

МОНТАЖ

Мультифункциональный споттер
WS6

Руководство пользователя

Содержание

Символы предосторожности и безопасности	3
Символы и определения	5
Принадлежности и список запасных частей	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 вогнутостей	16
Обслуживание	17
Схема установки	17
поиск неисправностей	18
Электросхема	19

Символы предосторожности и безопасности



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

	<p>Прочитайте инструкцию.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. прочитайте это руководство прежде, чем использовать или обслужить. 2. используйте только поставляемую продукцию изготовителя. 		<p>Поражение электрическим током может убить:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Не прикасайтесь жил электрической частей. 2. Не используйте рваные изоляционные перчатки и тело защиты. 3. Не заворачивайте электрический кабель вокруг вашего тела. 4. Применяйте в местах с хорошей электрической землёй.
	<p>взрыв частей может ранить. всегда используйте защиту лица и длинные рукава.</p>		<p>Дым и газы могут быть опасными. 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 применять сварку в ограниченном пространстве, только в хорошо проветриваемом.</p>
	<p>Статический ток может повредить панель управления.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Надеть заземленный ремень запястья прежде, чем начать управление или работу. 2. Используйте надлежащие принадлежности, чтобы сохранить, переместить или отправить правления РС. 		<p>Стекла защитных очков для сварки:</p> <p>При уровне силы тока.</p> <p>Минимальное значение:</p> <p>30-150А№8</p> <p>150-300А№10</p> <p>300-500А№12</p>
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Одобрено использование лицевой маски с противобликовым эффектом. 2. Носите надлежащую защиту тела, чтобы защитить кожу. 		<p>Движущиеся части могут вызвать травмы</p>
	<p>Осколки металла могут ранить глаза.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Для безопасности используйте защитные очки 		<p>Беречь от движущихся частей, таких, как вентиляторы</p>

	или защитную маску.		
	1. Магнитные поля могут влиять кардиостимуляторами. Обладатель кардиостимулятора должен держаться в отдалении. 2. Носители должны консультироваться со своими врачом, прежде чем вблизи плазменной резки операций.		Раскаленная часть заготовки может вызвать серьезные ожоги
	Чрезмерное использование может привести к перегреву. Обеспечивайте период охлаждения, следите за номинальной нагрузкой до начала сварных работ.		Беречь от факела сварки
	Баллоны могут взрываться. 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



Protect yourself



Warn others



OK



OK



Factory safety!



Maintenance regularly!

Символы и определения

A	Ампер	I_{1max}	номинальный максимальный ток питания	I	ВКЛ	%	процент
V	Вольт	I_{1eff}	эффективный ток	O	ВЫКЛ		увеличивать
I_2	сила сварочного тока	IP	Степень защиты		земля		Линейное соединение
S1	мощность, (кВА)	\sim	однофазное		Не использовать		регулировки воздуха / давление газа
HZ	герц	X	рабочий цикл		пригодны в некоторых опасных местах		автоматически
U_1	начальное напряжение		ток		ВХОД		ручное
U_0	номинальное напряжение без нагрузки (в среднем)		температура		воздух с низким давлением		

Принадлежности и список запасных частей

	Pneumatic vacuum cupule NO. F001		Pull hammer NO. F002		Vertical spot welding pull hammer NO. F003
	Hook puller NO. F004		Hook NO. F005		Waveform wire NO. F006
	Kriptol NO. F007		Spot welding electrode tip NO. F008		Kriptol adaptor NO. F009
	Waveform electrode tip NO. F010		Washer adaptor NO. F011		Electrode holder NO. F012
	Trianger washer adaptor NO. F013		Front part of hook puller NO. F014		Triangle wasler NO. F015
	Stud NO. F016		Washer NO. F017		Ground wire clamp NO. F018
	Manual cupule NO. F019		Welding gun NO. F020		Front wheel NO. F021
	Back wheel NO. F022		Digital display NO. F023		Time adjustment NO. F024
	Control transformer NO. F025		A. C. contactor NO. F026		Tools box NO. F027
	Circuit board NO. F028				

Примечание:

1. Для заказа вышеперечисленных аксессуаров и компонентов.
2. Модель и номер необходимых при заказе запчастей уточняйте у регионального представителя.

