



Инструкция

Многофункциональный аппарат точечной сварки
для кузовного авторемонта

Модель: **FV-60**

Данная инструкция выдана:

Компания: _____

Сотрудник: _____

Номер инструкции: _____

Гарантия:

Один год с момента покупки.

ОДЕРЖАНИЕ

1. Вводная часть	3
2. Технические данные.....	3
3. Электрические характеристики	4
4. Панель управления	4
5. Эксплуатация	4
6. Обслуживание.....	5
7. Устранение неисправностей	6
8. Стандартная комплектация	6
9. Список запчастей.....	7
10. Электрическая схема	8

1. Вводная часть

Приварка металлических шпилек или фасонных деталей в листовом металле.

Диаметр шпилек: М4 - М12. Данный сварочный аппарата основан на технологии приварки шпилек. Он дает такие преимущества как высокая эффективность, низкое тепловое излучение на обрабатываемой поверхности, хороший внешний вид шва, прочное соединение и низкое потребление энергии. Данная технология позволяет сократить затраты времени и материалов и получить отличное качество сварки (высокая прочность, отсутствие искажений и утечек), обеспечивая легкость и простоту в эксплуатации и не требуя сложных процедур, таких как сверление отверстий, склепывание, полирования и т.д. Омический нагрев широко используется в области сварки. Он подходит для сварки различных металлов, включая сплавы меди, нержавеющей сталь, медь, алюминий, алюминиевые сплавы и т.д. Внимательно прочитайте данную инструкцию, прежде чем приступить к эксплуатации оборудования.

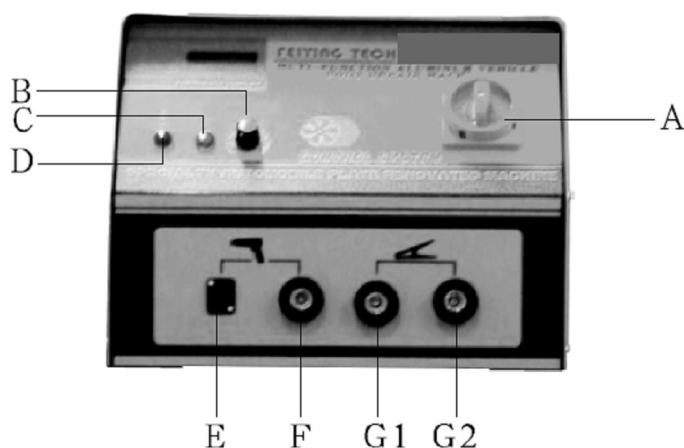
2. Технические данные

Модель	FV-60
Номинальное напряжение (В)	220
Фаза	Одна
Частота (Гц)	60
Номинальная мощность (KVA)	1,5
Снаряженный предохранитель (А)	15
Уровень изоляции:	Н
Емкость UF	70000
Напряжение нагрузки (В)	60-200
Размер шпильки	Диам. 4-6
Уровень временной нагрузки	80%
Вес (кг)	37

3. Электрические характеристики

Напряжение	Фаза	Мощность	Предохранитель	Входной кабель	Провод земли
220	Одна	6KVA	15A	6мм	2,0мм

4. Панель управления



A. Основной выключатель

B. Регулировка тока

C. Индикатор питания

D. Индикатор перегрева

E. Управляющий кабель

F. Кабель горелки

G1 G2 Разъемы провода

заземления

Этот сварочный аппарат удобен и прост в эксплуатации, даже если у вас нет соответствующего опыта. Прежде всего, следует переключить основной выключатель в положение "ON" (вкл.) и вставить шпильку в зажим горелки. После этого можно начинать процесс сварки. Если на обрабатываемой поверхности имеются масла или смазка, их необходимо удалить перед сваркой во избежание плохого контакта. При сварке образуются брызги, поэтому следует использовать очки и перчатки. Для достижения наилучших результатов при сварке большой поверхности можно присоединить оба контакта G1 и G2 к двум краям детали (при сварке малой поверхности можно присоединить один из контактов G1 или G2).

5. Эксплуатация

- а. Подключите к сварочному аппарату источник питания 200-220V, частота 50Hz, и провод заземления.

