funkcjonalnej operacji, jeśli tak nie kontynuować pracy, należy wyłączyć zasilanie i odłączyć główny wyłącznik różne akcesoria wykończeniowe do nastę pnego użycia.

C. ogrzewanie prę tem wę glowym

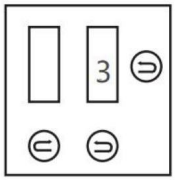


Linia ujemna ustalona na wypolerować i usunąć farba na obrabianym przedmiocie, bliżej powierzchni roboczej lepsza .

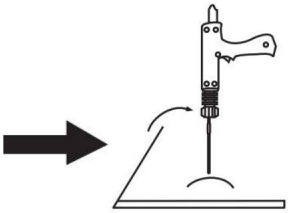
Podłącz podłączony trójkątny młotek ciągnący do zapal latarkę i zablokuj ją.

Wybierz odpowiedni tryb spawania.

Machine Translated by Google

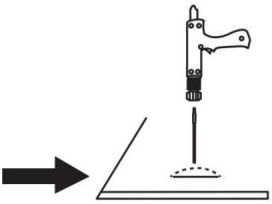


Dostosuj odpowiednie moc.



Tusza jest podgrzewana w temp

Zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

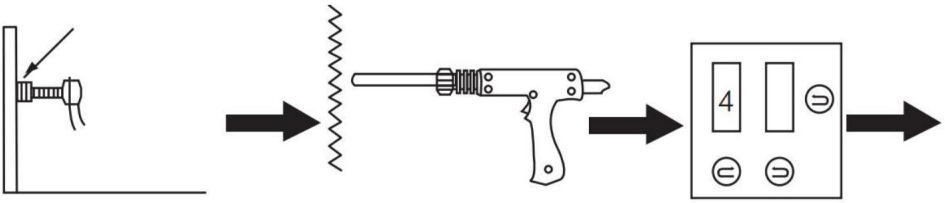


Z zimną wodą lub mokrą szmatką tylko do miejsca użycia rozszerzalność cieplna i kurczenie się znaczna część dokręcania, wrócić do normalności.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej operacji wypróbuj inne części, aby uniknąć prąd jest zbyt duży lub zbyt długi, aby uszkodzić ciało i naprawić powierzchnię . 2. W zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, czyli maszynę automatycznie dopasuje czas spawania do prądu. 3. po wykonaniu tej operacji możesz przejść do innej funkcjonalnej operacji, jeśli tak nie kontynuować pracy, należy wyłączyć zasilanie i odłączyć główny wyłącznik różne akcesoria wykończeniowe do następnego użycia.

d.spawanie liniowe falowe

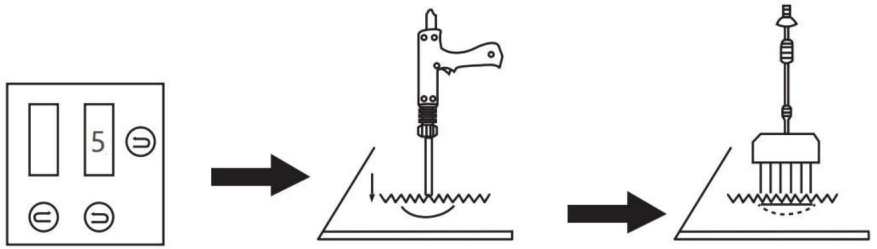


Linia ujemna ustalona na wypolerować i usunąć farba na obrabianym przedmiocie, bliżej powierzchni roboczej lepsza .

Podłącz podłączony trójkątny młotek ciągnący do zapal latarkę i zablokuj ją.

Wybierz odpowiedni tryb spawania.

Machine Translated by Google



Dostosuj odpowiednie moc.

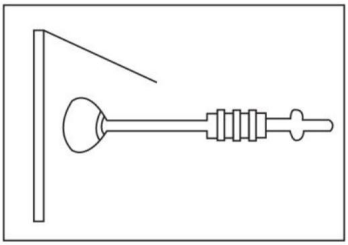
Umieścić linię kształtu fali pionowo w karoserii samochodu i umieść głowicę spawalniczą na pionowej linii przebiegu. Maszyna spawa automatycznie.

Z hakiem do wyciągania pazurów i młotek ustawiony w linii przebiegu, wgłę bienie karoserii na zewnątrz.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej operacji przetestuj najpierw inne czę ści, aby tego uniknąć prąd jest zbyt duży lub zbyt długi, aby naprawić powierzchnię ciała.
2. W zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, tj maszyna automatycznie dopasuje czas spawania do prądu.
3. Po wykonaniu tej operacji możesz przejść do innej funkcjonalnej operacji, jeśli tak nie kontynuować pracy, wyłącz zasilanie i odetnij główny wyłącznik, bę dzie różnorodność wykończenia akcesoriów, do nastę pnego użycia.

mi. Użycie przyssawki



Użycie rę cznej przyssawki:

1. przyssawka i młotek są połączone
2. przyssawka zmuszona do braku martwego kąta depresja
3. młotkiem w kierunku przeciwnym do wyciągnąć depresję

Machine Translated by Google

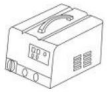
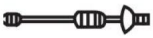
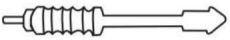
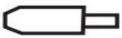
Konserwacja i naprawa

Porażka i wykluczenie

Kłopoty	Powód	Zaradzić
Bez spawania wyjście	1. Podłączony zasilacz nieprawidłowo. 2. Wyłącznik zasilania w pozycji wyłączonej	1. Podłącz zasilanie według producenta instrukcje. 2. Ustaw wyłącznik zasilania w pozycji „włączony”.
Wyzwalacz nie pracujący	1. Uszkodzony spust. 2. Uszkodzony przewód sterujący pistoletem. 3. Poluzuj wtyczkę przewodu sterującego. 4. Nieprawidłowy przełącznik trybu pozycja.	1. Wymień spust. 2. Podłącz ponownie lub wymień Jeśli to konieczne. 3. Podłączyć wtyczkę przewodu sterującego Ponownie. 4. Umieść przełącznik trybu prawidłowa pozycja.
Słabe spawanie	1. Zbyt niskie natę żenie prądu 2. Wejściowy przewód zasilający nie spełnić wymaganie. 3. Zły kontakt zacisku uziemiającego.	1. Zwię ksz ustawienie natę żenia 2. Wymień wejściowy przewód zasilający. 3. Zmień zacisk uziemiający Lokalizacja.
Przeszywający przedmiot obrabiany	1. Za wysokie natę żenie wyjściowe 2. Zły kontakt elektrody końcówka lub podkładka z przedmiotem obrabianym.	1. Zmniejsz ustawienie natę żenia 2. Usuń powłokę z Dodano redukcję materiału ciśnienie.
Prę t wę glowy pracujący nietrwały	1. Prę t wę glowy lub przedmiot obrabiany brudny. 2. Nieprawidłowe natę żenie prądu i Ustawienie czasu.	1. Polski prę t wę glowy i detale 2. Ustaw natę żenie i czas według przedmiotu obrabianego grubość
Zatrzymanie jednostki pracując podczas operacja	1. Poluzuj wtyczkę spustu. 2. Uszkodzony przewód sterujący pistoletem. 3.Przegrzanie.	1. Sprawdź przewód sterujący pistoletu i wtyczkę spustową. 2. Poczekaj, aż temperatura się ochłodzi w dół

Machine Translated by Google

Lista rzeczy do spakowania

Czę ściowe imię	Ilość	Uwagi
Główna rama	1	
Przybornik	1	
Ciągnący Młot	1	
Ciągnię cie pistoletu	1	
Falisty drut	10	
głowa mezonu	1	
Głowica prę ta wę glowego	1	
Głowica do zgrzewania punktowego	1	
Prę ty wę glowe	2	
Klucz	1	
Pociągnij hak	1	
Hak o sześciu szczę kach	1	
Zakładki trójkątne	10	
Długie podkładki (OT)	10	
Okrągły element dystansowy	20	
Przyssawki	1	

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

ZESTAW DO NAPRAWY WGNIECEŃ SPAWALNIKA

MODEL:90E

Machine Translated by Google

SPAWALNIK DENT

ZESTAW NAPRAWCZY

MODEL:90E



Machine Translated by Google

	Ostrzeżenie — aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję rę cznie.
	Informacje FCC: UWAGA: Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez strona odpowiedzialna za zgodność może unieważnić prawa użytkownika uprawnienia do obsługi urządzenia! To urządzenie jest zgodne z czę ścią 15 przepisów FCC. Operacja jest pod nastę pującymi dwoma warunkami: 1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia. 2) Ten produkt musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłóceń, które mogą powodować niepożądane działanie. OSTRZEŻENIE: Zmiany lub modyfikacje tego produktu nie wyraźnie zatwierdzone przez stronę . odpowiedzialny za zgodność unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi produktu. Uwaga: ten produkt został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczenia dla urządzenia cyfrowego klasy B zgodnie z czę ścią 15 ustawy FCC Zasady. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacji domowej. Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować czę stotliwości radiowe energii i jeśli nie jest zainstalowany i używany zgodnie z przepisami instrukcji, może powodować szkodliwe zakłócenia w działaniu radia komunikacja. Jednak nie ma gwarancji, że zakłócenia nie wystąpi w konkretnej instalacji. Jeśli ten produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radia lub telewizji, które mogą wystąpić użytkownik decyduje o wyłączeniu i włączeniu produktu zachę camy do podję cia próby skorygowania zakłóceń za pomocą jednego lub wię kszej liczby nastę pujące środki. · Zmień orientację lub położenie anteny odbiorczej. · Zwię ksz odległość pomię dzy produktem a odbiornikiem. · Podłącz produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten do którego podłączony jest odbiornik. · Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym wsparcie.