Установка

Спецификации

Параметры	WS6	WS9
Входящее напряжение	Однофазное 220В, 60 Герц	
Выходное напряжение	AC1V – 13В воздушное охлаждение AC6V – 10В водяное охлаждение AC1V – 12В двусторонняя сварка AC1V – 13В	
Потребляемая мощность (мах)	19 кВт	
Максимальный сварочный ток	5000 А	
Входной ток (мах)	50 А	
Система регулировки времени	0-99 мс	
Режимы операций	А.В.С.	
Толщина свариваемых материалов	0,8+0,8 мм	
Дополнительные вакуумные устройства	150 кг	
Вес	70 кг	

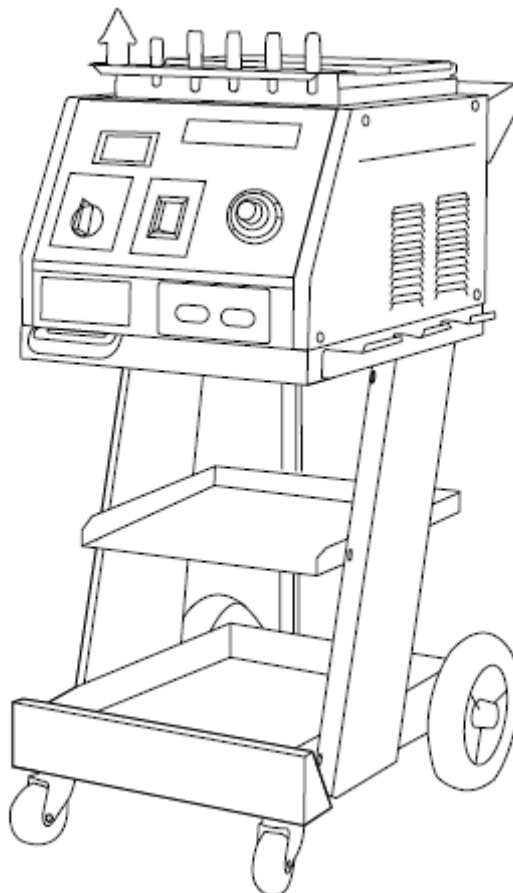
Рабочий цикл и перегревание

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

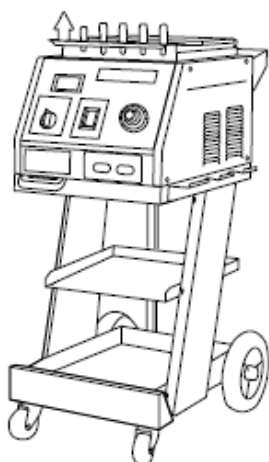
				
Перегрев блока	Остановить работу	Подождать 15 минут для охлаждения	Уменьшить сварочный ток	Продолжить работу

Установка аппарата

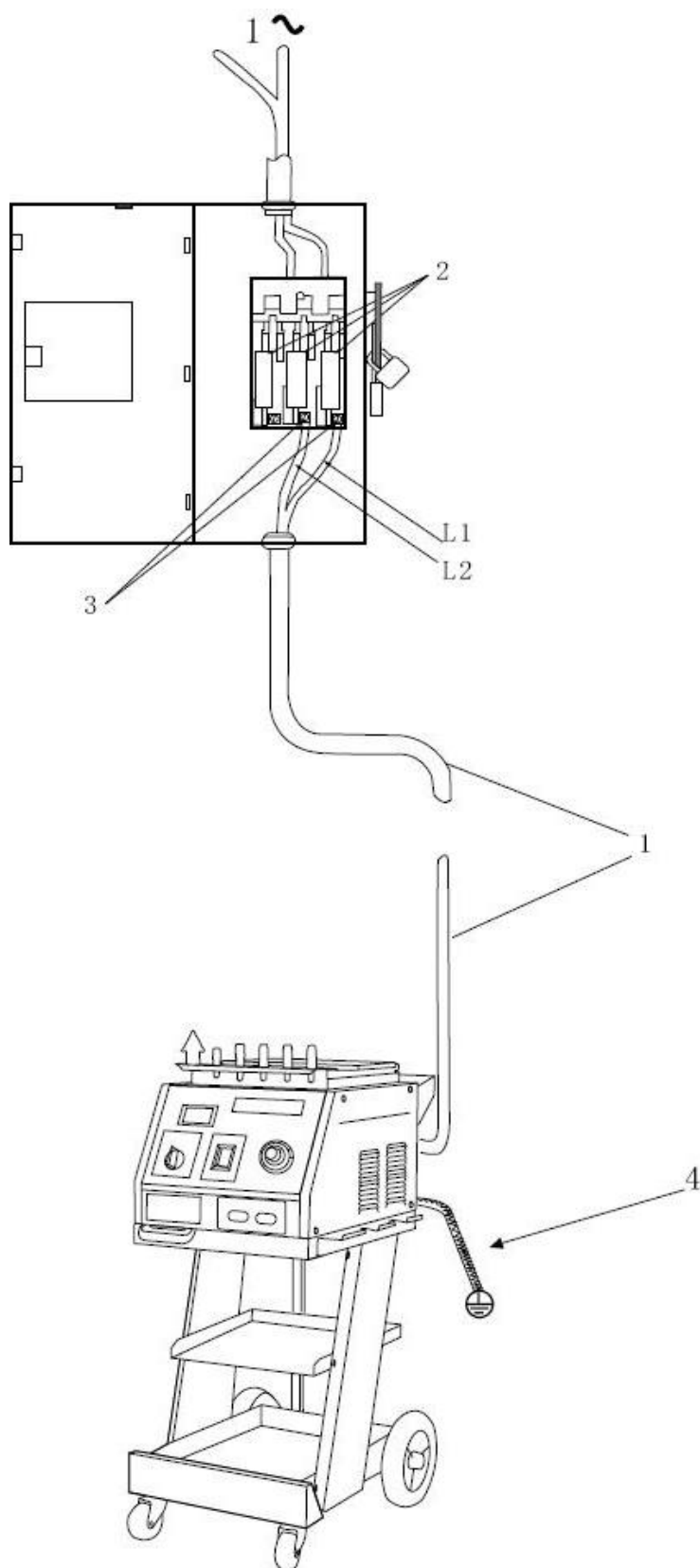
1. Открыть пакет и узнать, в справочнике владельца.
2. Проверка сведений о поставке согласно упаковочного листа, что в этом руководстве.
3. Надлежащим образом установить это оборудование. Провести проверку для выявления каких-либо проблем. Если есть проблемы, свяжитесь с вашим местным дистрибьютором или сервисной службой. Найдите дистрибьютора или сервисную службу.



