

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Мультифункциональный споттер
Аппарат для правки вмятин кузова
с автоматическим вводом режимов сварки
Модель S40**



ООО «АТИС» +7495 781 15 24

www.atis-

Мультифункциональный аппарат для правки вмятин кузова с автоматическим вводом режимов сварки









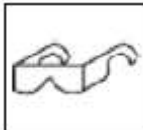


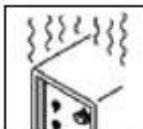

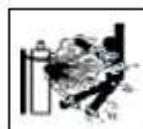





Модель S40

Содержание

Символы предосторожности и безопасности	3
Символы и определения	5
Установка	6
Спецификации	6
Рабочий цикл и перегревание	6
Установка аппарата	7
Выбор местоположения	7
Соединение входной части	8
Операции	9
Средства управления	9
Сварочный пистолет и адаптеры	10
Различные операции	
Сварка пятна	11
Приварка шайб	12
Работа обратным молотком	13
Нагревание угольным электродом	14
Сварка провода формы волны	15
Применение вакуумного выпрямителя вмятин	16
Обслуживание	17
Схема установки	17
Поиск и устранение неисправностей	18
Электросхема	19

Символы предосторожности и безопасности

Защитите себя и других, прочитайте и следуйте за этими предостережениями перед установкой и работой

	Прочитайте инструкцию. 1. Прочитайте это руководство прежде, чем использовать или обслужить. 2. Используйте только оригинальную продукцию изготовителя.		Поражение электрическим током может убить: 1. Не прикасайтесь жил электрической частей. 2. Не используйте рваные изоляционные перчатки 3. Не заворачивайте электрический кабель вокруг вашего тела. 4. Применяйте в местах с хорошим электрическим заземлением.
	Взрыв частей может ранить. Всегда используйте защиту лица и длинные рукава.		Сварка выпускает дым и газы. Дыхание этих испарений и газов, могут быть опасными для вашего здоровья. Если работы проводятся внутри помещения, необходимо проветрить помещение. Не применяйте сварку в ограниченном пространстве. Работайте только в хорошо проветриваемом помещении.
	Статический ток может повредить панель управления. 1. Наденьте заземленный ремень запястья прежде, чем начать управление или работу.		Стекла защитных очков для сварки: При уровне силы тока. Минимальное значение: 30-150A№8 150-300A№10 300-500A№12
	1. Рекомендуется при работе использовать лицевую маску с противобликовым эффектом. 2. Носите надлежащую защиту тела, чтобы защитить кожу.		Движущиеся части могут вызвать травмы
	Осколки металла могут ранить глаза. 1. Для безопасности используйте защитные очки или защитную маску.		Бережь от движущихся частей, таких, как вентиляторы
	1. Магнитные поля могут влиять на работу кардиостимуляторов. Обладатель кардиостимулятора должен держаться в отдалении.		Раскаленная часть заготовки может вызвать серьезные ожоги
	Чрезмерное использование может привести к перегреву. Обеспечивайте период охлаждения, следите за номинальной нагрузкой до начала сварных работ.		Бережь руки от факела сварки
	Газовые баллоны содержат газ под высоким давлением. При повреждении, баллон может взорваться. Обязательно обращаться осторожно.		Удалить все легкогорючие предметы и материалы в области сварки
	Не пользуйтесь сваркой на подставках!		Падение изделия может причинить вред
	Пожаро и взрыво опасно. Не устанавливайте вблизи легкогорючих предметов и материалов.		Не оказывать давление на цилиндр

Руководство пользователя

Символы и определения

A	Ампер	I_{1max}	номинальный максимальный ток питания	I	Вкл.	%	Процент
V	Вольт	I_{1eff}	эффективный ток	○	Выкл.	↻	Увеличивать
I_2	Сила сварочного тока	IP	Степень защиты	⏏	Земля	🔊	Линейное соединение
S_1	Мощность, (кВт)	~	Однофазное	⊘	Не использовать	🔧	регулировки воздуха / давление газа
HZ	герц	X	Рабочий цикл	Ⓢ	пригодны в некоторых опасных местах	⤴	
U_1	Начальное напряжение	—	Ток	⦿	Вход	⚙️	Автоматически
U	Номинальное напря- жение без нагрузки (в)	⏏	Постоянный ток	⦿	Вход напряжение	👉	Ручное
U_2	Среднее напряжение	🔑	Температура	⦿	воздух с низким давлением		