Machine Translated by Google

	PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA Ten produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. 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, lecz należy je przekazać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych urządzenia
	Zgodność to certyfikat bezpieczeństwa WE i Wielkiej Brytanii.

WAŻNI OCHRONIARZE

	Używaj tego zabezpieczenia, przestrzegając zdrowego rozsądku dotyczącego warunków pracy. Przed instalacją i obsługą spawarki zapoznaj się z poniższymi środkami ostrożności
	Przeczytaj instrukcję 1. przed przystąpieniem do obsługi maszyny, zapoznaj się ze szczegółami w broszurach produktowych. 2. Proszę używać oryginalnych czę ści i akcesoria.
	Aby zapobiec porażeniu prądem: 1. Nie używaj spawarki do kontaktu ze skórą i mokrą odzieżą. 2. Nie wyłączaj zasilania i nie pozwól, aby kabel otaczał operatora, który nosi grube buty izolacyjne od spodu. 3. Uziemij i pracuj bezpośrednio.
	Podczas korzystania z urządzenia noś maskę , aby uniknąć problemów związanych z eksplodującymi czę ściami, które mogą spowodować obrażenia.
	W miejscu pracy, w wyniku spawania wydzielają się toksyczne gazy, należy zwrócić uwagę na wentylację , aby nie zatruć. (Zabronione jest spawanie w zamknię tym pojemniku)

Machine Translated by Google

	Elektryczność statyczna może uszkodzić płytkę drukowaną urządzenia 1. podłączony do dobrego uziemienia, aby zapobiec porażeniu prądem. 2. w ruchu i przechowywaniu używać przedmiotów obję tych antystatycznie, tak jak aby uniknąć uszkodzenia maszyny.
	1. Rozpryski iskier i łuk spowodują uszkodzenie oczu 2. prosimy o noszenie maseczki lub krawę dzi okularów
	Nie dotykaj rę ką gorących elementów podczas spawania.
	Aby zapobiec wybuchowi: łatwopalne i wybuchowe produkty z dala od obszar spawania.
	1. Pole elektromagnetyczne może szczególnie oddziaływać na serce operatora jeśli mają zainstalowany rozrusznik serca. Proszę trzymać się z daleka od maszyna. 2. Jeśli potrzebujesz pomocy przy obsłudze maszyny, nie krę puj się jej szukać rada na całe życie.
	Uważaj, aby nie zostać zmiażdżonym i posiniaczonym podczas poruszania się .
	Należy unikać długotrwałej pracy, gdyż może to spowodować przegrzanie elementów maszyny i skrócić jej żywotność.
	Zakaz spawania na wysokich obrotach.
	Po zakończeniu spawania sprawdź miejsce spawania pod kątem przegrzania rozpryski i gorący metal, aby zapobiec pożarowi.

Uwaga: Samoobrona spawacza! Skoncentruj się na innych, bezpiecznie! Postaw na bezpieczeństwo roślin! Płacić uwaga na konserwację sprzę tu!

Machine Translated by Google

Ogólne zasady bezpieczeństwa:

Przed zdję ciem korpusu produktu należy najpierw wyciągnąć przewód.

Operator musi posiadać odpowiednie kwalifikacje.

Pracą urządzenia mogą sterować wyłącznie wykwalifikowani technicy.

Operatorzy są odpowiedzialni za przestrzeganie zabezpieczeń producentów samochodów procedur elektrycznych i elektronicznych (komputery pokładowe, radia pokładowe, alarmy, poduszki powietrzne itp.)

Przed konserwacją należy odciąć i wyłączyć dopływ sprę żonego powietrza operacja jest wykonywana.

Elektrody, ramiona elektrod i inne przewodniki wtórne mogą się gać bardzo wysoko temperatury i pozostają wysokie przez długi czas po zatrzymaniu maszyny. Płacić uwaga na oparzenia.

Regularna konserwacja zapobiegawcza jest konieczna.

Podłączenie zasilania:

1. Sprawdź, czy urządzenie musi być podłączone do złączki uziemiającej i do ziemi. Jest w dobrym stanie.

2. Sprawdź, czy stół warsztatowy jest podłączony do złącza uziemiającego. 3.Upewnij się , że operator nie ma kontaktu, ochrony ani mokrej odzieży z czę ściami metalowymi do spawania.

4. Unikaj kontaktu ze spawanymi czę ściami.

5. Nie spawaj punktowo w bardzo wilgotnych miejscach lub na mokrej podłodze.

6. Nie spawaj zużytych kabli. Sprawdź, czy pas izolujący nie ma domyślny kabel lub połączenie jest luźne.

7. Przed wymianą elektrody należy wyłączyć urządzenie.

8. Proszę odłączyć urządzenie bezpośrednio przed jego kontrolą lub naprawą.

Ochrona oczu i ciała:

1. Podczas spawania nosić rę kawice skórzane, fartuch spawany, obuwie ochronne, spawalnicze odzież ochronną, filtr łukowy i kask lub okulary projekcyjne operator musi chronić oczy podczas tarcia i uderzania młotkiem.

2. Nie noś pierścionków, zegarków ani biżuterii. Może to spowodować oparzenia.

3. Wszystkie płyty ochronne muszą być w dobrym stanie i we właściwym położeniu. w przy braku ochrony oczu nie należy patrzeć na łuk spawalniczy. Chroń środowisko w pobliżu produktu przed projekcją i odbiciem.

Machine Translated by Google

Dymy spawalnicze:

Operacje spawalnicze mogą prowadzić do emisji toksycznego dymu i szkodliwego pyłu metalicznego.

Urządzenie należy instalować w pomieszczeniach zadaszonych, wyposażonych w inhalatory dymu.

Operatorzy muszą nosić maski dymne. Materiały spawalnicze należy oczyścić.

Zwróć uwagę na ogień:

1. Sprawdź, czy iskry nie powodują pożaru, zwłaszcza w pobliżu materiałów łatwopalnych materiały.

2. Sprawdź, czy gaśnica znajduje się niedaleko operatora.

3. Umieścić sprzęt w miejscu, w którym znajdują się urządzenia pneumatyczne.

4. Nie spawać pojemnika z materiałem łatwopalnym i smarem, nawet jeśli jest pusty.

5. Nie spawaj w atmosferze wypełnionej łatwopalnym gazem lub oparami paliwa.

Zgodność elektromagnetyczna:

Sprawdź, czy w pobliżu miejsca

spawania nie ma innych przewodów zasilających, sterujących, telefonicznych, radiowych lub

sprzęt do odbioru telewizji, zegarki, telefony komórkowe, karty magnetyczne, komputery lub inne

urządzenia elektroniczne. • Nie stosowano żadnych

aktywnych urządzeń medycznych (rozruszników serca, protez akustycznych).

wokół (co najmniej 3 metry).

INFORMACJE FCC

OSTROŻNOŚĆ:

Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną

zgodność może unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi urządzenia!

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Eksploatacja podlega

następujące dwa warunki:

1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia.

2) Ten produkt musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które

może spowodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE:

Zmiany lub modyfikacje tego produktu, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę .

odpowiedzialny za zgodność, może unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi produktu.

Notatka:

Machine Translated by Google

Ten produkt został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczeniami klasy B urządzenia cyfrowego zgodnie z czę ścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewniają odpowiednią ochronę przed szkodliwymi zakłóceniami w budynkach mieszkalnych instalacja.

Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o czę stotliwości radiowej, a jeśli nie, to zainstalowane i używane zgodnie z instrukcją, mogą być szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Jednak nie ma na to gwarancji zakłócenia nie wystąpią w konkretnej instalacji. Jeśli ten produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radia lub telewizji, które można określić na podstawie: wyłączając i włączając produkt, zachę ca się użytkownika do podję cia próby skorygowania usterek zakłócenia poprzez jeden lub wię cej z nastę pujących środków.

· Zmień orientację lub położenie anteny odbiorczej.

· Zwię ksz odległość pomię dzy 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 radiowo-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.