Выбор местоположения



Соединение входной части

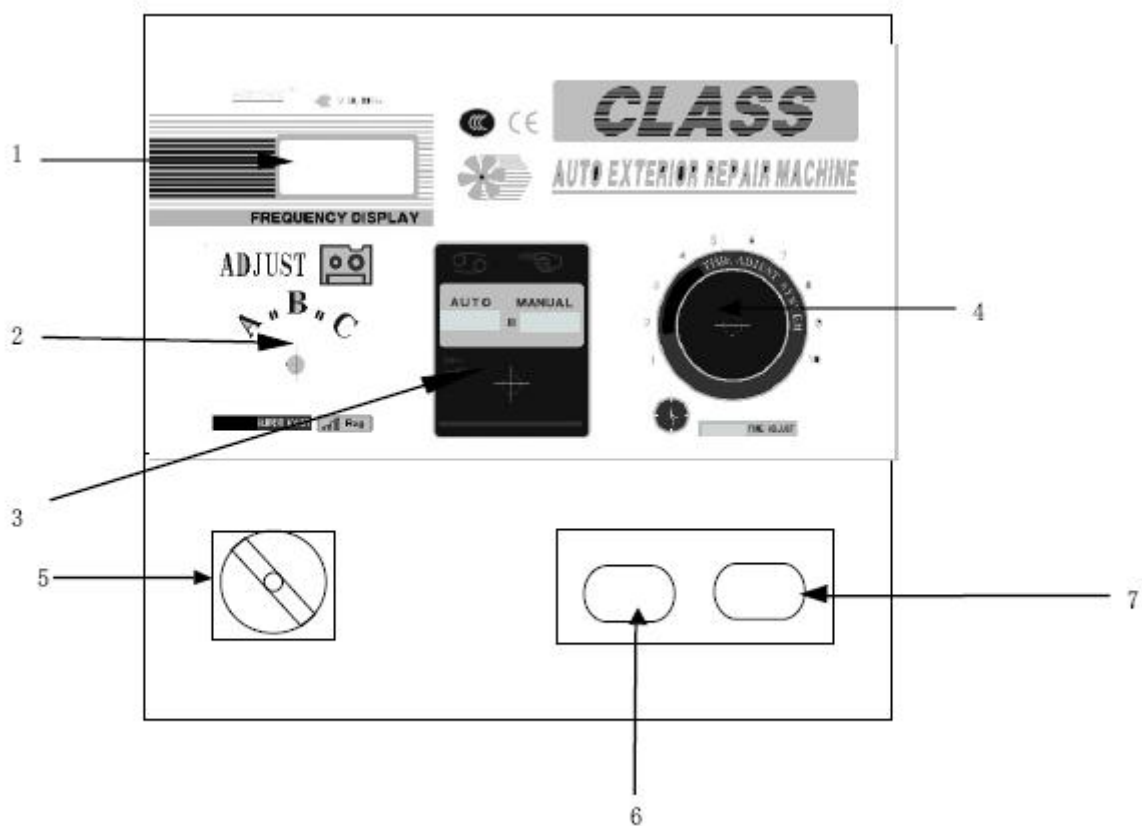


1. Входной сетевой шнур (не менее 6 мм медный кабель).
2. Над-токовая защита.
3. Отключите распределительное устройство линии.
4. Изолируйте места L1/L2 ввода проводов.

