

Руководство пользователя

AN-8500 Аппарат точечной сварки

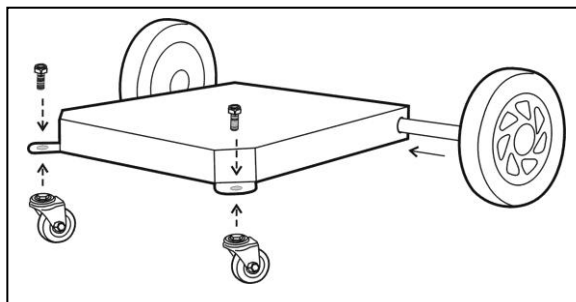


1. Технические характеристики

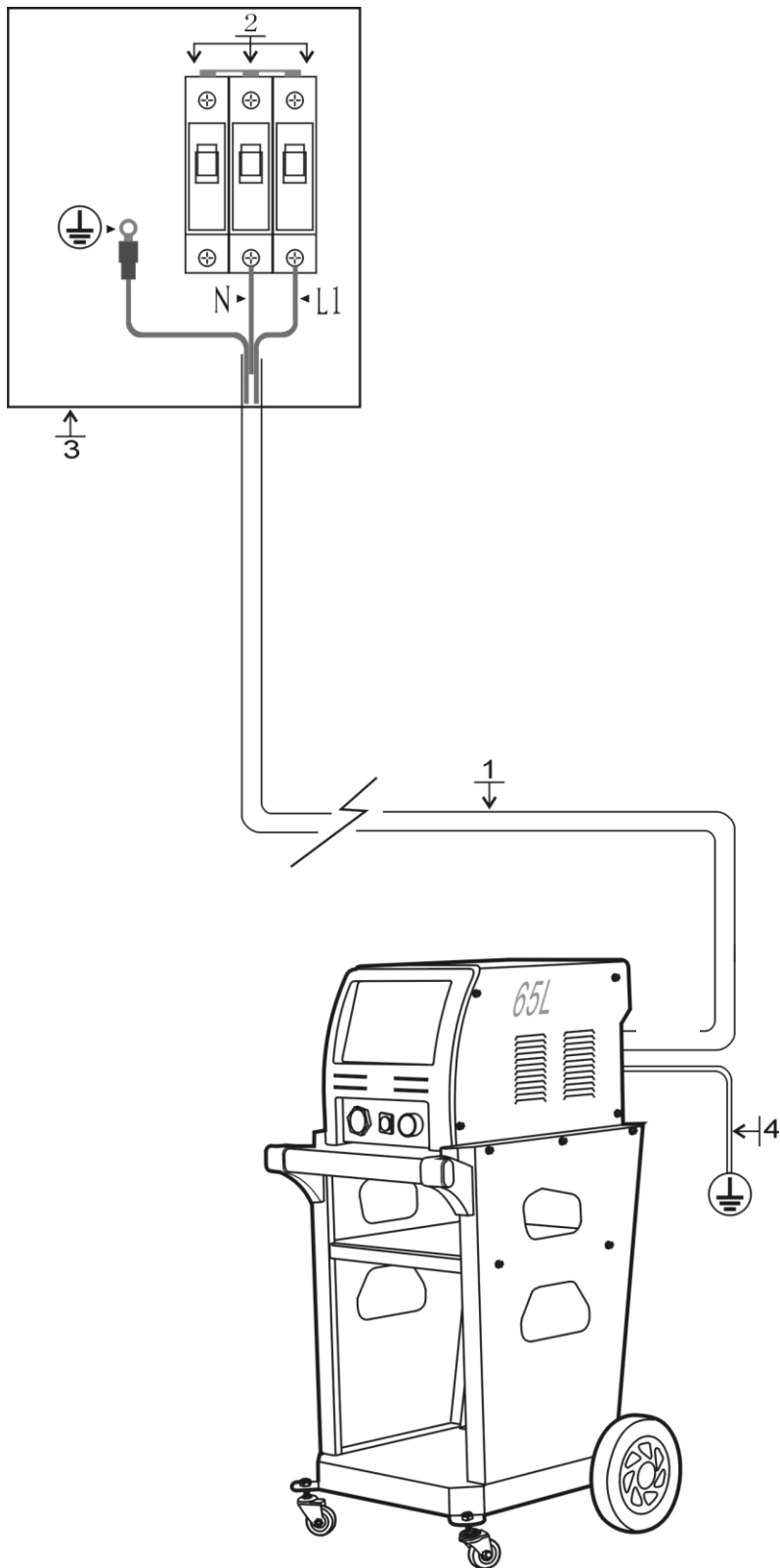
модель	CRE-8500
Напряжение на входе	2PH / 220V
Частота	50/60HZ
Номинальная мощность	5KVA
Плавающее напряжение	6-12V
Сварочный ток	200-8500A
Режимы работы	автоматический и ручной
Время сварки	0.1-2.5сек
Режимы сварки	7 1 2 3 4 5 6
Сварка односторонним швом (mm)	0.6-1.2mm
Размеры упаковки	58*44*94cm
Вес (кг)	83кг

2. Установка

1. Откройте упаковку и достаньте руководство пользователя
2. Проверьте тип и количество аксессуаров аппарата в соответствии с упаковочным листом.
3. В соответствии с формой устройства завершите установку и убедитесь в ее целостности и исправности. При обнаружении каких-либо проблем свяжитесь с продавцом или службой техподдержки.