Instalacja

1. Specyfikacje i parametry

Model	90E	90E
Napię cie wejściowe (V)	AC 220-240 V 50 Hz	AC120 V 60 Hz
Napię cie wyjściowe (V)	AC1-7V	AC1-7V
Moc wejściowa (KW)	3KW	3KW
Natychmiastowy maksymalny prąd wyjściowy (A)	3500A	3500A
Wprowadź maksymalny prąd (A) 20A		20A
Sposób pracy	Automatycznie/rę cznie	Automatycznie/rę cznie
Regularne godziny pracy	Tryb automatyczny ustawienie programu	Tryb automatyczny ustawienie programu
Stragany pracy	7 kanałów 77 trybów	7 kanałów 77 tryby
Grubość spoiny (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

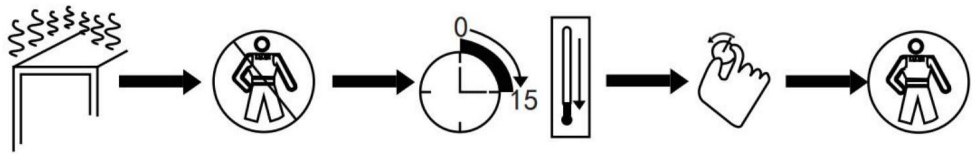
Machine Translated by Google

Nazwa kodowa przejścia			Stajnie	Moc Zużycie (kw)
	1	Arkusz trójkąta spawalniczy	Preferowane 1-5 plików	0,8-2,0
	2	Zgrzewanie uszczelek	Preferowane 2-5 plików	0,8-2,5
	3	Zgrzewanie uszczelek OT	Preferowane 3-5 plików	0,8-2,3
	4	Miejsce linii fali spawalniczy	Preferowane 4-5 plików	0,8-2,5
	5	Prasowanie na gorąco	Preferowany plik 5-5	0,8-2,8
	6	Ogrzewanie prę tem wę glowym	Preferowany plik 6-3	0,8-2,0
	7	Zgrzewanie kołków	Preferowany plik 7-5	0,8-3,0

2. Cykl pracy i zabezpieczenie przed przegrzaniem

Cykl pracy maszyny polega na zastosowaniu powtarzalnego cyklu pracy, czyli spawania czas cyklu dla czasu ładowania i czasu braku ładowania oraz.

Dodatkowo maszyna wyposażona jest w zabezpieczenie przed przegrzaniem, gdy temperatura osiągnie wartość krytyczną, spawarka zatrzyma się automatycznie pracuje, aby się schłodzić, można kontynuować pracę , jak pokazano w szczegółach sytuacja.



Maszyna przegrzanie

Zatrzymywać się pracujący

Odpocznij chwilę , poczekaj na maszynę upuścić

Ponownie ustawić maszyna

Kontynuować używać

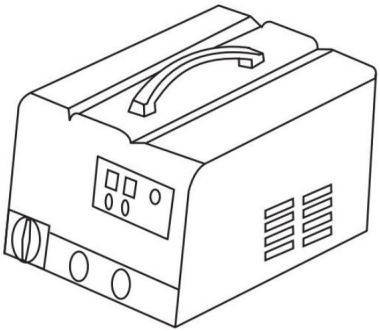
3. Instalacja maszyny

1). Klienci otrzymują maszynę , otwiera się pierwsze opakowanie, znajduje produkt broszury.

Machine Translated by Google

2). Zgodnie z instrukcjami zawartymi w liście przewozowym dotyczącym pozycji i liczby sztuk sprawdza, czy typ wyposażenia maszyny i jego liczba są prawidłowe.

3). Zgodnie ze zdję ciem wyglądu maszyny, maszyna jest zainstalowana i sprawdź maszynę , czy wystę pują inne problemy, jeśli masz jakieś pytania, proszę skonsultuj się ze sprzedawcą lub rozwiązaniem serwisowym.



4. Przesuń i umieść uwagę maszyny

1). Po zainstalowaniu maszyny, jeśli nie ma innych problemów, musimy wybrać właściwe miejsce do umieszczenia.

2). Długość wejściowego przewodu zasilającego jest określana w zależności od warunków pracy odległość, a przewód zasilający nie może być mniejszy niż kabel miedziany o średnicy 4 mm.

3). Po umieszczeniu w maszynie nie można jej przechylać, aby była stabilna na maszynie uziemić, aby uniknąć uszkodzenia maszyny.

4). Podczas przenoszenia maszyny należy używać krążka z krążkiem lub przesuwać ją za pomocą kół maszyny. Nie ciągnij urządzenia ani nie ciągnij za kabel, aby go przesunąć.

W przeciwnym razie spowoduje to uszkodzenie urządzenia lub przerwanie kabla i spowoduje niedogodności do późniejszej pracy.

Jak pokazano:

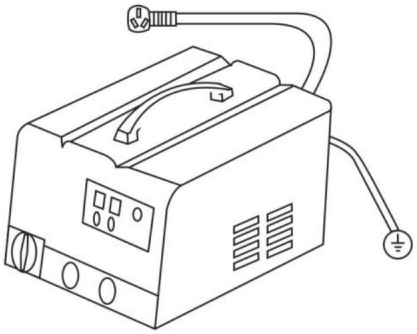






Machine Translated by Google

5. Podaj sposób podłączenia zasilacza



Włóż wtyczkę do odpowiedniego gniazdka,

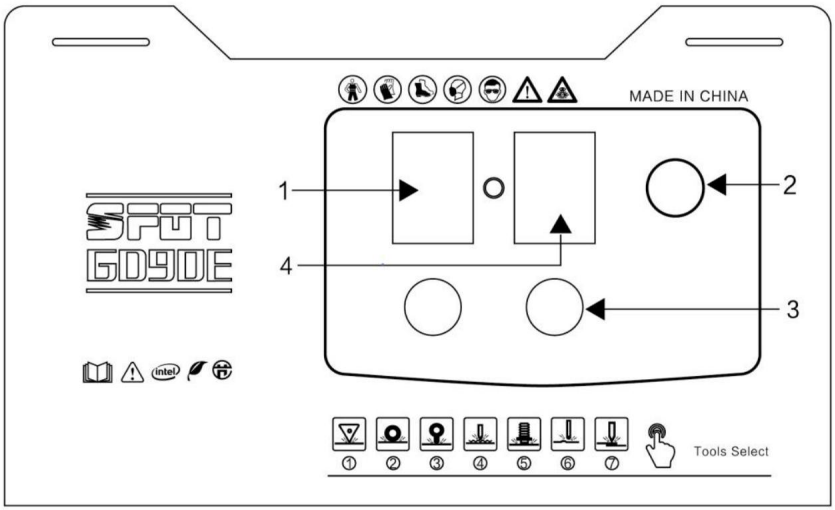
zgodnego z wtyczką dostarczoną wraz z urządzeniem.

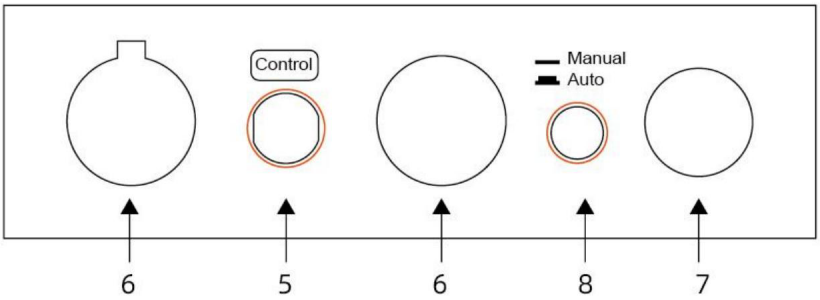
Koniecznie sprawdź

Napię cie.

Operacyjny

1. Wytyczne dotyczące panelu operacyjnego





Machine Translated by Google

1.Tryb spawania

2. Potwierdzenie trybu

3.Wyreguluj

4. Tryb zasilania

5.Kontrola

6. Linia uziemiająca

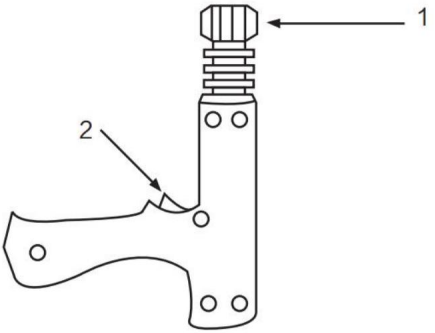
7. Linia palnika

Przełączanie rę czne/automatyczne

Notatka:

Praca z przeciążeniem maszyny przejdzie w stan ochrony, aż do ochłodzenia maszyny, a nastę pnie zacznie działać

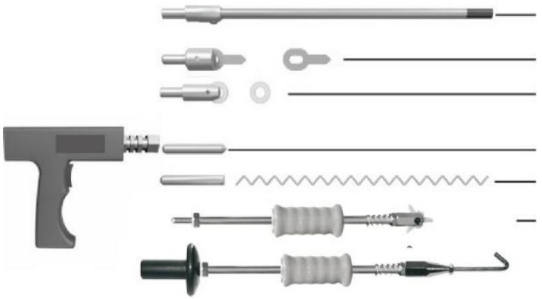
2. Palnik spawalniczy i złącze



1. Głowica blokująca

2. Przełącznik palnika

Zastosowanie jednostronnego pistoletu do zgrzewania punktowego



Kurczenie się prę ta wę glowego

Spawanie podkładek OT

Spawanie podkładek

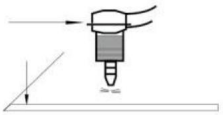
Prasowanie na gorąco

Spawanie drutem w formie fali

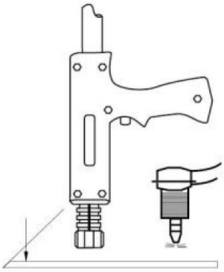
Ciągnący młotek punktowy

Podłączenie przewodu ujemnego

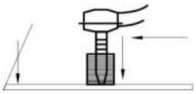
Machine Translated by Google



3. Umieść przewód na blasze sekcja, która wymaga do naprawy, jak np blisko spawania obszar, jak to możliwe.



2. palnik spawalniczy w pobliżu maszyna w pobliżu spawanie automatyczne maszyna.