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

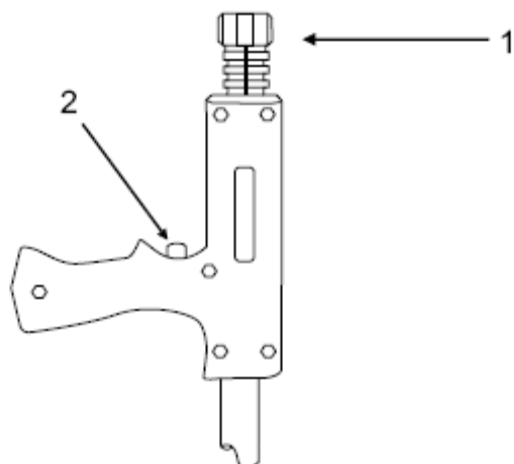
ОПЕРАЦИИ

Средства управления

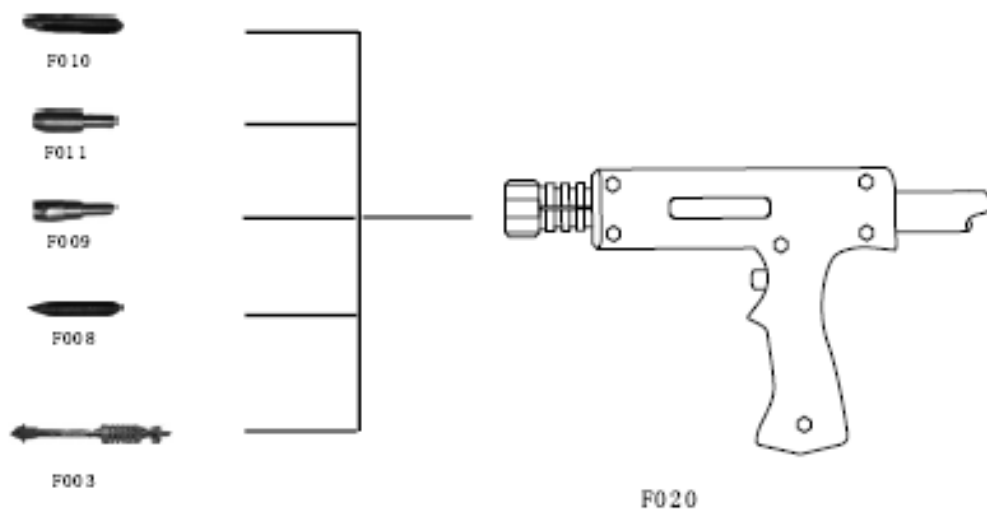


1. Вольтметр
2. Текущие корректировки
3. Режимы (автоматический/ручной)
4. Временные корректировки
5. Выключатель электропитания
6. Сварочный кабель
7. Кабель массы

Сварочный пистолет и адаптеры



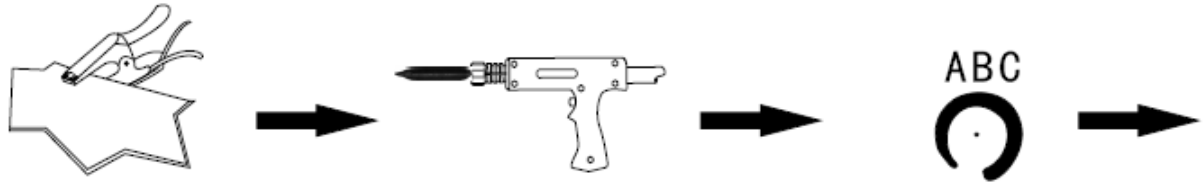
- 1. Цанговый зажим
- 2. Кнопка



Функции	Применение	Примечания
сигнала сварочные проволоки	F020+F010	
шайба сварки	F020+F011	
критол отопления	F020+F009	
Точечная сварка	F020+F008	
Обратный молоток	F020+F003	

