

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

STUD WELDER DENT REPAIR KIT

MODEL:90E

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUD WELDER DENT REPAIR KIT

MODEL:90E



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

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 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, such as the heart there Install the pacemaker, please stay away from the machine. 2. such as the need to operate the machine, free advice advice for life.

	Be careful not to be crushed and bruised while moving.
	Please do not work for too long, will cause the machine part of the zero parts overheating, damage the life of the machine.
	Prohibit welding at high.
	Prevent fire Welding is completed, check the welding area with or without overheating spatter and hot metal to prevent fire.

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

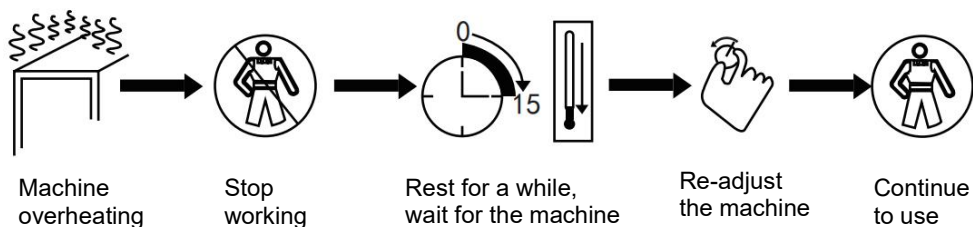
Model	90E	90E
Input voltage (V)	AC220-240V 50Hz	AC120V 60Hz
Output voltage (V)	AC1-7V	AC1-7V
Input power (KW)	3KW	3KW
Instantaneous maximum output current (A)	3500A	3500A
Input the maximum current (A)	20A	20A
Way of working	Automatic/manually	Automatic/manually
Regular working hours	Automatic mode program 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	Waveline 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

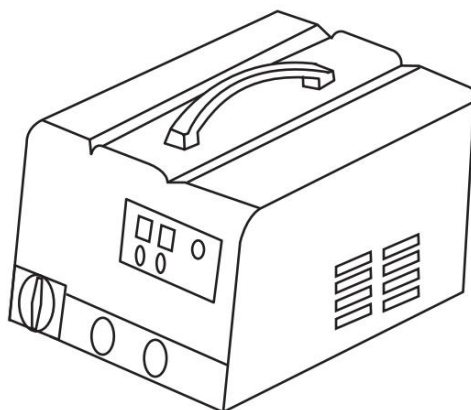
The working cycle of the machine is the use of repeated cycle of work, the welding cycle time for the load time and no load time and.

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.



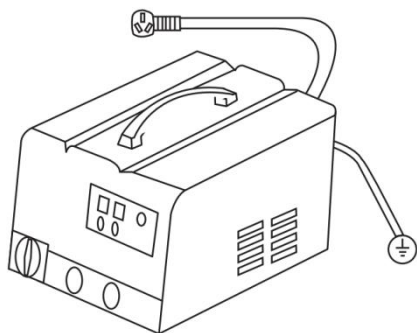
4. Move and place the machine's attention

- 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:



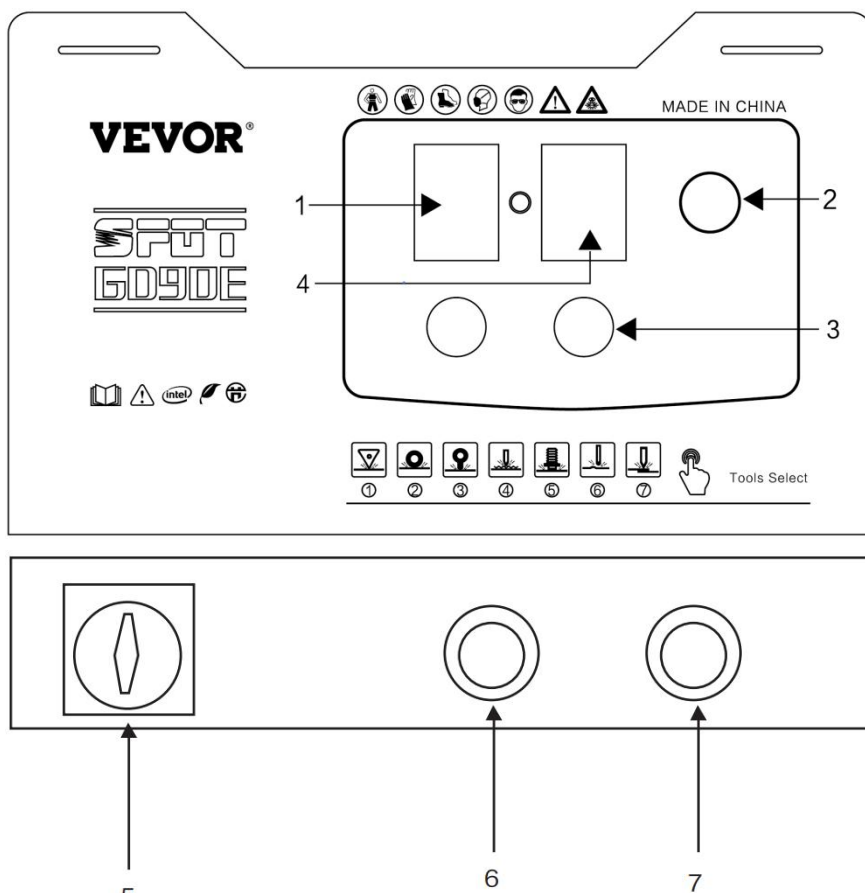
5. Enter the connection method of the power supply