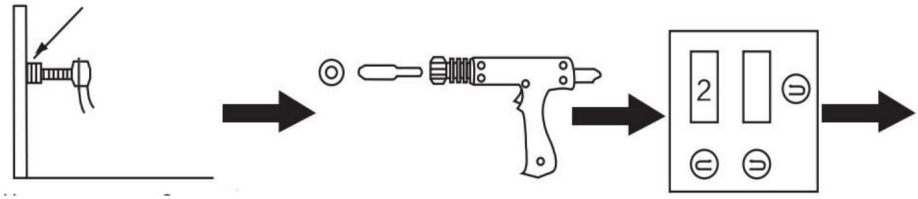


1. Stałe uziemienie

W przypadku połączenia ujemnego można wybrać kod jako 1 i moc można wybrać jako 6. Moc można zwię kszyć, nadając wyższą liczbę spoin w celu rozpuszczenia powłoki na końcówce ujemnej.

3.Sposób działania

a. Spawanie uszczelek

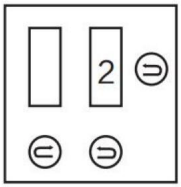


Linia ujemna ustalona na wypolerowane czyste i usuń farbę z przedmiotu obrabianego, im bliżej powierzchnia robocza lepsza .

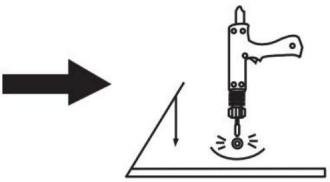
Podłącz złącze uszczelki do palnika i zablokuj go uszczelką.

Wybierz odpowiedni tryb spawania.

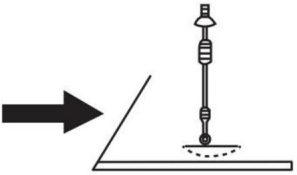
Machine Translated by Google



Poprawić
odpowiednią moc.



Świeci palnik spawalniczy
nacisk na ciało
przygnę bione czę ści
maszyny automatycznie
się spawają.



Wyjmij palnik spawalniczy za pomocą
mocny młotek ciągnący do
uszczelkę w przeciwnym kierunku
aby wyciągnąć uszczelkę ,
depresja.

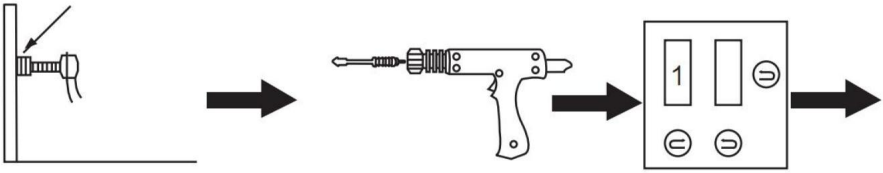
Spawanie uszczelek OT, tak samo jak spawanie uszczelek, kod 3, priorytet mocy 5, pozostałe kroki takie same jak

Zgrzewanie uszczelek.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej czynności należy przetestować na innych przedmiotach, aby uniknąć uszkodzenia powierzchni pojazdu na skutek nadmiernego prądu lub zbyt długiego uszkodzenia.
2. W zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, maszynę automatycznie dopasuje czas spawania do prądu.
3. Po wykonaniu tej czynności możesz kontynuować inne operacje funkcjonalne. Jeśli nie kontynuować pracę , wyłączyć zasilanie i odłączyć główny wyłącznik, kończąc różne akcesoria do nastę pnego użycia.

B. Trójkątne kawałki spawania

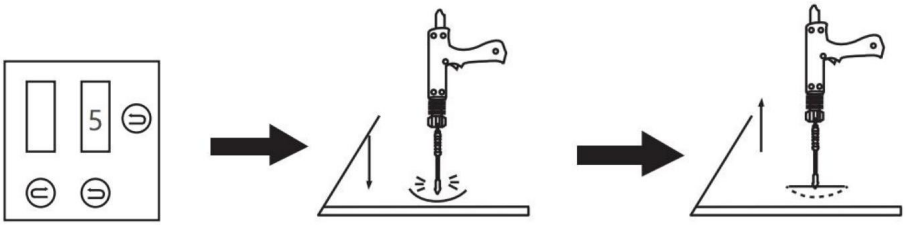


Linia ujemna ustalona na
wypolerowane, czyste i usunię te
farba na obrabianym przedmiocie,
im bliżej operacji
powierzchni, tym lepiej.

Podłącz
podłączony trójkątny
młotek ciągnący do
zapal latarkę i zablokuj ją.

Wybierz odpowiedni tryb
spawania.

Machine Translated by Google



Dostosuj odpowiednie moc.

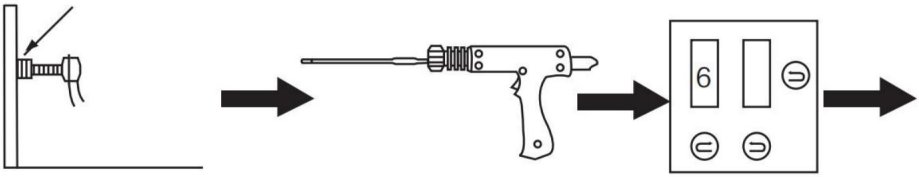
Świeci palnik spawalniczy nacisk na ciało wgniecione czę ści maszyny automatyczne spawanie.

Pociągnij wgłę bione czę ści bezpośrednio po przeciwnej stronie kierunek spawania młotkowego.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej operacji wypróbuj inne czę ści, aby uniknąć prąd jest zbyt duży lub zbyt długi, aby uszkodzić ciało i naprawić powierzchnię . 2. W zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, czyli maszynę automatycznie dopasuje czas spawania do prądu. 3. Trójkątne kawałki spawania przed wymianą naprawy mezonu, może znajdować się bezpośrednio po wyciągnię tej czę ści spawalniczej zagłę bienia. 4. po wykonaniu tej operacji możesz przejść do innej funkcjonalnej operacji, jeśli tak nie kontynuować pracy, należy wyłączyć zasilanie i odłączyć główny wyłącznik różne akcesoria wykończeniowe do nastę pnego użycia.

C. ogrzewanie prę tem wę glowym

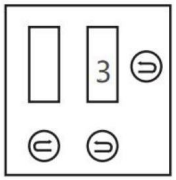


Linia ujemna ustalona na wypolerować i usunąć farba na obrabianym przedmiocie, bliżej powierzchni roboczej lepsza .

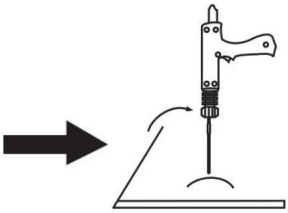
Podłącz podłączony trójkątny młotek ciągnący do zapal latarkę i zablokuj ją.

Wybierz odpowiedni tryb spawania.

Machine Translated by Google

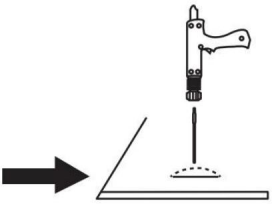


Dostosuj odpowiednie moc.