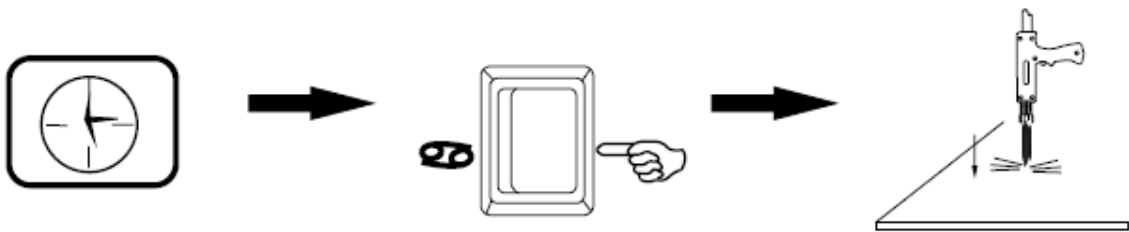
РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Сварка пятна



F008+F020

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 заготовки (кузова). Пожалуйста, сварных деталей для других практике до фактической операции.
2. Установление правильного тока и время в зависимости от толщины заготовки.
3. Продолжение еще одной операции только после того, как эти процедуры завершены. Если нет, пожалуйста, выключите основной источник питания и выключите устройство.

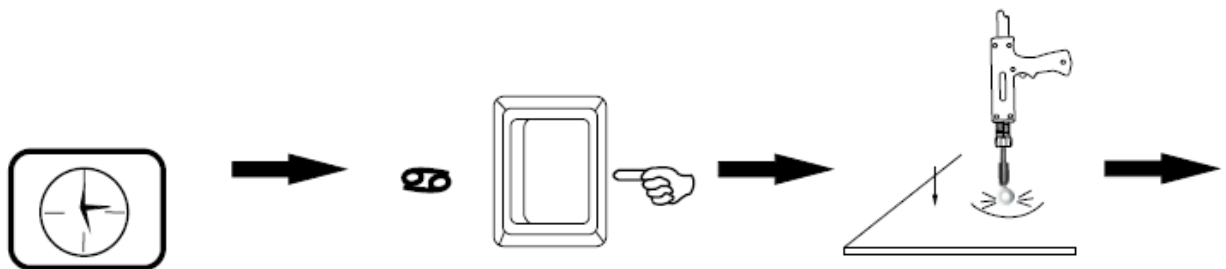
РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Приварка шайб

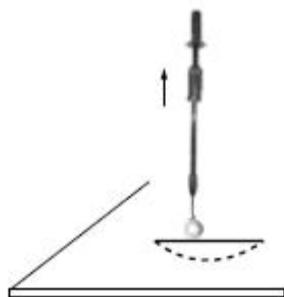


F017+F011+F020

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.
------------------------------	------------------------------	---



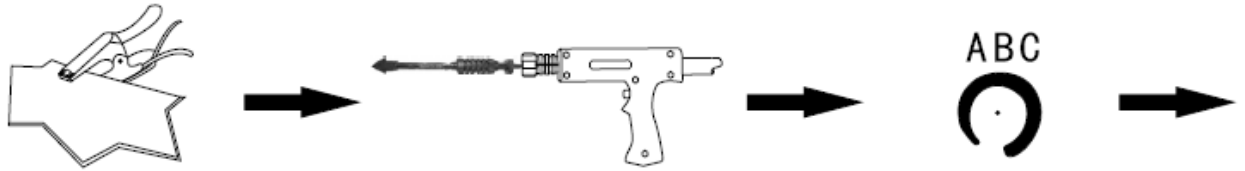
Удалить сварочный пистолет. Крюк обратного молотка зацепить за шайбу. Ударником обратного молотка сделать удар в противоположном направлении для выправки вогнутости.

Примечания:

1. Установка слишком высокого тока или слишком долгого времени может привести к порче поверхности заготовки (кузова). Пожалуйста, сварных деталей для других практике до фактической операции.
2. Установление правильного тока и время в зависимости от толщины заготовки.
3. Продолжение еще одной операции только после того, как эти процедуры завершены. Если нет, пожалуйста, выключите основной источник питания и выключите устройство.