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.Switch

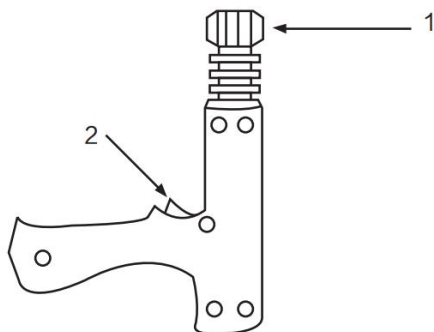
6.Ground line

7.Torch line

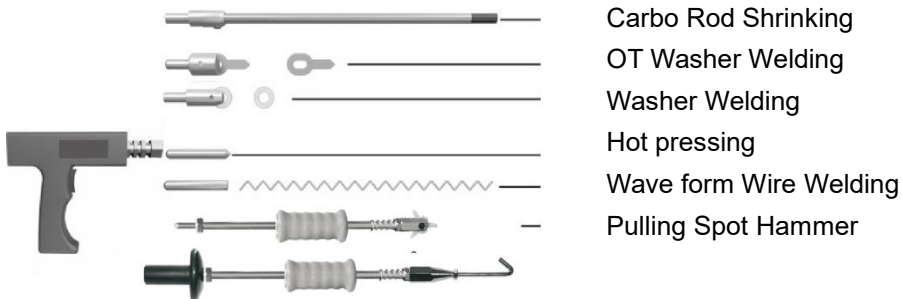
Note:

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

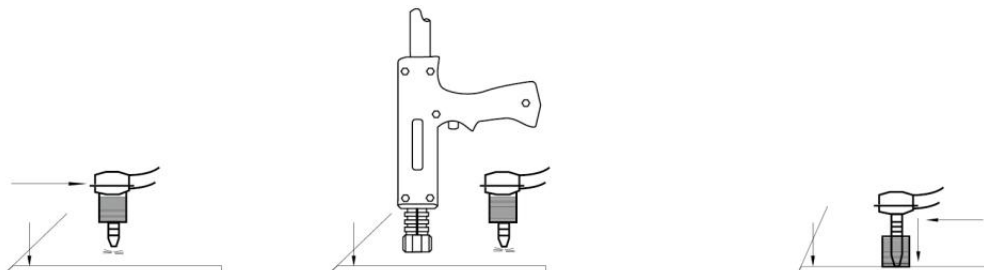
2. Welding torch and connector



Application of single - sided spot welding gun



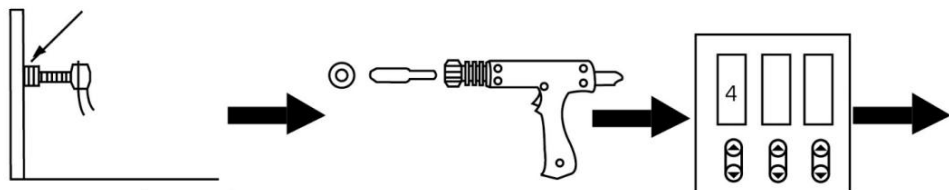
Connection of negative wire



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

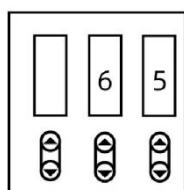
a. Gasket welding



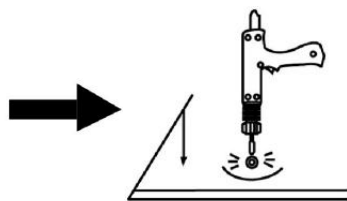
The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better.

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

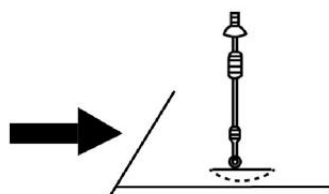
Select the appropriate welding mode.



Adjust the appropriate power and time (The default value is 6 and 5) it can be increased or decreased according to the actual situation.



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.

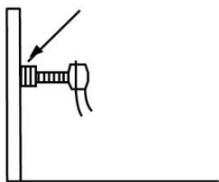
OT gasket welding, same as Gasket welding, code 5, power priority 5, other steps same as Gasket welding.

Note:

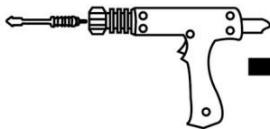
1. Before doing this, please test on other workpieces to avoid damage to the surface of the vehicle due to excessive current or too long damage.
2. According to the body plate thickness, select the appropriate gear, the machine will automatically match the welding time with the current.
3. After doing 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.

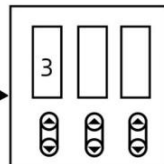
b. Triangular pieces of welding



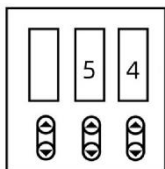
The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better.



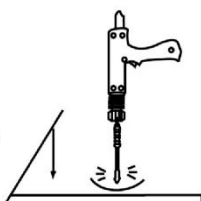
Connect the connected triangular pull hammer to the torch and lock it.



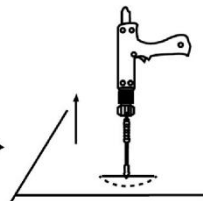
Select the appropriate welding mode.



Adjust the appropriate power and time (The default value is 5 and 4) It can be increased or decreased according to the actual situation.



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

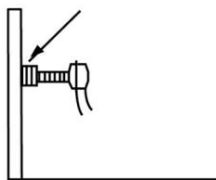


Pull the recessed parts directly in the opposite direction of the hammer.

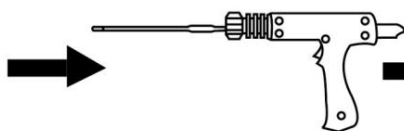
Note:

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.

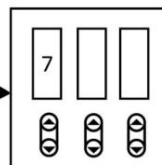
c. carbon rod heating



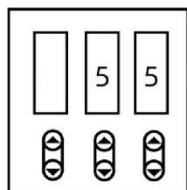
The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better .



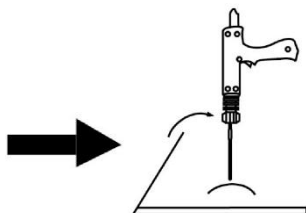
Connect the connected triangular pull hammer to the torch and lock it.