Tusza jest podgrzewana w temp

Zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

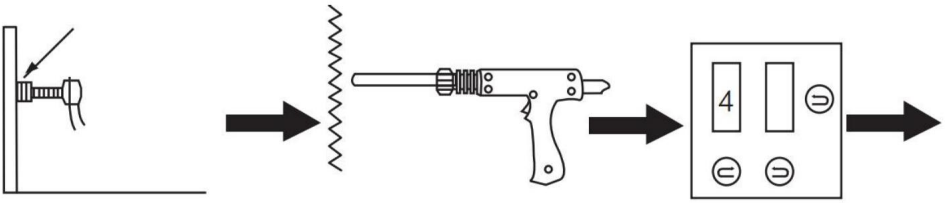


Z zimną wodą lub mokrą szmatką tylko do miejsca użycia rozszerzalność cieplna i kurczenie się znaczna część dokręcania, wrócić do normalności.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej operacji wypróbuj inne części, aby uniknąć prąd jest zbyt duży lub zbyt długi, aby uszkodzić ciało i naprawić powierzchnię . 2. W zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, czyli maszynę automatycznie dopasuje czas spawania do prądu. 3. po wykonaniu tej operacji możesz przejść do innej funkcjonalnej operacji, jeśli tak nie kontynuować pracy, należy wyłączyć zasilanie i odłączyć główny wyłącznik różne akcesoria wykończeniowe do następnego użycia.

d.spawanie liniowe falowe

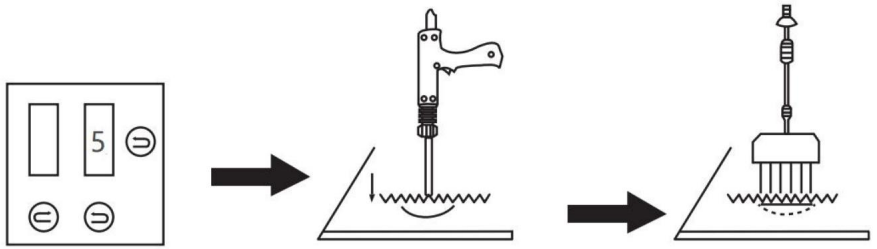


Linia ujemna ustalona na wypolerować i usunąć farba na obrabianym przedmiocie, bliżej powierzchni roboczej lepsza .

Podłącz podłączony trójkątny młotek ciągnący do zapal latarkę i zablokuj ją.

Wybierz odpowiedni tryb spawania.

Machine Translated by Google



Dostosuj odpowiednie moc.

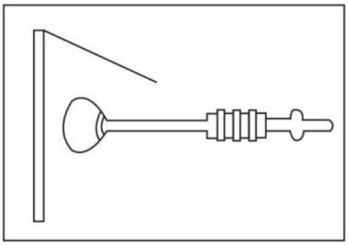
Umieścić linię kształtu fali pionowo w karoserii samochodu i umieść głowicę spawalniczą na pionowej linii przebiegu. Maszyna spawa automatycznie.

Z hakiem do wyciągania pazurów i młotek ustawiony w linii przebiegu, wgłę bienie karoserii na zewnątrz.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej operacji przetestuj najpierw inne czę ści, aby tego uniknąć prąd jest zbyt duży lub zbyt długi, aby naprawić powierzchnię ciała.
2. W zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, tj maszyna automatycznie dopasuje czas spawania do prądu.
3. Po wykonaniu tej operacji możesz przejść do innej funkcjonalnej operacji, jeśli tak nie kontynuować pracy, wyłącz zasilanie i odetnij główny wyłącznik, bę dzie różnorodność wykończenia akcesoriów, do nastę pnego użycia.

mi. Użycie przyssawki



Użycie rę cznej przyssawki:

1. przyssawka i młotek są połączone
2. przyssawka zmuszona do braku martwego kąta depresja
3. młotkiem w kierunku przeciwnym do wyciągnąć depresję

Machine Translated by Google

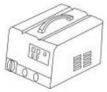
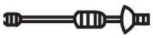
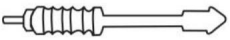
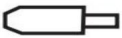
Konserwacja i naprawa

Porażka i wykluczenie

Kłopoty	Powód	Zaradzić
Bez spawania wyjście	1. Podłączony zasilacz nieprawidłowo. 2. Wyłącznik zasilania w pozycji wyłączonej	1. Podłącz zasilanie według producenta instrukcje. 2. Ustaw wyłącznik zasilania w pozycji „włączony”.
Wyzwalacz nie pracujący	1. Uszkodzony spust. 2. Uszkodzony przewód sterujący pistoletem. 3. Poluzuj wtyczkę przewodu sterującego. 4. Nieprawidłowy przełącznik trybu pozycja.	1. Wymień spust. 2. Podłącz ponownie lub wymień Jeśli to konieczne. 3. Podłączyć wtyczkę przewodu sterującego Ponownie. 4. Umieść przełącznik trybu prawidłowa pozycja.
Słabe spawanie	1. Zbyt niskie natę żenie prądu 2. Wejściowy przewód zasilający nie spełnić wymaganie. 3. Zły kontakt zacisku uziemiającego.	1. Zwię ksz ustawienie natę żenia 2. Wymień wejściowy przewód zasilający. 3. Zmień zacisk uziemiający Lokalizacja.
Przeszywający przedmiot obrabiany	1. Za wysokie natę żenie wyjściowe 2. Zły kontakt elektrody końcówka lub podkładka z przedmiotem obrabianym.	1. Zmniejsz ustawienie natę żenia 2. Usuń powłokę z Dodano redukcję materiału ciśnienie.
Prę t wę glowy pracujący nietrwały	1. Prę t wę glowy lub przedmiot obrabiany brudny. 2. Nieprawidłowe natę żenie prądu i Ustawienie czasu.	1. Polski prę t wę glowy i detale 2. Ustaw natę żenie i czas według przedmiotu obrabianego grubość
Zatrzymanie jednostki pracując podczas operacja	1. Poluzuj wtyczkę spustu. 2. Uszkodzony przewód sterujący pistoletem. 3.Przegrzanie.	1. Sprawdź przewód sterujący pistoletu i wtyczkę spustową. 2. Poczekaj, aż temperatura się ochłodzi w dół

Machine Translated by Google

Lista rzeczy do spakowania

Czę ściowe imię	Ilość	Uwagi
Główna rama	1	
Przybornik	1	
Ciągnący Młot	1	
Ciągnię cie pistoletu	1	
Falisty drut	10	
głowa mezonu	1	
Głowica prę ta wę glowego	1	
Głowica do zgrzewania punktowego	1	
Prę ty wę glowe	2	
Klucz	1	
Pociągnij hak	1	
Hak o sześciu szczę kach	1	
Zakładki trójkątne	10	
Długie podkładki (OT)	10	
Okrągły element dystansowy	20	
Przyssawki	1	

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

REPARATIONSSATS FÖR DUBBVÄTSARE

MODELL:90E

Machine Translated by Google

STUBVSVETSBUCK

REPARATIONSSAT

MODELL:90E



Machine Translated by Google

	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna handbok noggrant.
	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. Operation är med förbehåll 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 inte uttryckligen godkänts av partiet. ansvarig för efterlevnaden ogiltigförklara användarens behörighet att använda produkten. Obs: Denna produkt har testats och befunnits uppfylla kraven gränser för en klass B digital enhet i enlighet med del 15 av FCC Regler, Dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot skadliga störningar i en bostadsinstallation. Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvenser energi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktioner, kan orsaka skadliga störningar på radio kommunikation. Det finns dock ingen garanti för att störningar kommer inte att inträffa i en viss installation. Om denna produkt orsakar skadliga störningar på radio- eller tv-mottagning, vilket kan vara bestäms genom att stänga av och på produkten, är det användaren uppmuntras att försöka korrigera störningen av en eller flera av de följande åtgärder. · Rikta om eller flytta mottagningsantennen. · Öka avståndet mellan produkten och mottagaren. · Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den som mottagaren är ansluten till. · Rådfråga återförsäljaren eller en erfaren radio/TV-tekniker för bistånd.

Machine Translated by Google

	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 elektrisk och elektronisk enheter
	Compliance är en säkerhetscertifiering från EG och Storbritannien.

VIKTIGA SÄKERHETSÅTGÄRDER

	Använd detta skydd med sunt förnuft i arbetsförhållanden Innan du installerar och använder svetsaren, titta på följande säkerhetsföreskrifter
	Läs instruktionerna 1. innan du använder maskinen, fritt att läsa produktbroschyrerna i detalj. 2. använd originaldelarna och tillbehör.
	För att förhindra elektriska stötar: 1. Använd inte svetsmaskinen med hud och våta kläder. 2. Stäng inte av strömförsörjningen och låt inte kabeln runt operatören som bär en tjock bottenisoleringsskor. 3. Jorda och arbeta direktanslutna.
	När du använder maskinen, bär en mask för att undvika problem med delar som exploderar kommer att orsaka skada.
	På arbetsplatsen, på grund av svetsning kommer att producera giftiga gaser, var uppmärksam på ventilation, för att inte förgifta. (Förbjudet i den slutna behållaren svetsning)

Machine Translated by Google

	Statisk elektricitet kan skada maskinens kretskort 1. ansluten till en bra jord, för att förhindra elektricitet. 2. I rörelse och lagring för att använda antistatiska föremål som omfattas, Så som för att undvika skador på maskinen.
	1. stänk av gnistor och ljusbåge kommer att orsaka skada på ögonen 2. vänligen bär en mask eller med kanten på glasögonen
	Rör inte de heta arbetsstyckena för hand under svetsning.
	För att förhindra explosionen: brandfarliga, explosiva produkter borta från svetsområdet.
	1. Det elektromagnetiska fältet kan särskilt påverka operatörens hjärta om de har en pacemaker installerad. Vänligen håll dig borta från maskin. 2. Om du behöver hjälp med att använda maskinen, sök gärna råd för livet.
	Var försiktig så att du inte blir krossad och får blåmärken när du rör dig.
	Undvik långvarig drift, eftersom det kan orsaka överhettning av maskinens komponenter och minska dess livslängd.
	Förbjud svetsning på hög nivå.
	Efter avslutad svetsning, kontrollera det svetsade området för överhettning stänk och het metall för att förhindra bränder.