Спецификации

Параметры	S40
Входящее напряжение	220V, 50/60 Герц
Выходное напряжение	AC1V – 10V нагревание графитовым стержнем AC6V-12V дуговая сварка AC1V-13v сварка в стык
Потребляемая мощность	12,3кВт
Максимальный сварочный ток	3800 A
Входной ток	32 A
Система регулировки времени	0-99 с
Режимы операций	Встроенные
Толщина свариваемых материалов	0,8+1,2 мм
Вес	20 кг

Рабочий цикл и перегревание

Рабочий цикл составляет 10 минут, это время сварочный блок может работать при номинальной нагрузке без перегрева. Если блок перегрет, необходимо остановить сварочные работы, и дать вентилятору охлаждения поработать. Подождите пятнадцать минут для охлаждения. Уменьшите силу тока или рабочий цикл перед сваркой.

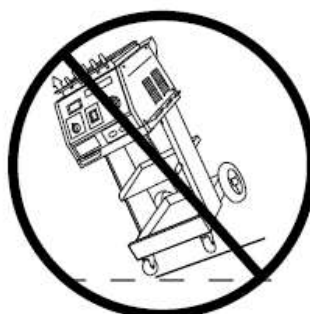
				
Перегрев блока	Остановить работу	Подождать 15 минут для охлаждения	Уменьшить сварочный ток	Продолжите работу

Установка аппарата

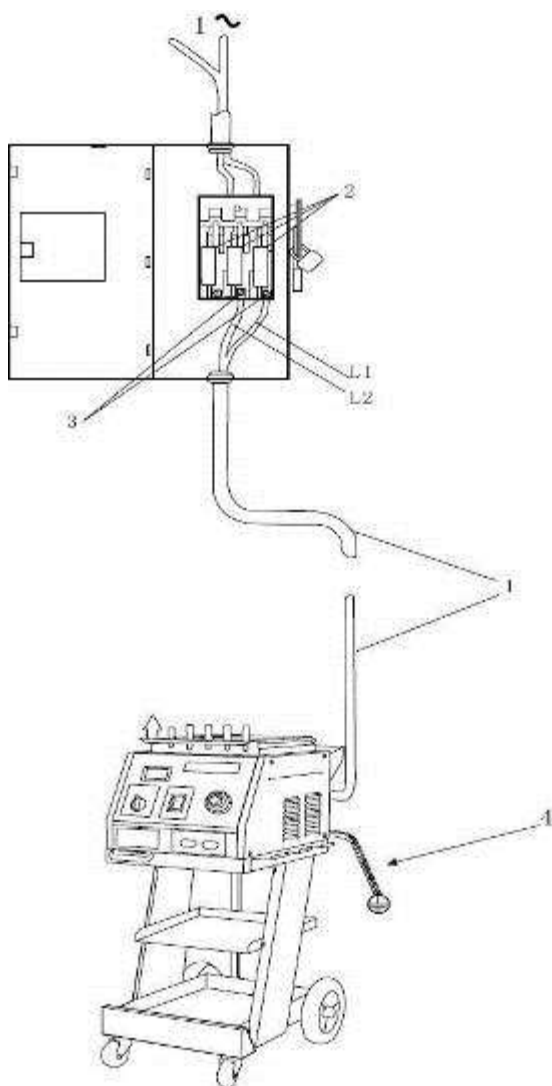
1. Проверить комплектность поставки согласно упаковочного листа.
2. Надлежащим образом установить это оборудование. Провести проверку для выявления каких-либо проблем. Если есть проблемы, свяжитесь с вашим местным дистрибьютором или сервисной службой.