3. Подключение к источнику питания



1 Силовой кабель (медный кабель с . проводом не менее 6 кв. мм)

2 Предохранитель

3 Подсоединение к источнику питания

4 Провод заземления

• Подсоединение к источнику питания должно быть осуществляться квалифицированным электриком в соответствии с требованиями

• Отключите подачу электроэнергии перед проведение таких работ.

• Пожалуйста, выберите подходящий предохранитель

• Пожалуйста, проложите провод заземления.

• По окончании работ закройте на замок щиток с основным выключателем и подключите к источнику питания.

Модель на картинке слева является условным изображением и поэтому может не соответствовать внешнему виду Вашего аппарата

4.Эксплуатация

① Индикаторы панели управления



1. Дисплей действительного значения силы тока

2. сварочные режимы

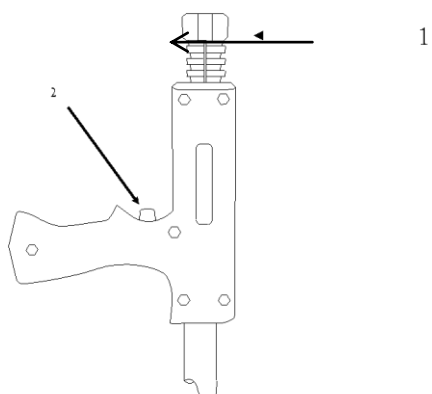
3 Переключатель режимов: автоматический - ручной

4. регулировка времени

Внимание!!!

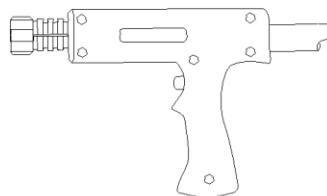
В режиме 7 сварочный ток наименьший. При начале сварки сначала установите наименьшую силу тока. Если силы тока недостаточно отрегулируйте до режима 1, 2, 3 или большего.
Не НАЧИНАЙТЕ работу с большой силы тока, регулируйте ее во время работы, начиная с наименьшего значения к большему!!!!

② Сварочная горелка и коннекторы



1. поворот винта

2. выключатель горелки



F020

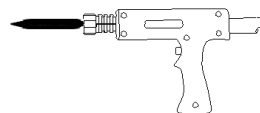
Функция	Номер	Примечание
волновая сварка	F010	
сварка с шайбой	F011	
сварка электродами	F019	
сварка односторонним швом	F018	
сварка с треугольной шайбой	F015	

5.Рабочие приёмы

1. сварка односторонним швом



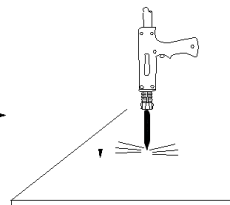
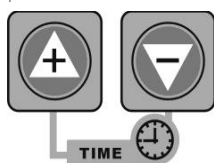
зажим заземления



F 0 0 8 + F 0 2 0



Подсоедините головку споттера со сварочной горелкой и зафиксируйте



отрегулируйте время

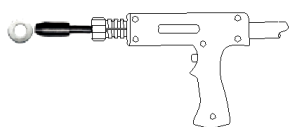
Выберите рабочий режим

Приложите сварочную горелку к рабочей поверхности с небольшим нажимом.

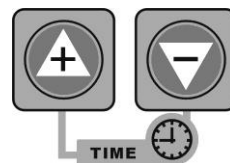
Примечание:

1. Перед проведением этой операции проведите испытания на другой заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова автомобиля из-за чрезмерного тока или некорректно выбранной продолжительности работы.
2. Выбор силы тока и продолжительность определяются толщиной листа металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если нет, пожалуйста, выключите аппарат, отсоедините от источника питания и разложите на свои места все аксессуары для последующего использования.

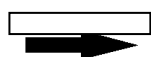
Сварка с круглой шайбой



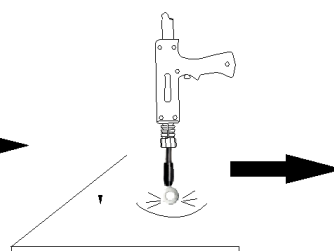
Установите сварочную головку с шайбой на сварочную горелку и зафиксируйте



Отрегулируйте время



Выберите режим работы



Приложите сварочную горелку к рабочей поверхности с небольшим нажимом.

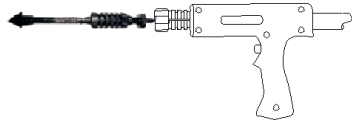


Снимите сварочную горелку, зацепите рихтовочный молоток за шайбу и начните вытягивать, выравнивая, таким образом, поверхность.