Obs: Svetsarens självskydd! Fokusera på andra säkert! Fokus på växtsäkerhet! Betala uppmärksamhet på underhåll av utrustning!

Machine Translated by Google

Allmänna säkerhetsregler:

Innan du tar bort produktens kropp, dra först ut kabeln.

Operatören måste vara kvalificerad för detta.

Driften kan endast kontrolleras av kvalificerade tekniker.

Operatörerna är ansvariga för att följa biltillverkarnas skydd

av elektriska och elektroniska procedurer (omborddatorer, radio ombord, larm, krockkuddar, etc.)

Tryckluftsströmmen måste stängas av och stängas av före underhållet

operation utförs.

Elektroder, elektrodarmar och andra sekundära ledare kan nå mycket högt

temperaturer och förbli hög under lång tid efter att du har stoppat maskinen. Betala

uppmärksamhet på skållning.

Förebyggande underhåll är nödvändigt på regelbunden basis.

Strömanslutning:

1. Kontrollera att enheten måste vara ansluten till jordkopplingen och till

mark. Den är i gott skick.

2. Kontrollera om arbetsbänken är ansluten till jordkontakten. 3.Se till att

operatören inte har någon kontakt, skydd eller våta kläder med metalldelarna

ska svetsas.

4. Undvik kontakt med svetsade delar.

5. Punktsvets inte på mycket våta ställen eller på våta golv.

6. Svetsa inte med slitna kablar. Kontrollera att isoleringsbältet inte har en

standardkabel eller att anslutningen är lös.

7. Stäng av enheten innan du byter ut elektroden.

8. Koppla bort utrustningen direkt innan den kontrolleras eller repareras.

Skydd av ögon och kropp:

1. Under svetsning, använd läderhandskar, svetsat förkläde, skyddsskor, svetsning

skyddskläder, ljusbågsfiltrering och strålningsprojektiv hjälm eller glasögon

operatören måste skydda sina ögon under gnidning och hamring.

2. Bär inte ringar, klockor eller smycken. Det kan orsaka brännskador.

3. Alla skyddsbrädor måste vara i gott skick och i korrekt läge. I den

avsaknad av ögonskydd, titta inte på svetsbågen. Skydda miljön

nära produkten från projektion och reflektion.

Machine Translated by Google

Svetsrök:

Svetsoperationer kan leda till utsläpp av giftig rök och skadligt metalldamm.
Utrustningen bör installeras i täckta utrymmen med rökinhalatorer.
Operatörer måste bära rökmasker. Svetsmaterial måste rengöras.

Var uppmärksam på eld:

1. Kontrollera om gnistor orsakar bränder, särskilt i närheten av brandfarliga material.
2. Kontrollera att brandsläckaren inte är långt från operatören.
3. Placera utrustningen där det finns pneumatiska anordningar.
4. Svetsa inte på en behållare med brandfarligt och smörjmedel, även om den är tom.
5. Svetsa inte i en atmosfär fylld med brandfarlig gas eller bränsleånga.

Elektromagnetisk kompabilitet:

Nära svetsplatsen, kontrollera: •
Det finns inga andra nätsladdar, styrkablar, telefonlinjer, radio eller TV-mottagningsutrustning, klockor, mobiltelefoner, magnetkort, datorer eller någon annan elektronisk anordning. • Inga aktiva medicintekniska produkter (pacemakers, akustiska proteser) användes runt (minst 3 meter).

FCC-INFORMATION

VARNING:

Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för överensstämmelse 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.

Notera:

Machine Translated by Google

Denna produkt har testats och befunnits följa gränserna för en klass B
digital enhet i enlighet med del 15 av FCC-reglerna. Dessa gränser är utformade för att
tillhandahålla rimligt skydd mot skadliga störningar i ett boende
installation.

Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om inte
installeras och används i enlighet med instruktionerna, kan orsaka skadliga
störningar på radiokommunikation. Det finns dock ingen garanti för det
störningar kommer inte att inträffa i en viss installation. Om denna produkt orsakar
skadliga störningar på radio- eller tv-mottagning, vilket kan fastställas av
stänger av och sätter på produkten, uppmanas användaren att försöka korrigera
störning av 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.

Installation

1. Specifikationer och parametrar

Modell	90E	90E
Ingångsspänning (V)	AC220-240V 50Hz	AC120V 60Hz
Utspänning (V)	AC1-7V	AC1-7V
Ineffekt (KW)	3KW	3KW
Momentan maximal utström (A)	3500A	3500A
Mata in den maximala strömmenÿAÿ 20A		20A
Arbetssätt	Automatiskt/manuellt	Automatiskt/manuellt
Ordinarie arbetstid	Automatiskt läge programinställning	Automatiskt läge programinställning
Arbetsbås	7 kanaler 77 lägen	7 kanaler 77 lägen
Svetstjocklek (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

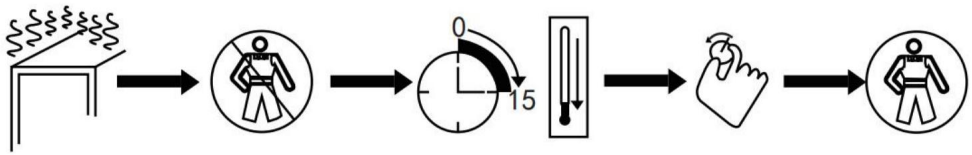
Machine Translated by Google

Gångkodning	Namn		Bås	Kraft Förbrukning (kw)
	1	Triangelark svetsning	1-5 filer föredras	0,8-2,0
	2	Packningssvetsning	2-5 filer föredras	0,8-2,5
	3	OT packningssvetsning	3-5 filer föredras	0,8-2,3
	4	Våglinjefläck svetsning	4-5 filer föredras	0,8-2,5
	5	Varmpressning	5-5 filer föredras	0,8-2,8
	6	Kolstavvärme	6-3 filer föredras	0,8-2,0
	7	Dubbsvetsning	7-5 filer föredras	0,8-3,0

2. Arbetscykeln och överhettningsskydd

Maskinens arbetscykel är användningen av upprepad arbetscykel, svetsningen cykeltid för laddningstiden och ingen laddningstid och.

Dessutom är maskinen utrustad med överhettningsskydd, när den temperaturen når den kritiska, kommer svetsmaskinen automatiskt att stanna arbetar, för att kylas, kan du fortsätta att arbeta, som visas i den specifika situation.



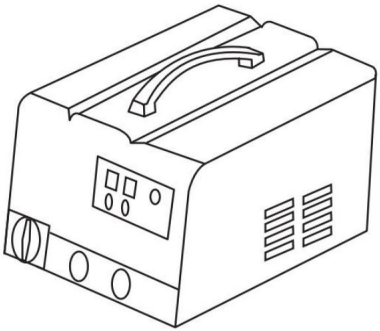
Maskin överhettning | Sluta arbetssätt | Vila en stund, vänta på maskinen att släppa | Ställa om maskinen | Fortsätta att använda

3. Installationen av maskinen

1). Kunder får maskinen, det första paketet öppnas, hitta produkten broschyrer.

Machine Translated by Google

2). Enligt instruktionerna i packlistan på varorna och antalet
kontrollerar typ av maskintillbehör och numret är korrekt.
3). Enligt maskinens utseendebild är maskinen installerad, och
kontrollera maskinen om det finns andra problem, om några frågor, vänligen
rådfråga återförsäljaren eller servicelösningen.



4. Flytta och fäst maskinens uppmärksamhet

1). Efter installationen av maskinen om inga andra problem, måste vi välja
rätt plats att lägga.
2). Längden på den ingående strömkabeln bestäms enligt driften
avstånd, och nätsladden får inte vara mindre än 4 mm kopparkabel.
3). När den placeras i maskinen, kan den inte lutas runt, för att vara stabil på den
jordas för att undvika skador på maskinen.
4). När du flyttar maskinen, använd en remskiva med remskiva eller flytta den med hjulen
av maskinen. Dra inte maskinen eller dra i kabeln för att flytta maskinen.
Annars kommer det att skada maskinen eller bryta kabeln och orsaka olägenheter
till det senare arbetet.