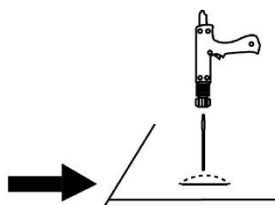
Select the appropriate welding mode.



Adjust the appropriate power and time (The default value is 5 and 5) It can be increased or decreased according to the actual situation.



The carcass is heated in a clockwise direction.

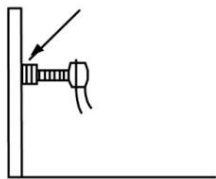


With cold water or wet cloth placed just to the location of the use of thermal expansion and contraction of the prominent part of the tightening, to return to normal.

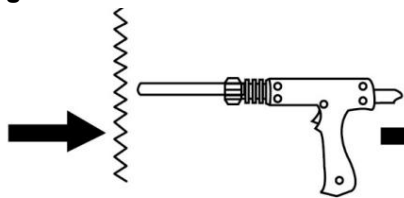
Note:

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.

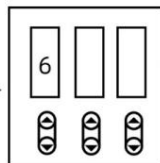
d. wave line welding



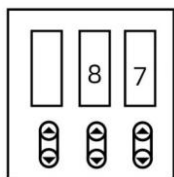
The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better .



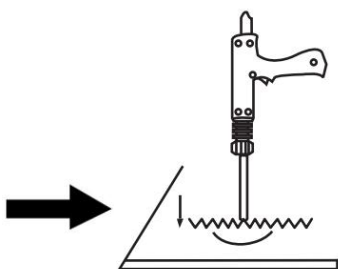
Connect the connected triangular pull hammer to the torch and lock it.



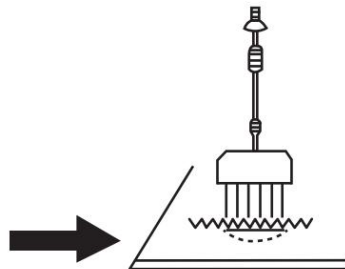
Select the appropriate welding mode.



Adjust the appropriate power and time (The default value is 8 and 7) It can be increased or decreased according to the actual situation.



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

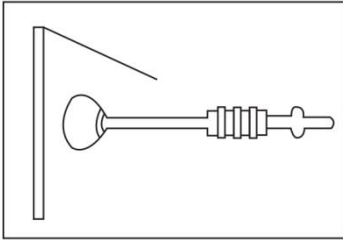


With a claw pull hook and hammer set in the waveform line, the car body depression out.

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

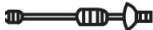
Maintenance and repair

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 workingunstable	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 workingwhile operation	1.Trigger plug loosen. 2.Gun control wire broken. 3.Over heating.	1.Check gun control wire andtrigger 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	



Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

KIT DE RÉPARATION DE BOSSE AVEC SOUDEUR DE GOUJONS

MODÈLE:90E

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

MESURES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

	Utilisez cette protection avec bon sens avant de travailler Lors de l'installation et de l'utilisation du soudeur, tenez compte des consignes de sécurité suivantes précautions
	Lisez les instructions 1. avant l'utilisation de la machine, libre à Lisez attentivement les brochures des produits. 2. Veuillez utiliser les pièces d'origine et accessoires.
	Pour éviter les chocs électriques : 1. N'utilisez pas la peau et les vêtements mouillés machine à souder par contact. 2. Ne coupez pas l'alimentation électrique et ne ne pas laisser le câble autour de l'opérateur qui porte un fond épais chaussures isolantes 3. Terre et travail directement connectés.
	Lors de l'utilisation de la machine, portez un masque pour éviter les problèmes avec les pièces exploser causera 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 récipient fermé soudage)
	L'électricité statique peut endommager le circuit imprimé de la machine 1. connecté à une bonne terre, pour éviter l'électricité. 2. dans le mouvement et le stockage, utiliser des articles antistatiques couverts, afin pour éviter d'endommager la machine.
	1. Les éclaboussures d'étincelles et d'arc peuvent endommager 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, comme le cœur là-bas Installez le stimulateur cardiaque, veuillez rester loin de la machine. 2. comme la nécessité de faire fonctionner la machine, des conseils gratuits pour la vie.

	Faites attention à ne pas vous faire écraser ou meurtrir pendant le déplacement.
	Veuillez ne pas travailler trop longtemps, cela entraînerait la mise à zéro de la partie machine. La surchauffe des pièces peut endommager la durée de vie de la machine.
	Interdire le soudage à haute température.
	Prévenir les incendies Le soudage est terminé, vérifiez la zone de soudage avec ou sans projections de surchauffe et sans métal chaud pour éviter les incendies.

Remarque : Autoprotection du soudeur ! Concentrez-vous sur la sécurité des autres ! Concentrez-vous sur la sécurité de l'usine ! Payez attention à l'entretien du matériel !

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 des protections des constructeurs automobiles des procédés électriques et électroniques (ordinateurs de bord, radios de bord, alarmes, airbags, etc.)

L'alimentation en air comprimé doit être coupée et éteinte avant l'entretien

l'opération est effectuée.

Les électrodes, les bras d'électrodes et autres conducteurs secondaires peuvent atteindre des valeurs très élevées températures et restent élevées pendant une longue période après l'arrêt de la machine.
attention aux brûlures.

Une maintenance préventive est nécessaire sur une base régulière.

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. Éviter tout contact avec les pièces soudées.

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

6. Ne pas souder avec des câbles usés. Vérifier que la ceinture isolante ne présente pas de câble par défaut ou que la connexion est lâche.

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

8. Veuillez débrancher 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 de soudage, des chaussures de sécurité, des chaussures de soudage vêtements de protection, filtre d'arc et casque ou lunettes de protection contre les rayonnements.

l'opérateur doit protéger ses yeux pendant le frottement et le 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 en bonne position.

En l'absence de protection oculaire, ne pas regarder l'arc de soudage. Protéger l'environnement à proximité du produit par projection et réflexion.

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. matériels.