Выбор местоположения



Соединение входной части

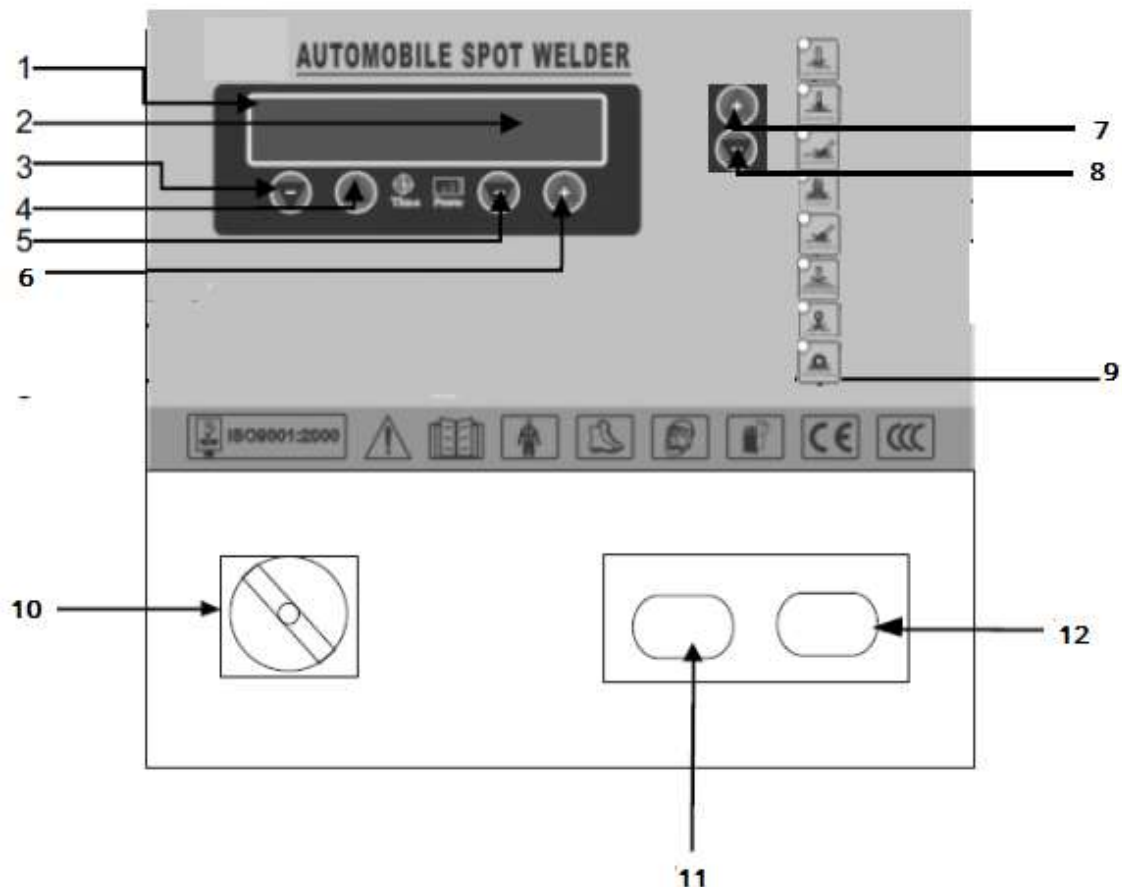


1. Входной сетевой шнур (не менее 6 мм медный кабель).
2. Над-токовая защита.
3. Отключите распределительное устройство линии.
4. Изолируйте места L1/L2 ввода проводов.

- подключение должно удовлетворять всем национальным и местным требованиям. Его имеет право проводить только квалифицированный персонал.
- отключите электропитание до входных разъемов от блока.
- выбрать тип и размер предохранителей.
- закрыть дверцы распределительного щита и устройства безопасного отключения. Переключатель в положении "включено".