Som visat:

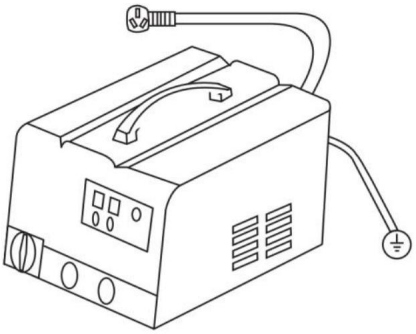






Machine Translated by Google

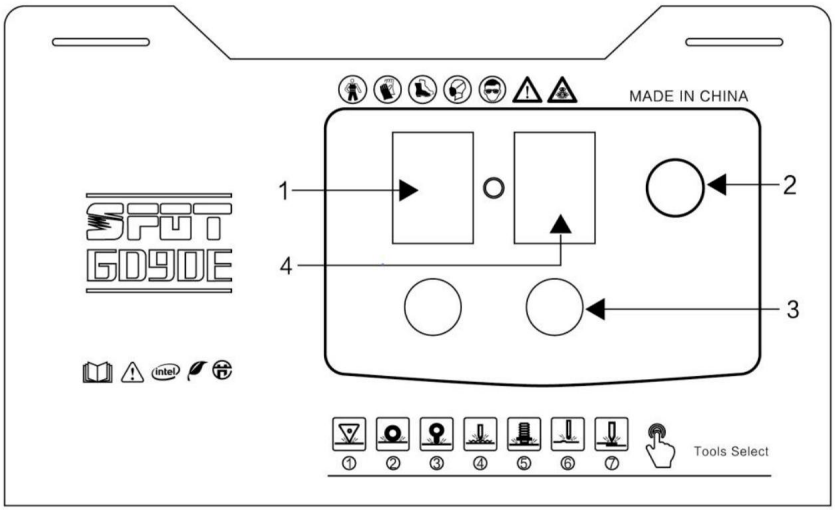
5. Ange anslutningsmetod för strömförsörjningen

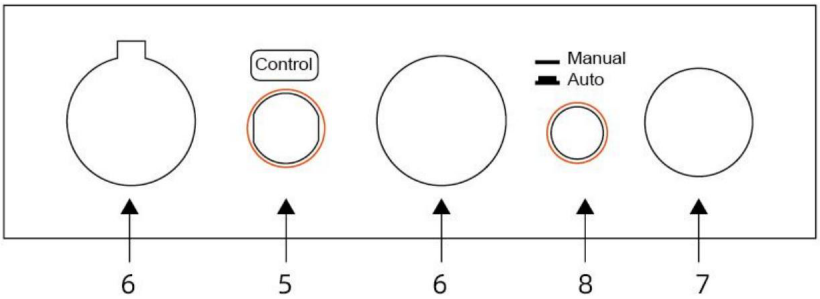


Sätt i kontakten i lämpligt uttag enligt kontakten som medföljer enheten. Var noga med att kontrollera Spänning.

Drift

1. Riktlinjer för manöverpanelen





Machine Translated by Google

1.Svetsläge 3.Justera **2.Modebekräftelse**

4.Strömläge

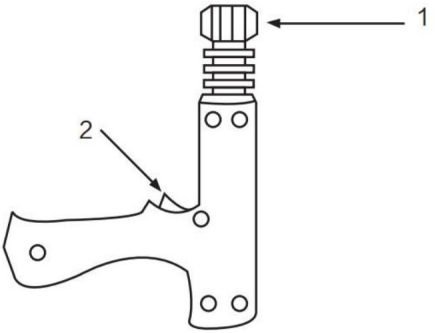
5.Kontroll **6. Markledning**

7. Fackellina **ÿÿManuell/automatisk omkoppling**

Notera:

Maskinöverbelastningsarbete kommer att gå in i skyddstillstånd, tills maskinen svalnar, och sedan arbeta

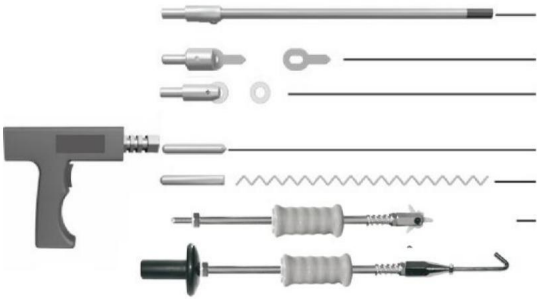
2. Svetsbrännare och koppling



1. Låshuvud

2. Brännare

Applicering av enkelsidig punktsvetspistol



Kolstång krymper

OT Bricksvetsning

Bricksvetsning

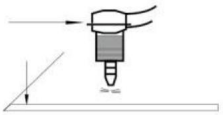
Varmpressning

Vågformad trådsvetsning

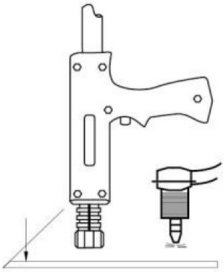
Pulling Spot Hammer

Anslutning av negativ tråd

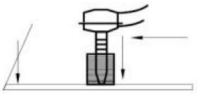
Machine Translated by Google



3. Placera tråden
på plåten
avsnitt som behöver
att repareras, som
nära svetsning
område som möjligt.



2. svetsbrännaren i
närheten av
maskin nära
automatisk svetsning
maskin.

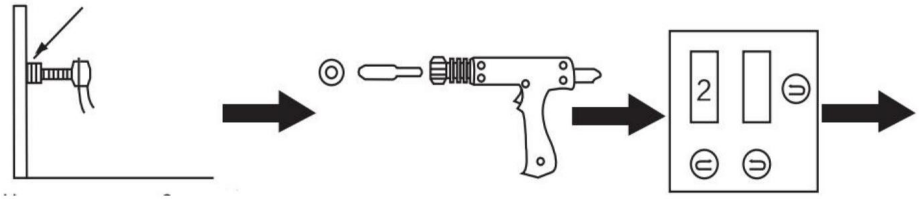


1. Fast mark

För den negativa anslutningen kan koden väljas som 1 och effekten kan väljas som 6. Effekten kan ökas, vilket ger ett högre nummer av svetsar för att lösa upp plätering på den negativa spetsen.

3. Arbetssätt

a. Packningssvetsning

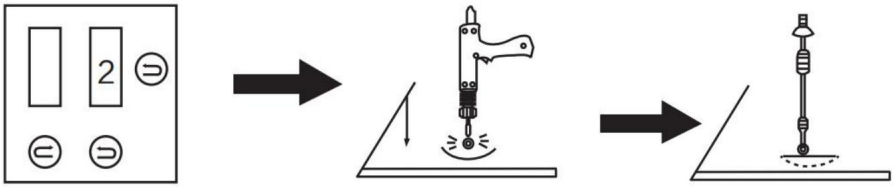


Den negativa linjen fixerad till
den polerade rena och
ta bort färgen på arbetsstycket,
ju närmare
arbetsytan
bättre.

Anslut packningskontakten
till brännaren och
lås den med en packning.

Välj lämpligt svetsläge.

Machine Translated by Google



Justera
lämplig kraft.

Svetsbrännarens ljus
tryck mot kroppen av
nedtryckta delar av
maskinen svetsar
automatiskt.

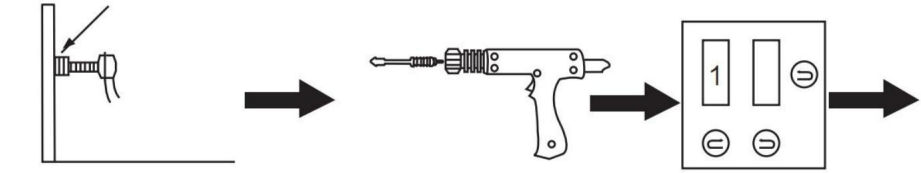
Ta bort svetsbrännaren, med
en stark draghammare till
packning i motsatt riktning
att dra i packningen, den
depression ut.

OT packningssvetsning, samma som packningssvetsning, kod 3, effektprioritet 5, andra steg samma som Packningssvetsning.

Notera:

1. Innan du gör detta, vänligen testa på andra arbetsstycken för att undvika skador på fordonets yta på grund av överdriven ström eller för långa skador.
2. Beroende på kroppsplattans tjocklek, välj lämplig växel, maskinen kommer automatiskt att matcha svetstiden med strömmen.
3. Efter att ha gjort detta kan du fortsätta med andra funktionella operationer. Om du inte fortsätt arbeta, stäng av strömmen och slå av huvudströmbrytaren, avsluta olika tillbehör för nästa användning.

b. Triangulära svetsbitar

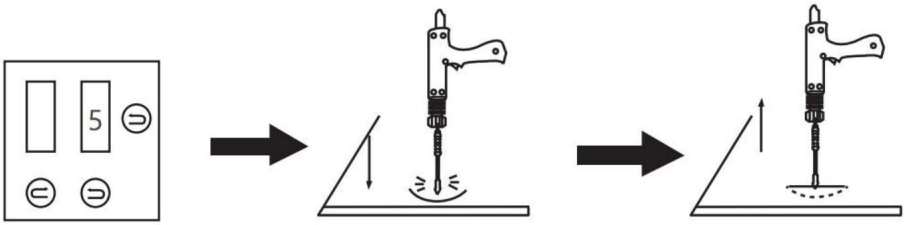


Den negativa linjen fixerad till
polerad ren och ta bort
färgen på arbetsstycket,
ju närmare operationen
yta desto bättre.