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

3. Placer l'équipement à un endroit où se trouvent des dispositifs pneumatiques.

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

5. Ne pas souder dans une atmosphère remplie de gaz inflammable ou de vapeur de carburant.

Compatibilité électromagnétique :

À 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 (pacemaker, prothèses acoustiques) n'a été utilisé environ (au moins 3 mètres).

INFORMATIONS FCC

PRUDENCE:

Les changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable

Le non-respect de ces instructions pourrait annuler l'autorisation de l'utilisateur à utiliser l'équipement !

Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est soumis aux
les deux conditions suivantes :

- 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:

Les changements ou modifications apportés à ce produit non expressément approuvés par le
partie responsable de la conformité pourrait annuler l'autorité de l'utilisateur à exploiter le
produit.

Note:

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 s'il ne l'est pas
installé et utilisé conformément aux instructions, peut causer des dommages
interférences avec les communications radio. Cependant, il n'y a aucune garantie que
aucune interférence ne se produira dans une installation particulière. Si ce produit provoque
interférence nuisible à la réception radio ou télévision, qui peut être déterminée par
en éteignant et en rallumant le produit, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger le problème.
interférence par une ou plusieurs des mesures suivantes.

- Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.
- Augmenter la distance entre le produit et le récepteur.
- Branchez le produit sur une prise d'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

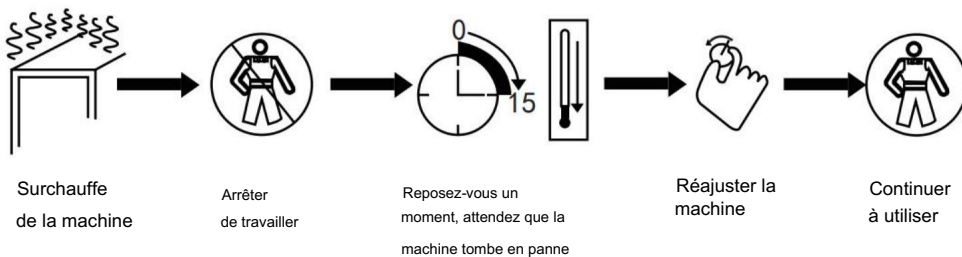
Modèle	90E	90E
Tension d'entrée (V)	CA 220-240 V 50 Hz	CA 120 V 60 Hz
Tension de sortie (V)	AC1-7V	AC1-7V
Puissance d'entrée (KW)	3KW	3KW
Maximum instantané courant de sortie (A)	3500A	3500A
Entrez le courant maximum (A) 20A		20A
Façon de travailler	Automatique/manuel	Automatique/manuel
Horaires de travail réguliers	Mode automatique réglage du programme	Mode automatique réglage du programme
Postes de travail	7 canaux 77 modes	7 chaînes 77 modes
Épaisseur de soudure (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

Codage d'allée	Nom		Stalles	Pouvoir Consommation (kw)
	1	Feuille triangulaire soudage	1 à 5 fichiers préférés	0,8-2,0
	2	Soudure de joints	2 à 5 fichiers préférés	0,8-2,5
	3	Soudure de joints OT	3 à 5 fichiers préférés	0,8-2,3
	4	Tache de ligne d'onde soudage	Fichier 4-5 préféré	0,8-2,5
	5	Pressage à chaud	Fichier 5-5 préféré	0,8-2,8
	6	Chauffage par tige de carbone	Fichier 6-3 préféré	0,8-2,0
	7	Soudure de goujons	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 du cycle de travail répété, du temps de cycle de soudage pour le temps de charge et le temps sans charge et.

De plus, la machine est équipée d'une protection contre la surchauffe, lorsque la température atteint la température critique, la machine à souder s'arrête automatiquement de fonctionner, pour être refroidie, vous pouvez continuer à fonctionner, comme indiqué dans la situation spécifique.

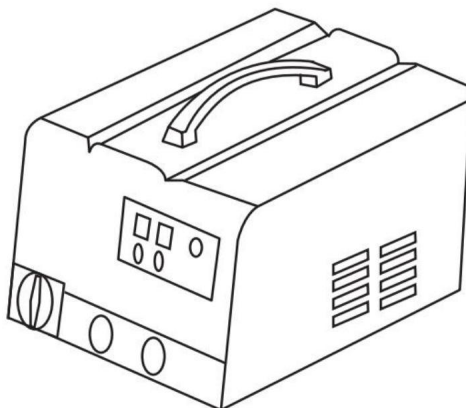


3. L'installation de la machine

1). Les clients reçoivent la machine, le premier colis s'ouvre, trouvent le produit brochures.

2). Conformément aux 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 nombre 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 Consulter le revendeur ou la solution de service.



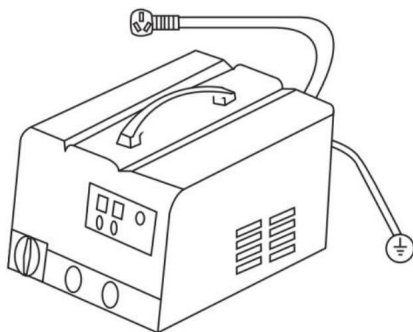
4. Déplacez et placez l'attention de la machine

- 1). Après l'installation de la machine s'il n'y a pas d'autres problèmes, nous devons choisir le bon endroit pour mettre.
 - 2). La longueur du cordon d'alimentation d'entrée est déterminée en fonction du fonctionnement distance, et le cordon d'alimentation ne doit pas être inférieur à 4 mm de câble en cuivre.
 - 3). Une fois placé dans la machine, ne peut pas être incliné, pour être stable sur le sol 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 la déplacer.
- Dans le cas contraire, cela endommagerait la machine ou casserait le câble et causerait des désagréments. aux travaux ultérieurs.