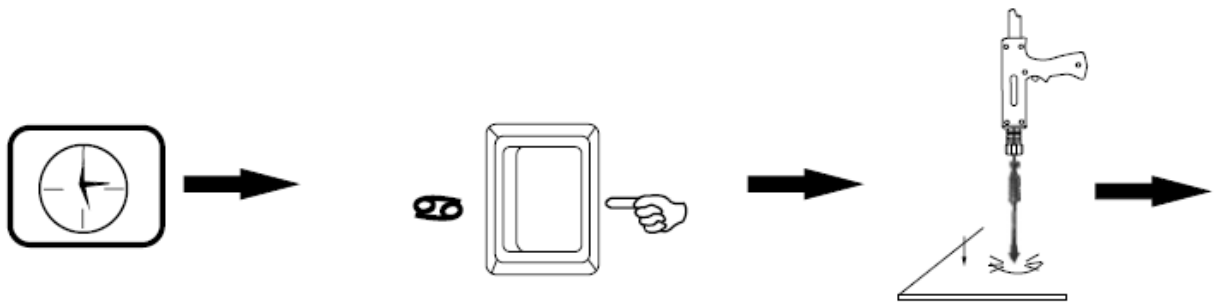
РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Работа обратным молотком

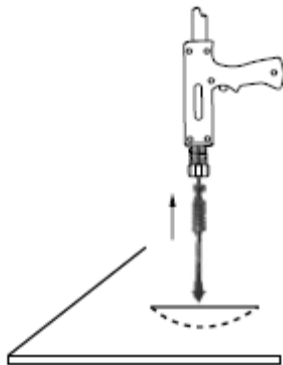


F003+F020

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.
------------------------------	------------------------------	---



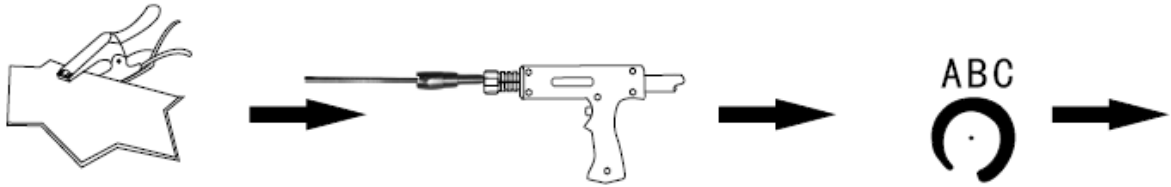
Ударником обратного молотка сделать удар в противоположном направлении для выправки вогнутости.

Примечания:

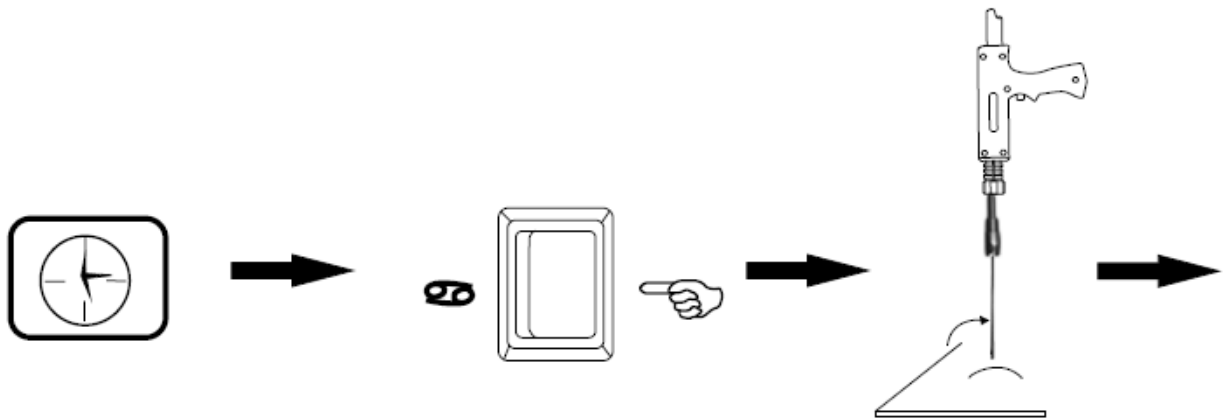
1. Установка слишком высокого тока или слишком долгого времени может привести к порче поверхности заготовки (кузова). Пожалуйста, сварных деталей для других практике до фактической операции.
2. Установление правильного тока и время в зависимости от толщины заготовки.
3. Продолжение еще одной операции только после того, как эти процедуры завершены. Если нет, пожалуйста, выключите основной источник питания и выключите устройство.

РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

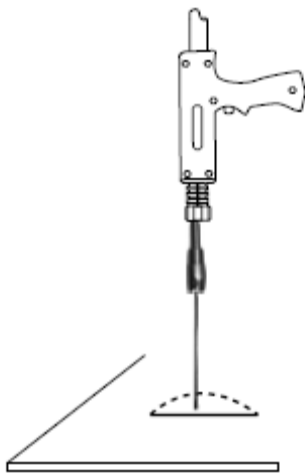
Нагревание угольным электродом



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



Установите необходимое время	Установите необходимый режим	Вращайте угольный электрод по часовой стрелке для нагрева выпуклости поверхности
------------------------------	------------------------------	--



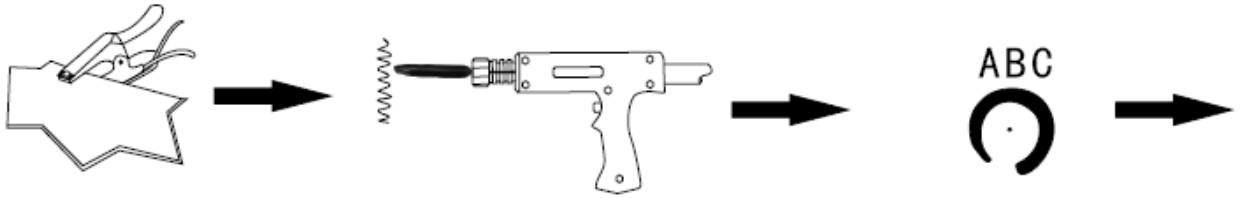
используйте холодную воду или мокрые полотенца для охлаждения нагреваемой области, что позволяет выпуклости прийти в нормальное состояние

Примечания:

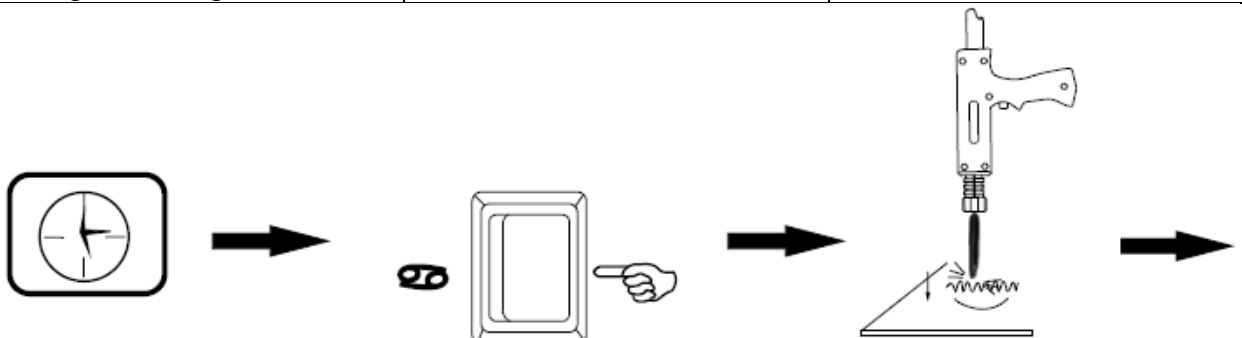
1. Установка слишком высокого тока или слишком долгого времени может привести к порче поверхности заготовки (кузова). Пожалуйста, сварных деталей для других практике до фактической операции.
2. Установление правильного тока и время в зависимости от толщины заготовки.
3. Продолжение еще одной операции только после того, как эти процедуры завершены. Если нет, пожалуйста, выключите основной источник питания и выключите устройство.

РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

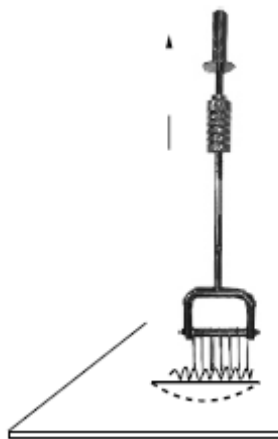
Приварка проволоки формы волны



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



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



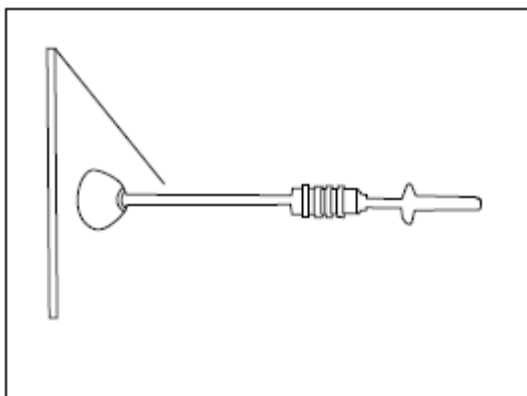
соединение с крючком для вытаскивания обратным молотком.