Anslut
ansluten triangulär
draghammare till
ficklampa och lås den.

Välj lämpligt svetsläge.

Machine Translated by Google



Justera lämpligt kraft.

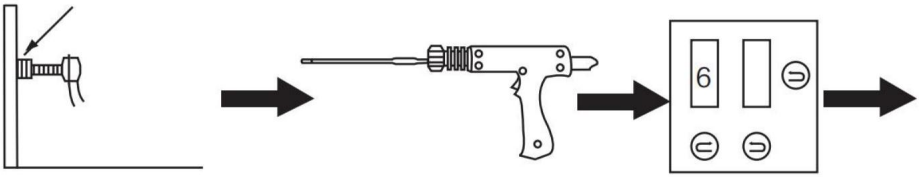
Svetsbrännarens ljus tryck mot kroppen av nedtryckta delar av maskinen automatisk svetsning.

Dra de försänkta delarna rakt in motsatsen hammarsvetsningens riktning.

Notera:

1. Innan du gör denna operation, försök med de andra delarna för att undvika strömmen är för stor eller för lång för att skada kroppen för att reparera ytan. 2. beroende på karossens tjocklek, välj lämplig växel, maskinen kommer automatiskt att matcha svetstiden med strömmen. 3. triangulära bitar av svetsning innan byte av meson reparation, kan det vara direkt efter att svetsdelen av fördjupningen drogs ut. 4. efter att ha gjort denna operation kan du fortsätta till annan funktionell operation, om du fortsätt inte att arbeta, stäng av strömmen och slå av huvudströmbrytaren olika tillbehör efterbehandling för nästa användning.

c. uppvärmning av kolstavar

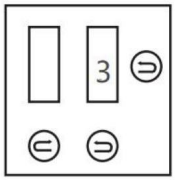


Den negativa linjen fixerad till polerad ren och ta bort måla på arbetsstycket, den närmare arbetsytan bättre.

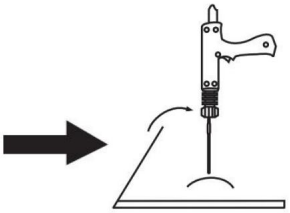
Anslut ansluten triangulär draghammare till ficklampa och lås den.

Välj lämpligt svetsläge.

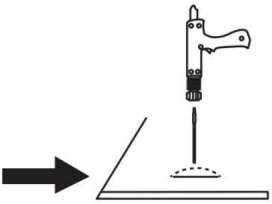
Machine Translated by Google



Justera lämpligt kraft.



Slaktkroppen värms i en medurs riktning.

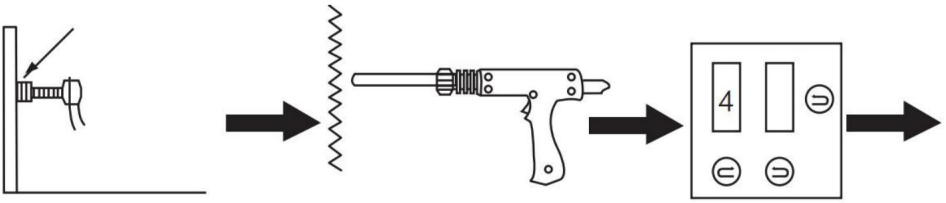


Med kallt vatten eller våt trasa placerad bara till platsen för användningen av termisk expansion och sammandragning av den framträdande delen av åtdragningen, att återgå till det normala.

Notera:

1. Innan du gör denna operation, försök med de andra delarna för att undvika strömmen är för stor eller för lång för att skada kroppen för att reparera ytan. 2. beroende på karossens tjocklek, välj lämplig växel, maskinen kommer automatiskt att matcha svetstiden med strömmen. 3. efter att ha gjort denna operation kan du fortsätta till annan funktionell operation, om du fortsätt inte att arbeta, stäng av strömmen och slå av huvudströmbrytaren olika tillbehör efterbehandling för nästa användning.

d.vågssvetsning

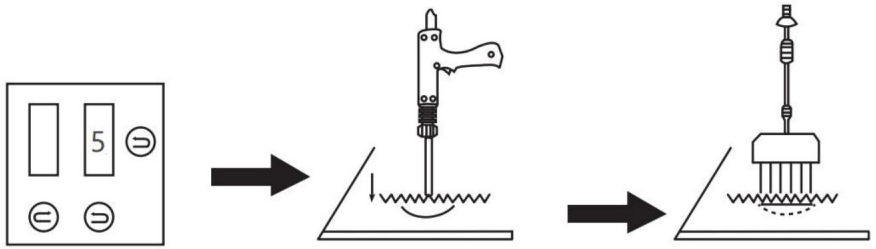


Den negativa linjen fixerad till polerad ren och ta bort måla på arbetsstycket, den närmare arbetsytan bättre.

Anslut ansluten triangulär draghammare till ficklampa och lås den.

Välj lämpligt svetsläge.

Machine Translated by Google



Justera lämpligt kraft.

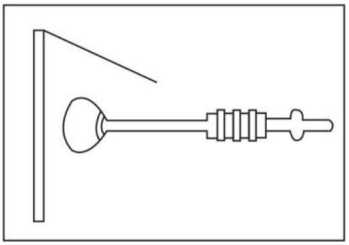
Placera vågformslinjen upprätt i bilens kaross och placera svetshuvudet på den upprättstående vågformslinjen. Maskinen svetsar automatiskt.

Med en klodragkrok och hammare satt i vågformen linje, bilen kaross fördjupning ut.

Notera:

1. Innan du gör denna operation, vänligen testa först på de andra delarna, för att undvika strömmen är för stor eller för lång skada för att reparera Kroppsytan.
2. Välj lämplig växel, beroende på karossens tjocklek maskinen kommer automatiskt att matcha svetstiden med strömmen.
3. Efter att ha gjort denna operation kan du fortsätta till annan funktionell operation, om du fortsätt inte att arbeta, stäng av strömmen och slå av huvudströmbrytaren, Kommer att vara en olika tillbehör efterbehandling, för nästa användning.

e. Användningen av sucker



Användning av manuell sugare:

1. sug- och draghammaren anslutna
2. sugaren tvingas till ingen död vinkel på depression
3. med hammaren i motsatt riktning mot dra ut depressionen

Machine Translated by Google

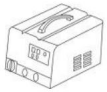
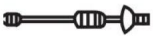
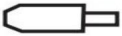
Underhåll och reparation

Misslyckande och uteslutning

Problem	Anledning	Avhjälpa
Ingen svetsning produktion	1. Ansluten strömförsörjning felaktigt. 2. Strömbrytare i avstängt läge	1. Anslut strömförsörjningen enligt tillverkarens instruktioner. 2. Sätt strömbrytaren i läge "på".
Trigger inte arbetssätt	1. Avtryckaren är skadad. 2. Pistolens kontrollkabel trasig. 3. Lossa kontrollkabelns kontakt. 4. Funktionsomkopplaren är felaktig placera.	1. Byt ut avtryckaren. 2. Anslut igen eller byt ut om nödvändigt. 3. Anslut kontrollkabelns kontakt igen. 4. Sätt in lägesomkopplaren rätt position.
Dålig svets	1. Ampere för låg 2. Ingående nätsladd gjorde det inte uppfylla kravet. 3. Markklämman dålig kontakt.	1. Öka strömstyrkan 2. Byt ut strömkabeln. 3. Byt jordklämma plats.
Genomträngande arbetsstycke	1. Uteffekten är för hög 2. Dålig kontakt med elektroden spets eller bricka med arbetsstycke.	1. Minska strömstyrkan 2. Ta bort beläggningen från material minska tillsatt tryck.
Kolstav arbetssätt instabil	1. Kolstav eller arbetsstycke är smutsig. 2.Felaktig strömstyrka och tidsinställning.	1. Polsk kolstav och arbetsstycken 2. Ställ in strömstyrka och tid enligt arbetsstycke tjocklek
Enhetens stopp arbetar medan drift	1. Lossa avtryckarpluggen. 2.Vapnets kontrollkabel trasig. 3. Överhettning.	1. Kontrollera pistolens kontrollkabel och avtryckarplugg. 2. Vänta tills temperaturen svalnar ner

Machine Translated by Google

Packlista

Delnamn	Kvantitet	Anmärkningar
Stordator	1	
Verktygslåda	1	
Dra Hammer	1	
Dra pistol	1	
Vågig tråd	10	
mesonhuvud	1	
Kolstångshuvud	1	
Punktsvetshuvud	1	
Kolstavar	2	
Rycka	1	
Drakrok	1	
Sexkäftad krok	1	
Triangelflikar	10	
Långa mellanlägg (OT)	10	
Runt mellanlägg	20	
Sugkoppar	1	

Machine Translated by Google