Comme indiqué :



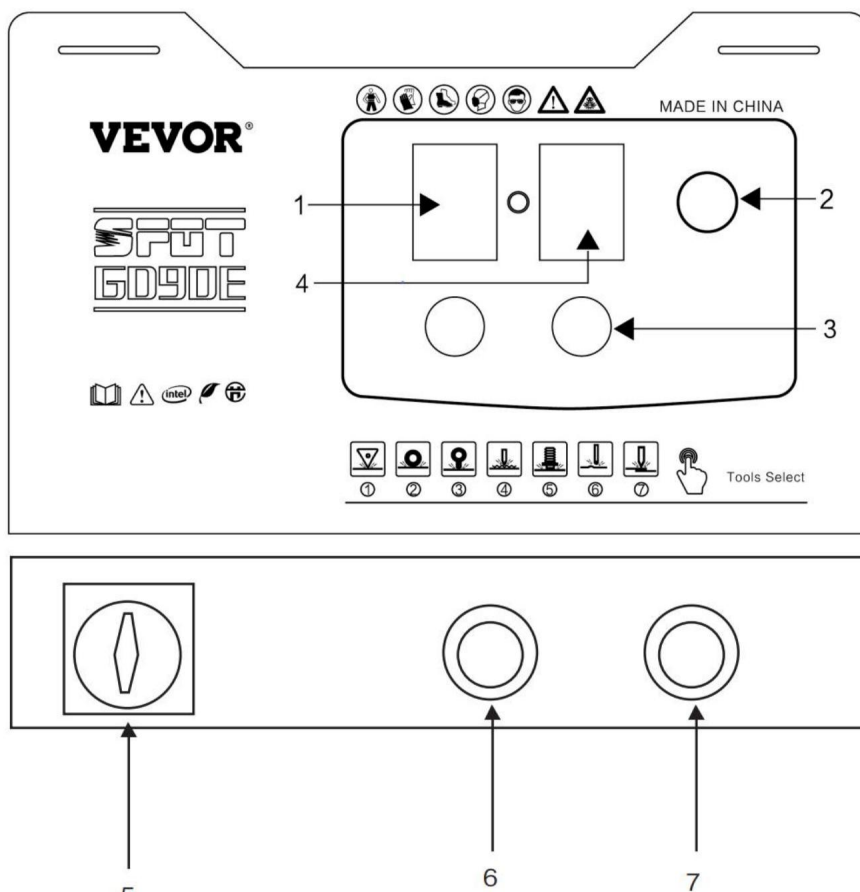
5. Entrez la méthode de connexion de l'alimentation



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

Opérationnel

1. Consignes relatives au panneau de commande



1. Mode de soudage 3.

2.Confirmation du mode

Réglage 5.

4. Mode d'alimentation

Interrupteur

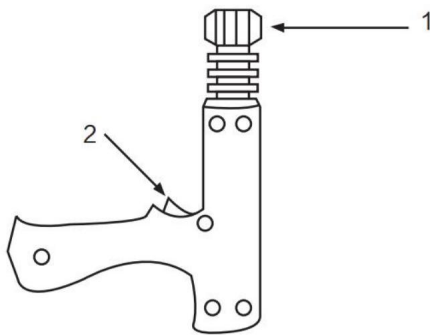
6.Ligne de terre

7.Ligne de torche

Note:

Le travail de surcharge de la machine entrera dans l'état de protection jusqu'au refroidissement de la machine, et puis travailler

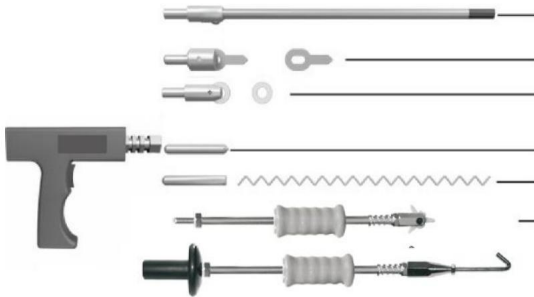
2. Torche de soudage et connecteur



1. Tête de verrouillage 2.

Interrupteur de la torche

Application du pistolet de soudage par points unilatéral



Rétrécissement de la tige de carbone

Soudure de rondelles OT

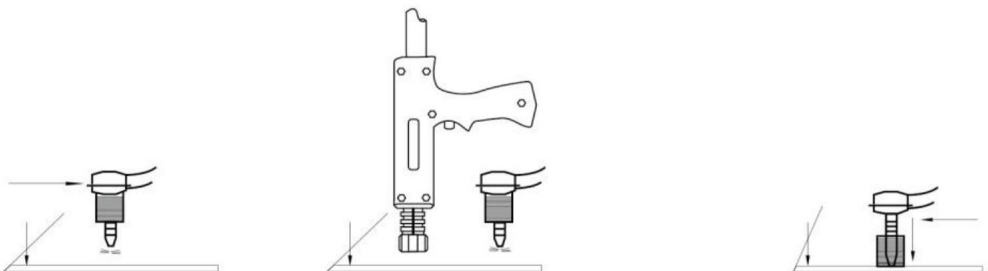
Soudure de rondelles

Pressage à chaud

Soudage par fil à forme d'onde

Marteau de traction

Connexion du fil négatif



3. Placez le fil sur la section de tôle à réparer, le plus près possible de la zone de soudage.

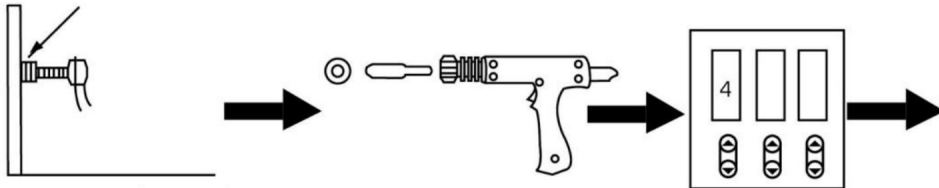
2. la torche de soudage à proximité de la machine à proximité de la machine à souder automatique.