Примечания:

1. Установка слишком высокого тока или слишком долгого времени может привести к порче поверхности заготовки (кузова). Пожалуйста, сварных деталей для других практике до фактической операции.
2. Установление правильного тока и время в зависимости от толщины заготовки.
3. Продолжение еще одной операции только после того, как эти процедуры завершены. Если нет, пожалуйста, выключите основной источник питания и выключите устройство.

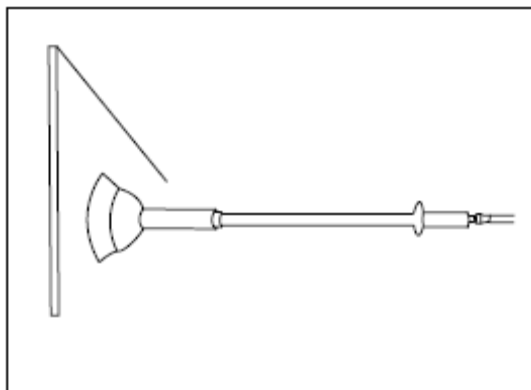
РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Применение вакуумного выпрямителя вогнутостей



Руководство операционной cupule:

1. подключение вручную операционной cupule с Pull молотком.
2. Push руководство операционной cupule в замок cupule на вогнутость.
3. слайд-молот на противоположную сторону обратить вогнутость OUT.

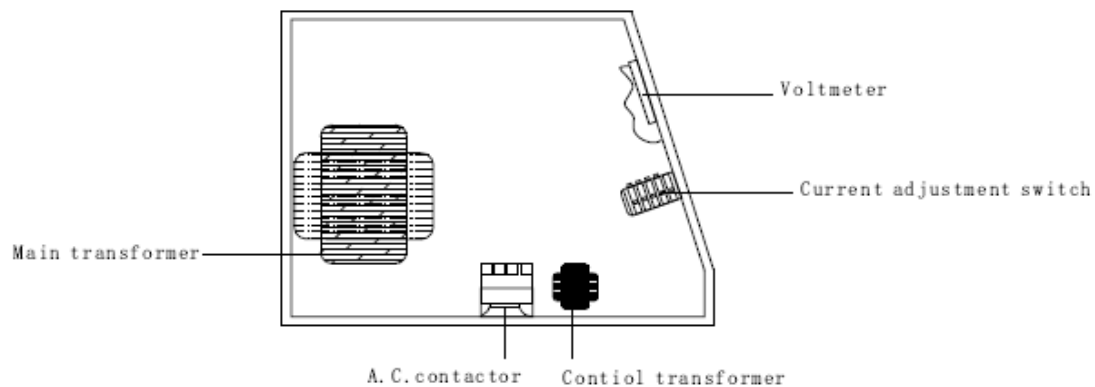


пневматический вакуум cupule:

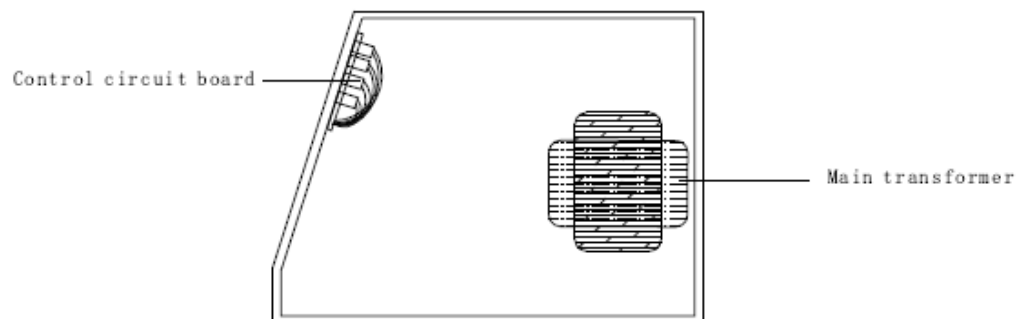
1. подключить газ / воздух, подаваемый с адаптером от cupule.
2. открыть вентиль, придерживающийся cupule на вогнутость.
3. слайд-молот на противоположную сторону обратить вогнутость OUT.
4. cupule падает offwhen закрыть вентиль.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Схема установки



Left side view



Right side view

Поиск неисправностей

Проблема	Причина	Рекомендации
нет сварного производства	<ol style="list-style-type: none"> 1. электропитание подключено неправильно 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 не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. повреждена. 2. провод сломался. 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».
пирсинг заготовки	<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.
не может изменить силу тока производства	штекера схемы ослабли	Подтянуть все контакты.

Электросхема