- b. Регулировка тока показана на панели. Силу выходного тока можно регулировать поворотом рукоятки от низкой к высокой.
- c. Размер шпильки должен соответствовать горелке. Шпильку следует установить внутрь горелки перед работой.
- d. Подключите к аппарату основной источник питания. После переключения основного выключателя в положение "ON" (вкл.) желтый индикатор будет светиться. Это значит, аппарат готов к работе.
- e. Для достижения хороших результатов горелка должна быть перпендикулярна к поверхности обрабатываемой детали. Приложив определенное давление на обрабатываемую металлическую поверхность, вы можете начать сварку, нажав пускатель на горелке.
- f. Качество сварки зависит, прежде всего, от выходного тока. Как правило, для регулирования выходного тока перед повторной сваркой необходимы практические опыты. Качество сварки также зависит от угла между горелкой и обрабатываемой поверхностью, а также от прикладываемого давления.
- g. Качество сварки можно проверить, проверяя прочность сварной шпильки, например ударив шпильку сбоку молотком. Качество сварки считается нормальным, если шпилька гнется в достаточных пределах, сварной стык не ломается, либо слом происходит не в месте сварки.

6. Обслуживание

- a: Регулярно проверяйте техническое состояние аппарата и проводите необходимое техническое обслуживание.
- b: Необходимо периодически (несколько раз в год) очищать аппарат от пыли, чтобы обеспечить хорошие условия для достаточной внутренней вентиляции. Для этого необходимо снять крышку аппарата и продуть внутреннюю часть сжатым воздухом. Это обеспечит достаточную чистоту и хорошие условия для вентиляции и отвода тепла.
- c: Необходимо уделять особое внимание внутренней плате. При повреждении ее можно заменить на новую соответствующим образом.

7. Устранение неисправностей

- a: Невозможно получить полную сварку: Проверить основное питание. Возможно, неисправен резистор регулировки тока или сгорел предохранитель.
- b: Образование пыли во время процесса сварки: Грязная рабочая поверхность или плохой контакт.
- c: Выходной ток присутствует, но результаты сварки не удовлетворительные: Выходной ток недостаточен, горелка расположена не перпендикулярно к рабочей поверхности, либо приложено недостаточное давление.
- d: Светится красный индикатор, нет подачи тока при сварке: Перегрелся основной трансформатор. Нормальная работа восстановится после 10 минут охлаждения.

8. Стандартная комплектация

Аксессуары	Кол-во:
Кольцо	2 шт.
Гайка (6см)	8 наборов
Предохранитель 10А	1 шт.
Предохранитель 4А	1 шт.
Крюк №4	1 шт.
Обратный молоток	1 шт.
Винт №4	50 шт.
Винт №6	50 шт.
Крюк №6	1 шт.
Обратный молоток из алюминиевого сплава	1 набор
Сварочный наконечник №6	1 шт.
Сварочный наконечник №4	1 шт.

9. Список запчастей

№	Код	Наименование	Модель	Кол-во	Примечания
1	Tr	Основной трансформатор	Tr-FY-99	1	
2	S1	Переключатель питания	400V.25V	1	
3	L1	Индикатор питания	AV220V	1	
4	L2	Индикатор температурной защиты	AC220V	1	
5	L3	Индикатор готовности к работе	AC220V	1	Зеленый
6	L4	Индикатор зарядки батареи	AC220V	1	Красный
7	T.H.S	Переключатель температуры	95C	1	
8	D1	Выпрямитель мостового типа	400V35A	1	
9	SCR1	Электронный контроллер	400V40A	1	
10	SCR2	Электронный контроллер	500V800A	1	
11	V1-2	Защитный резистор	23G391K	2	
12	C1	Конденсатор	01.u400V	1	
13	C2	Конденсатор	0.01u400V	1	
14	R1-2	Резистор	500 40W	2	
15	R3	Регулируемый резистор	50K	1	
16	T.S	Переключатель горелки		1	
17	FY-99	Монтажная плата		1	
18	FUSE	Предохранитель	3A	1	
19	C3..CN	Электролитический конденсатор	250V10000U	10	

Примечания: диам. 4мм С3-С7, диам 6мм С3-С9, диам 10мм С3-С14, диам 8мм С3-С12.