1. Terrain fixe

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

3. Mode opératoire a. Soudage

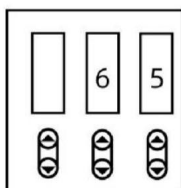
par joint



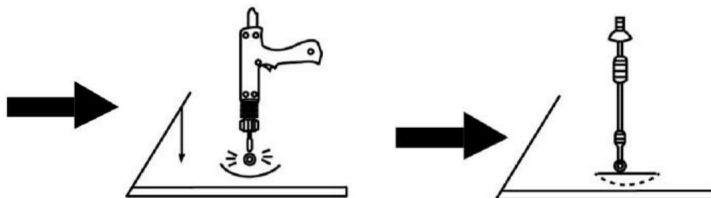
La ligne négative fixée au poli nettoie et enlève la peinture sur la pièce, plus la surface de travail est proche, mieux c'est.

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

Sélectionnez le mode de soudage approprié.



Ajustez la puissance et le temps appropriés (la valeur par défaut est 6 et 5), elle peut être augmentée ou diminuée en fonction de la situation réelle.



La torche de soudage exerce une légère pression sur le corps des parties enfoncées de la machine pour souder automatiquement.

Retirez le chalumeau de soudage, avec un marteau de traction puissant sur le joint dans la direction opposée pour retirer le joint, la dépression vers l'extérieur.

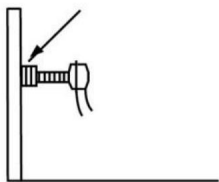
Soudage de joint OT, identique au soudage de joint, code 5, priorité de puissance 5, autres étapes identiques à Soudure de joints.

Note:

1. Avant de faire cela, veuillez tester sur d'autres pièces pour éviter d'endommager la surface du véhicule en raison d'un courant excessif ou de dommages trop longs.
2. Selon l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, la machine fera automatiquement correspondre le temps de soudage au courant.
3. Après avoir fait cela, vous pouvez continuer avec d'autres opérations fonctionnelles. Si vous ne le faites pas

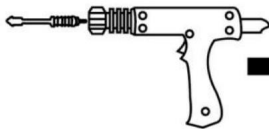
continuer à travailler, couper l'alimentation et couper l'interrupteur principal, terminant le divers accessoires pour la prochaine utilisation.

b. Pièces de soudure triangulaires

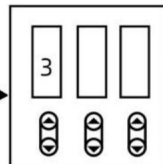


La ligne négative fixée au poli, nettoyer et enlever la peinture sur la pièce, plus l'opération est proche

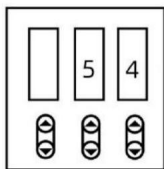
Plus la surface est grande, mieux c'est.



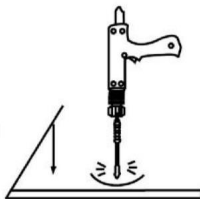
Connectez le connecté marteau de traction triangulaire à la torche et verrouillez-la.



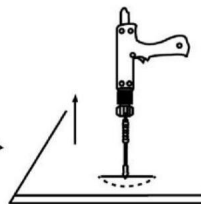
Sélectionnez le approprié mode de soudage.



Ajustez le approprié puissance et temps (Le la valeur par défaut est 5 et 4) Cela peut être augmenté ou diminué selon à la situation actuelle.



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

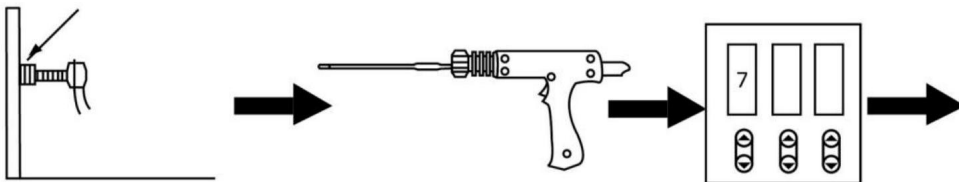


Tirez les parties encastrées directement à l'opposé direction du marteau .

Note:

1. Avant d'effectuer cette opération, veuillez essayer les autres pièces afin d'éviter le courant est trop important ou trop long pour endommager le corps et réparer la surface.
2. Selon l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, la machine adaptera automatiquement le temps de soudage au courant.
3. Pièces triangulaires de soudure avant le remplacement de la réparation du méson, cela peut être directement après que la partie de soudage de la dépression ait été retirée.
4. Après avoir effectué cette opération, vous pouvez passer à d'autres opérations fonctionnelles, si vous ne continuez pas à travailler, veuillez couper l'alimentation et l'interrupteur principal, le divers accessoires de finition pour la prochaine utilisation.

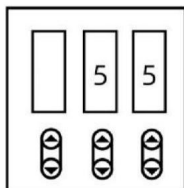
c. chauffage par tige de carbone



La ligne négative fixée au poli nettoie et enlève la peinture sur la pièce, plus la surface de travail est proche, mieux c'est.

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

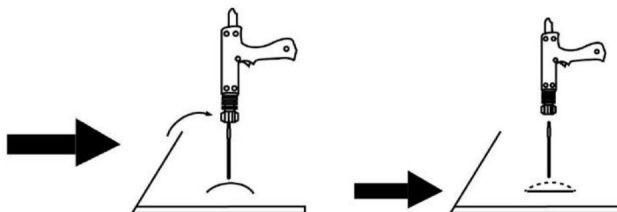
Sélectionnez le mode de soudage approprié.



Réglez la puissance et le temps appropriés (la valeur par défaut est 5 et

5) Il peut être augmenté ou diminué

selon la situation actuelle.



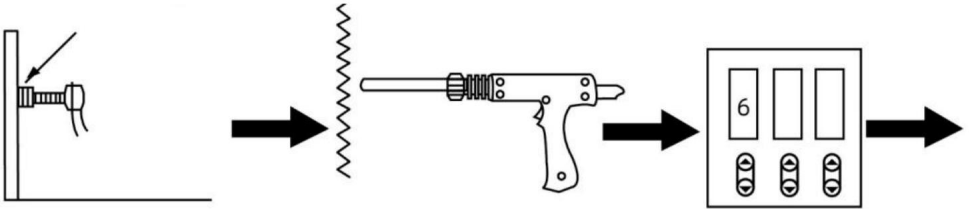
La carcasse est chauffée dans le sens des aiguilles d'une montre.