ОПЕРАЦИИ

Средства управления

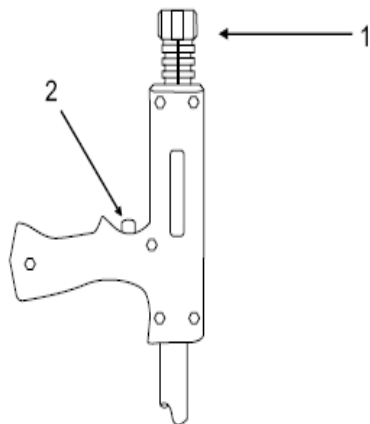


- 1) Таймер
- 2) Мощность
- 3) Уменьшить время
- 4) Увеличить время
- 5) Уменьшить мощность
- 6) увеличить мощность
- 7) Сменить режим
- 8) Сменить режим
- 9) Индикаторы режима сварки
- 10) Кнопка включения
- 11) Силовой кабель
- 12) Кабель массы

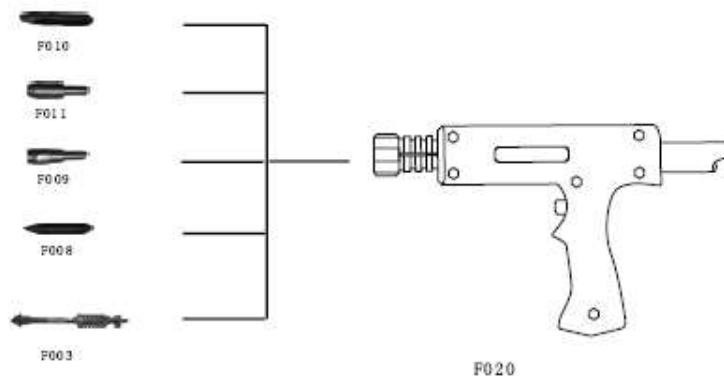
Управление:

1. Правильно подключить аппарат
2. Включить сварочный аппарат
3. Выбрать режим сварки
4. Отрегулировать параметры мощности и времени
5. Сварочный аппарат переключился в рабочий режим
6. Если аппарат перегрелся он отключится автоматически. Не включайте его пока индикатор не погаснет

Сварочный пистолет и адаптеры



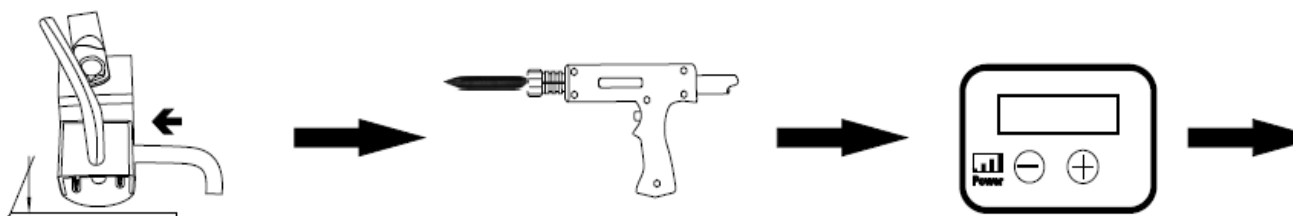
- 1. Цанговый зажим
- 2. Кнопка пуска



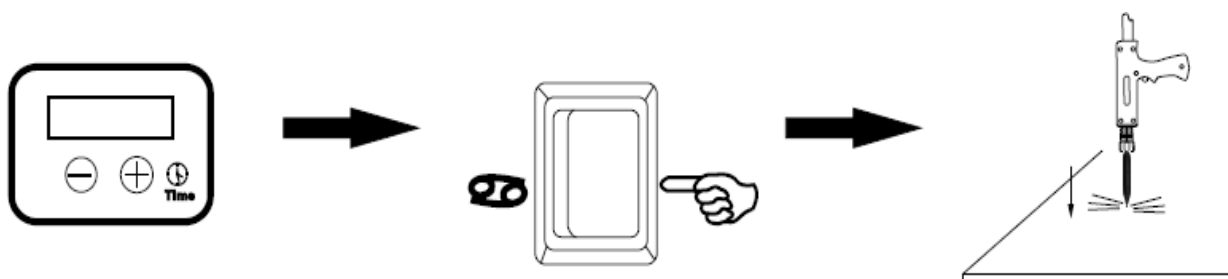
Применение	Приспособление
Приварка волнистой проволоки	F020+F010
Приварка шайб	F020+F011
Прогрев поверхности	F020+F009
Точечная сварка	F020+F008
Обратный молоток	F020+F003

РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Точечная сварка



Подключите клещи «массы» на металлическую часть поверхности, которая будет подвергаться обработке	Подсоедините соответствующий адаптер	Установите необходимый сварочный ток
---	--------------------------------------	--------------------------------------



Установите необходимое время	Установите необходимый режим	Примерно на 90° угол к обрабатываемой поверхности. Надавите и нажмите кнопку.
------------------------------	------------------------------	---

Примечания:

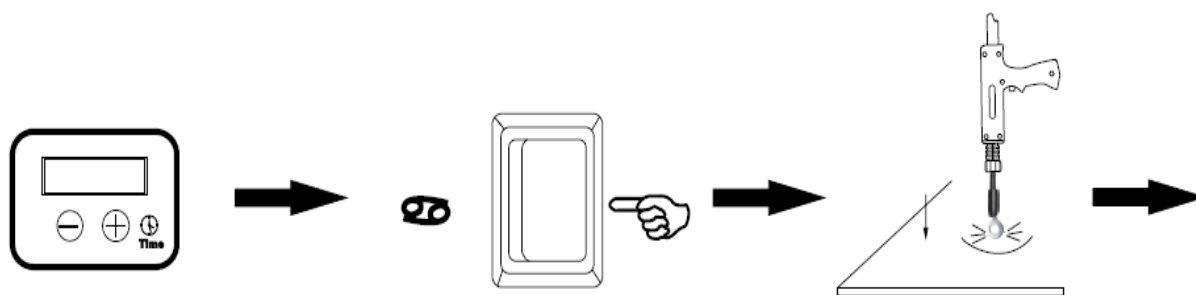
1. Установка слишком высокого тока или слишком долгого времени может привести к порче поверхности кузова. Пожалуйста, до фактической операции, проверьте на практике на других аналогичных деталях.
2. Установите правильно ток и время в зависимости от толщины заготовки.

РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Дуговая сварка



<p>Подключите клещи «массы» на металлическую часть поверхности, которая будет подвергаться обработке</p>	<p>Подсоедините соответствующий адаптер</p>	<p>Установите необходимый сварочный ток</p>
--	---	---

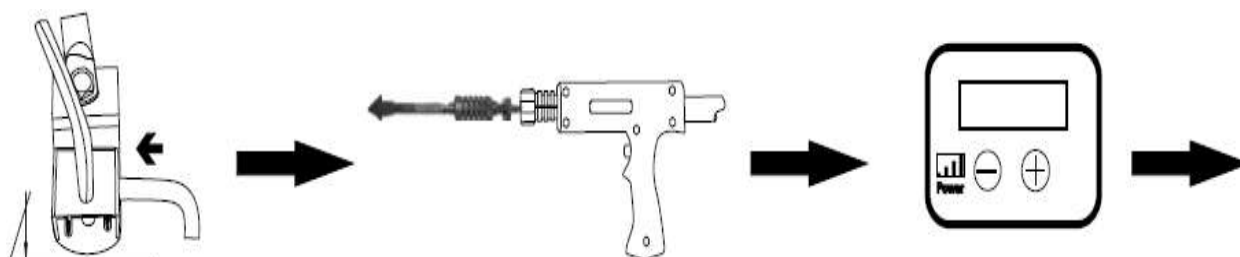


<p>Установите необходимое время</p>	<p>Установите необходимый режим</p>	<p>Примерно на 90° угол к обрабатываемой поверхности. Надавите и нажмите кнопку.</p>
-------------------------------------	-------------------------------------	--