Примечание:

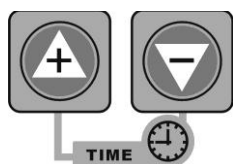
1. Перед проведением этой операции проведите испытания на другой заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова автомобиля из-за чрезмерного тока или некорректно выбранной продолжительности работы.
2. Выбор силы тока и продолжительность определяются толщиной листа металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если нет, пожалуйста, выключите аппарат, отсоедините от источника питания и разложите на свои места все аксессуары для последующего использования.

В Сварка с треугольной шайбой



F003+F020

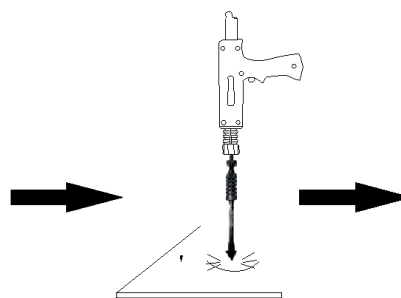
Установите рихтовочный молоток с треугольной шайбой на горелку и зафиксируйте



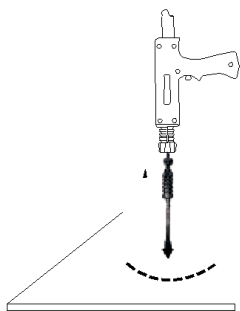
Отрегулируйте время



Выберите режим работы



Установите сварочную горелку на область вмятины и начните сварку

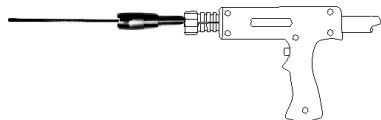


Выровняйте область вмятины, вытягивая за молоток

Примечание:

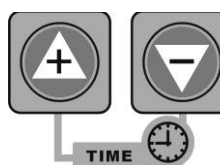
1. Перед проведением этой операции проведите испытания на другой заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова автомобиля из-за чрезмерного тока или некорректно выбранной продолжительности работы.
2. Выбор силы тока и продолжительность определяются толщиной листа металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если нет, пожалуйста, выключите аппарат, отсоедините от источника питания и разложите на свои места все аксессуары для последующего использования.

Нагрев с помощью электрода



F007+F009+F020

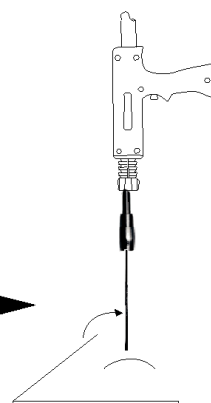
Установите электрод с соединительной головкой на сварочную горелку и зафиксируйте



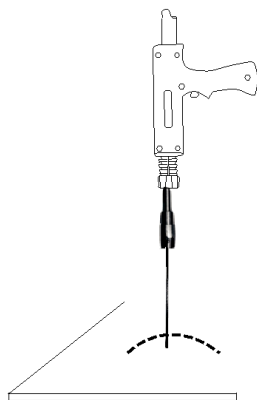
отрегулируйте время



Выберите режим работы



Нагрейте корпус вокруг области неровности по кругу в одном направлении при помощи электрода.

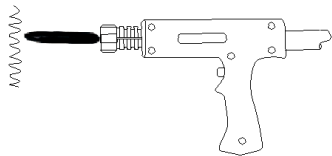


Охладите нагретую область прохладной водой и дайте ей восстановиться.

Примечание:

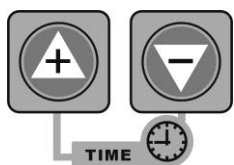
1. Перед проведением этой операции проведите испытания на другой заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова автомобиля из-за чрезмерного тока или некорректно выбранной продолжительности работы.
2. Выбор силы тока и продолжительность определяются толщиной листа металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если нет, пожалуйста, выключите аппарат, отсоедините от источника питания и разложите на свои места все аксессуары для последующего использования.

Сварка со спиралью



F 006+F 010+020

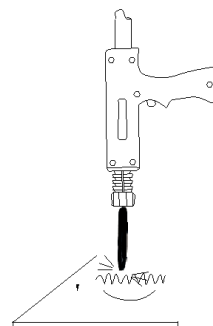
Установите сварочную головку для работы со спиралью на сварочный пистолет и зафиксируйте



Отрегулируйте время



Выберите режим работы



Установите спираль в центр вмятины и начните сварку



Зацепите приспособление с крюками, установленный на рихтовочный молоток, за спираль и выровняйте вмятину, вытягивая за рихтовочный молоток

Примечание:

1. Перед проведением этой операции проведите испытания на другой заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова автомобиля из-за чрезмерного тока или некорректно выбранной продолжительности работы.
2. Выбор силы тока и продолжительность определяются толщиной листа металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если нет, пожалуйста, выключите аппарат, отсоедините от источника питания и разложите на свои места все аксессуары для последующего использования.