Avec de l'eau froide ou un chiffon humide placé juste à l'endroit de l'utilisation de la dilatation et de la contraction thermiques de la partie proéminente du resserrement, pour revenir à la normale.

Note:

1. Avant d'effectuer cette opération, veuillez essayer les autres pièces afin d'éviter que le courant soit trop important ou trop long pour endommager le corps afin de réparer la surface.
2. Selon l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, la machine fera automatiquement correspondre le temps de soudage au courant.
3. Après avoir effectué cette opération, vous pouvez continuer à d'autres opérations fonctionnelles. Si vous ne continuez pas à travailler, veuillez couper l'alimentation et l'interrupteur principal, les différents accessoires étant terminés pour la prochaine utilisation.

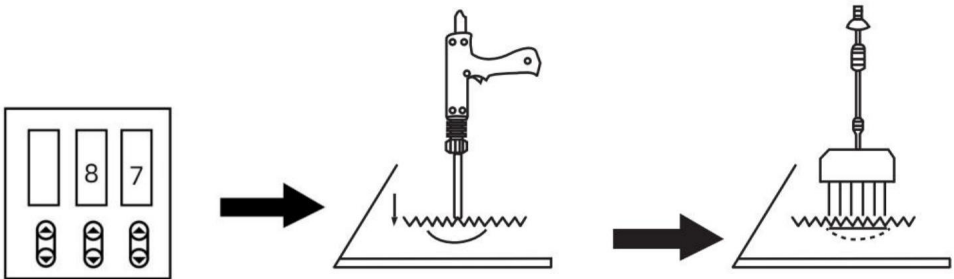
d. soudage par ligne d'onde



La ligne négative fixée au poli nettoie et enlève la peinture sur la pièce, plus la surface de travail est proche, mieux c'est.

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

Sélectionnez le mode de soudage approprié.



Réglez la puissance et le temps appropriés (la valeur par défaut est 8 et

7) Il peut être augmenté ou diminué

selon la situation réelle.

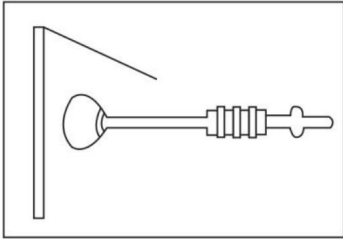
Placez la ligne de forme d'onde verticalement dans la carrosserie de la voiture et placez la tête de soudage sur la ligne de forme d'onde verticale. La machine va souder automatiquement.

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

Note:

1. Avant d'effectuer cette opération, veuillez d'abord tester les autres pièces, afin d'éviter que le courant soit trop important ou qu'il endommage trop longtemps la surface de la carrosserie.
2. Selon l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, la machine fera automatiquement correspondre le temps de soudage au courant.
3. Après avoir effectué cette opération, vous pouvez continuer à d'autres opérations fonctionnelles. Si vous ne continuez pas à travailler, coupez l'alimentation et coupez l'interrupteur principal. Une variété d'accessoires seront terminés pour la prochaine utilisation.

e. L'utilisation de ventouses



Utilisation de la ventouse manuelle :

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

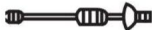
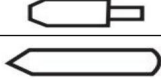
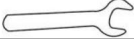
Entretien et réparation

Échec et exclusion

Inquiéter	Raison	Remède
Pas de soudure sortir	1. Alimentation connectée incorrectement. 2. Interrupteur d'alimentation en position éteinte position	1. Connectez l'alimentation électrique selon le fabricant instructions. 2. Placez l'interrupteur d'alimentation en position « marche ».
Ne pas déclencher fonctionnement	1. Déclencheur endommagé. 2. Fil de contrôle des armes cassé. 3. Desserrez le bouchon 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 câble de commande encore. 4. Placez le commutateur de mode en position correcte.
Mauvaise soudure	1. Ampérage trop faible 2. Le cordon d'alimentation d'entrée n'a pas répondre à l'exigence. 3. Pince de terre défectueuse contact.	1. Augmenter 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. L'ampérage de sortie aussi haut 2. Mauvais contact de l'électrode pointe ou rondelle avec pièce à usiner.	1. Réduisez le réglage de l'ampérage 2. Retirez le revêtement de matériau réduit ajouté pression.

Tige en carbone travail instable	1. La tige ou la pièce en carbone est sale. 2. Ampérage incorrect et temps paramètre.	1. Tige en carbone polie et pièces à usiner 2. Régler l'ampérage et la durée selon épaisseur de la pièce
Arrêt de l'unité travailler pendant opération	1. Desserrez la gâchette. 2. Fil de contrôle des armes cassé. 3. Surchauffe.	1. Vérifiez le fil de contrôle des armes à feu et prise de déclenchement. 2. Attendez que la température refroidisse vers le bas

Liste de colisage

Nom de la pièce	Quantité	Remarques
Unité centrale	1	
Boîte à outils	1	
Marteau de traction	1	
Tirer le pistolet	1	
Tête de méson à fil ondulé	10	
Tête de canne en carbone	1	
Tête de soudage par points	1	
Tiges en carbone	2	
Clé	1	
Crochet de traction	1	
Crochet à six mâchoires	1	
Onglets triangulaires	10	
Cales longues (OT)	10	
Entretoise ronde	20	
Ventouses	1	

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

BOLZENSCHWEISSER-DENT-REPARATURSATZ

MODELL:90E

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht notwendigerweise alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Bolzenschweißgerät DENT