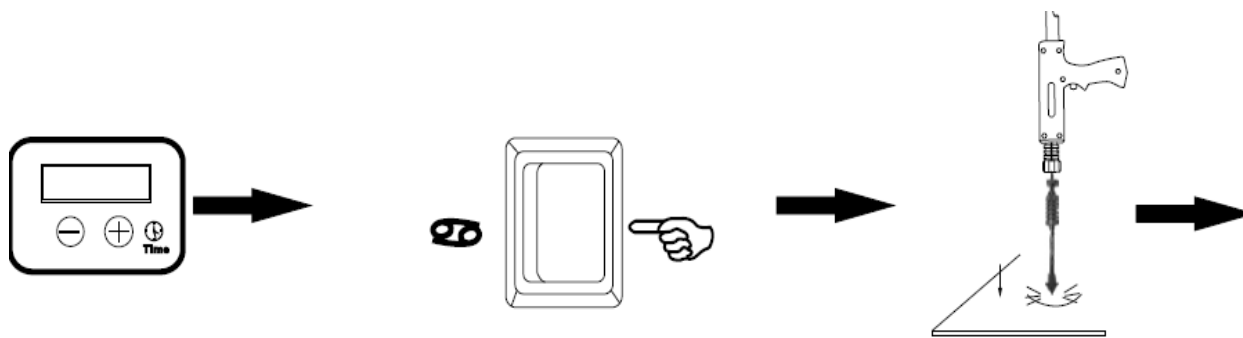


РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

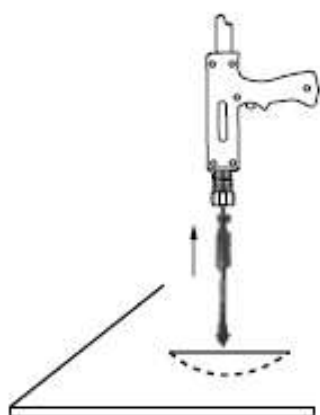
Работа обратным молотком



<p>Подключите клещи «массы» на металлическую часть поверхности, которая будет подвергаться обработке</p>	<p>Подсоедините соответствующий адаптер</p>	<p>Установите необходимый сварочный ток</p>
--	---	---



<p>Установите необходимое время</p>	<p>Установите необходимый режим</p>	<p>Примерно на 90° угол к обрабатываемой поверхности. Надавите и нажмите кнопку.</p>
-------------------------------------	-------------------------------------	--

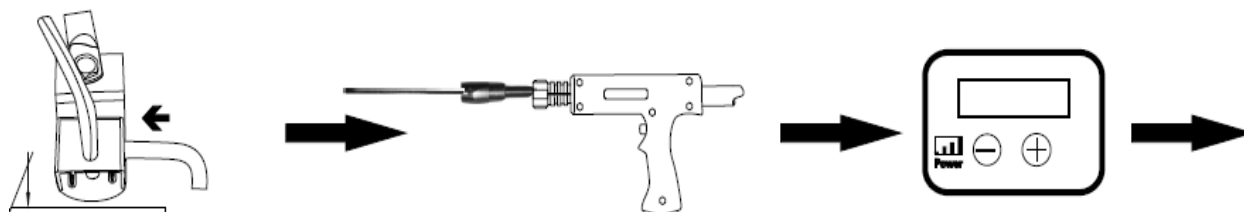


Ударником обратного молотка сделать удар в противоположном направлении для выправки вмятины.
Примечания:

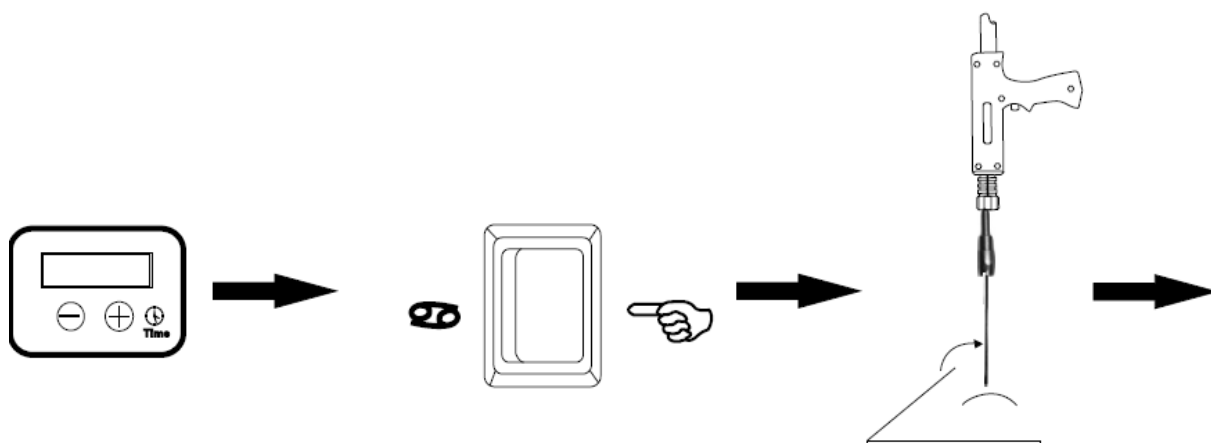
1. Установка слишком высокого тока или слишком долгого времени может привести к порче поверхности кузова. Пожалуйста, до фактической операции, проверьте на практике на других аналогичных деталях.
2. Установите правильно ток и время в зависимости от толщины заготовки.


РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Нагревание угольным электродом



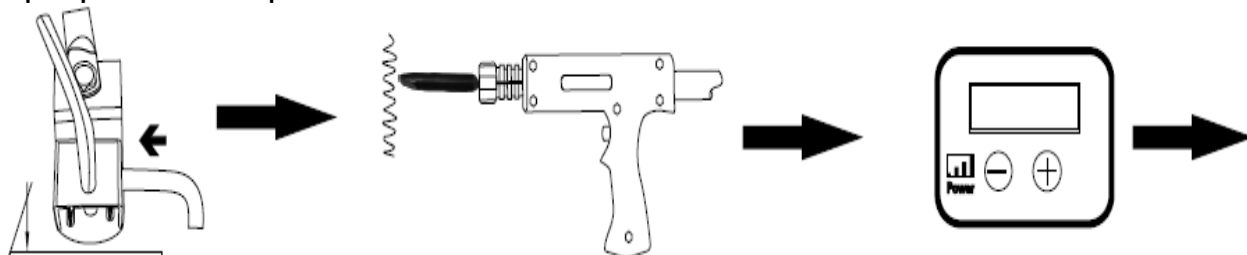
<p>Подключите клещи «массы» на металлическую часть поверхности, которая будет подвергаться обработке</p>	<p>F007+F009+F020 Подсоедините соответствующий адаптер</p>	<p>Установите необходимый сварочный ток</p>
--	---	---



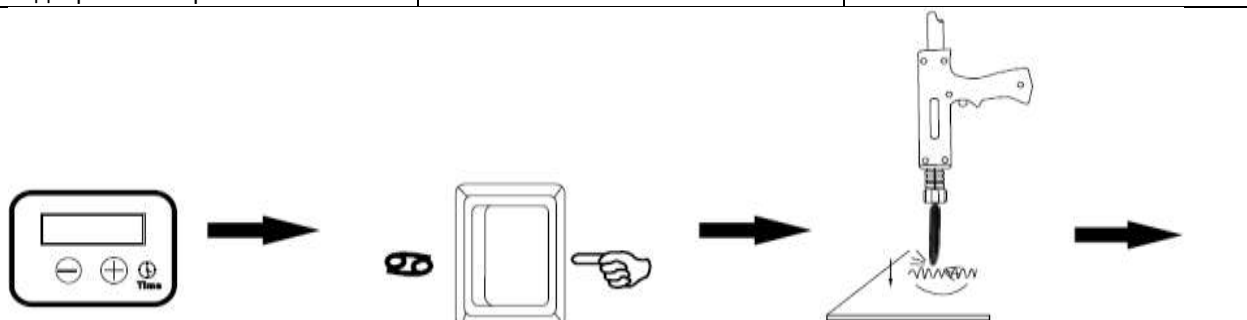
<p>Установите необходимое время</p>	<p>Установите необходимый режим</p>	<p>Вращайте угольный электрод по часовой стрелке для нагрева выпуклости поверхности</p>
	<p>Используйте холодную воду или мокрые полотенца для охлаждения нагреваемой области, что позволяет выпуклости прийти в нормальное состояние</p> <p>Примечания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Установка слишком высокого тока или слишком долгого времени может привести к порче поверхности кузова. Пожалуйста, до фактической операции, проверьте на практике на других аналогичных деталях. 2. Установите правильно ток и время в зависимости от толщины заготовки. 	

РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Приварка волнистой проволоки



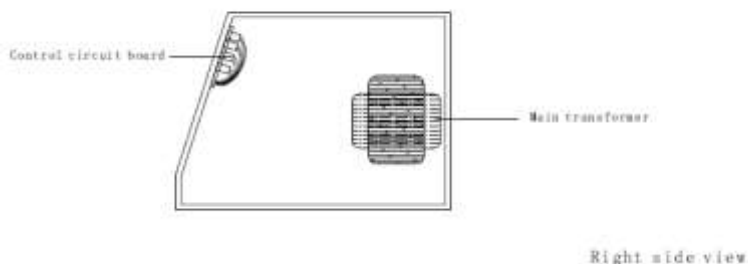
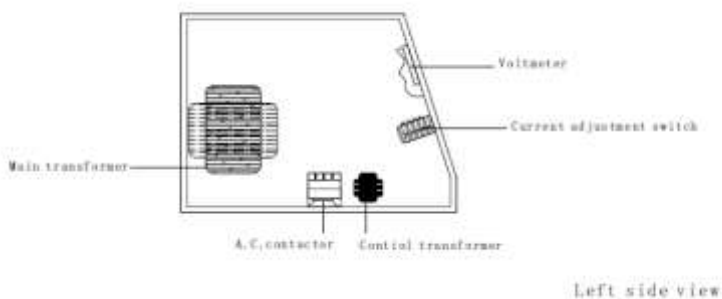
<p>Подключите клещи «массы» на металлическую часть поверхности, которая будет подвергаться обработке</p>	<p>F006+F010+F020 Подсоедините соответствующий адаптер</p>	<p>Установите необходимый сварочный ток</p>
--	---	---



<p>Установите необходимое время</p>	<p>Установите необходимый режим</p>	<p>Примерно на 90° угол к обрабатываемой поверхности. Надавите и нажмите кнопку.</p>
-------------------------------------	-------------------------------------	--

Примечания:

1. Установка слишком высокого тока или слишком долгого времени может привести к порче поверхности кузова. Пожалуйста, до фактической операции, проверьте на практике на других аналогичных деталях.
2. Установите правильно ток и время в зависимости от толщины заготовки.



Поиск неисправностей

Проблема	Причина	Рекомендации
Аппарат не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильно подключено электропитание. 2. выключатель в положение "Off" 	<ol style="list-style-type: none"> 1. подключите блок питания в соответствии с инструкциями изготовителя. 2. выключатель перевести в положение "ON"
Кнопка пистолета не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Кнопка повреждена. 2. Разрыв провода. 3. Штекер контрольного провода ослаблен. 4. Режим переключения в неправильной позиции. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить кнопку. 2. Подключиться снова или заменить при необходимости. 3. Подключите провод контроля снова. 4. Установите режим переключения в правильное положение.
Слабый сварной шов	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ток слишком низкий. 2. Интервал времени слишком мал. 3. Входной шнур питания не отвечает требованиям. 4. Зажим «массы» плохой контакт. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повышение силы тока настройки. 2. Увеличение времени. 3. Заменить входной шнур питания. 4. Изменить местоположение зажима «массы».
Прожигание поверхности	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сила выходного тока слишком высока. 2. Интервал времени слишком большой. 3. Плохой контакт электрода с заготовкой. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшить силу тока настройки. 2. Сократить время настройки. 3. Удалить покрытие из материала, увеличить давление.
Нестабильный нагрев электродом	<ol style="list-style-type: none"> 1. Несоответствующий электрод. 2. Неправильная сила тока и время установления 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить электрод. 2. Установить время и силу тока в соответствии с толщиной заготовки.
Блок перестает работать, хотя операция продолжается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ослаблен применяемый адаптер. 2. Контрольный провод сломался. 3. Перегрев. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте контрольную проволоку и закрепите адаптер. 2. Ждать охлаждения.
Невозможно изменить силу тока	Штекера схемы ослабли	Подтянуть все контакты.

Электросхема