REPARATURSATZ

MODELL:90E



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

	Bedienen Sie diesen Schutz mit Arbeitsbedingungen gesunden Menschenverstand Vor Bei der Installation und Bedienung des Schweißgeräts beachten Sie bitte die folgenden Vorsichtsmaßnahmen
	Lesen Sie die Anweisungen 1. vor dem Betrieb der Maschine, frei zu Lesen Sie die Produktbroschüren im Detail. 2. Bitte verwenden Sie die Originalteile und Zubehör.
	Um einen elektrischen Schlag zu vermeiden: 1. Verwenden Sie nicht die Haut und nasse Kleidung Kontaktschweißgerät. 2. Schalten Sie die Stromversorgung nicht aus und Lassen Sie das Kabel nicht um den Bediener herumlaufen, der eine dicke Unterhose trägt Isolierschuhe 3. Erde und Arbeit direkt verbunden.
	Tragen Sie bei der Verwendung der Maschine eine Maske, um Probleme mit Teilen zu vermeiden eine Explosion kann zu Verletzungen führen.
	Am Arbeitsplatz, da beim Schweißen giftige Gase entstehen, achten Sie darauf zur Belüftung, um nicht zu vergiften. (Verboten im geschlossenen Behälter Schweißen)
	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 Lichtbogen verursachen Schäden an 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, beispielsweise Herz dort Installieren Sie den Herzschrittmacher, bitte bleiben Sie von der Maschine fern. 2. Wie die Notwendigkeit, die Maschine zu bedienen, kostenlose Beratung Beratung fürs Leben.

	Achten Sie darauf, dass Sie beim Bewegen keine Quetschungen oder Prellungen erleiden.
	Bitte arbeiten Sie nicht zu lange, wird die Maschine Teil der Null verursachen Eine Überhitzung der Teile kann die Lebensdauer der Maschine beeinträchtigen.
	Schweißen bei großer Höhe ist verboten.
	Brand vermeiden Nach Abschluss des Schweißvorgangs den Schweißbereich mit oder ohne Überhitzung, Spritzer und heißes Metall, um Feuer zu vermeiden.

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

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. Beachten

Achtung Verbrühungsgefahr.

Eine regelmäßige vorbeugende Wartung ist notwendig.

Stromanschluss:

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.

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.

WARNING:

Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich vom Hersteller genehmigt wurden,

Die Verwendung einer für die Einhaltung der Vorschriften verantwortlichen Partei kann zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des
Produkt.

Notiz:

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

Nach dem Aus- und Einschalten des Produkts wird dem Benutzer empfohlen, 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

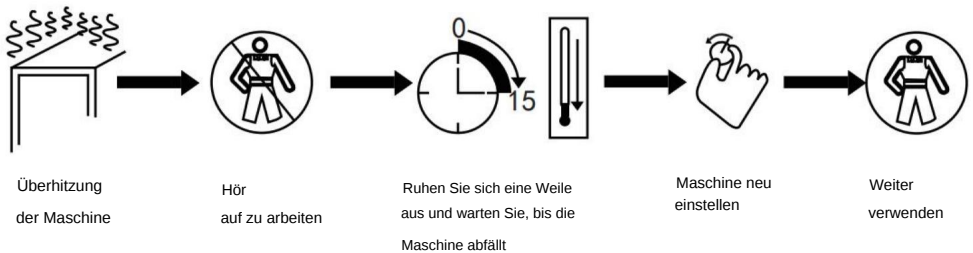
Modell	90E	90E
Eingangsspannung (V)	Wechselstrom 220–240V, 50Hz	Wechselstrom 120 V, 60 Hz
Ausgangsspannung (V)	AC1-7V	AC1-7V
Eingangsleistung (KW)	3KW	3KW
Momentaner Maximalwert	3500A	3500A
Ausgangsstrom (A)		
Geben Sie den maximalen Strom (A) 20A ein		20A
Arbeitsweise	Automatisch/manuell	Automatisch/manuell
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

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 besteht aus wiederholten Arbeitszyklen, der Schweißzykluszeit, der Ladezeit und der Leerlaufzeit.

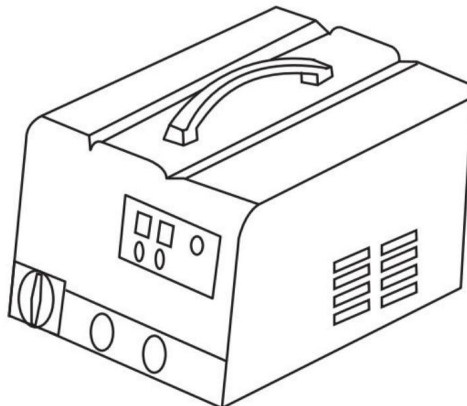
Darüber hinaus ist die Maschine mit einem Überhitzungsschutz ausgestattet. Wenn die Temperatur einen kritischen Wert erreicht, stoppt das Schweißgerät automatisch den Betrieb und kann nach der Abkühlung je nach Situation weiterbetrieben werden.



3. Die Installation der Maschine

- 1). Kunden erhalten die Maschine, das erste Paket wird geöffnet, finden Sie das Produkt Broschüren.
- 2). Überprüfen Sie gemäß den Anweisungen in der Packliste die Artikel- und Anzahlkontrollen, um den Typ des Maschinenzubehörs und die Richtigkeit der Anzahl zu überprüfen.
- 3). Nach dem Aussehen der Maschine Bild, die Maschine ist installiert, und überprüfen Sie die Maschine, ob es andere Probleme gibt, wenn irgendwelche Fragen, bitte

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



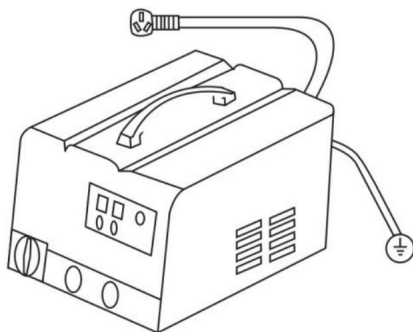
4. Bewegen Sie die Aufmerksamkeit der Maschine und platzieren Sie sie

- 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:



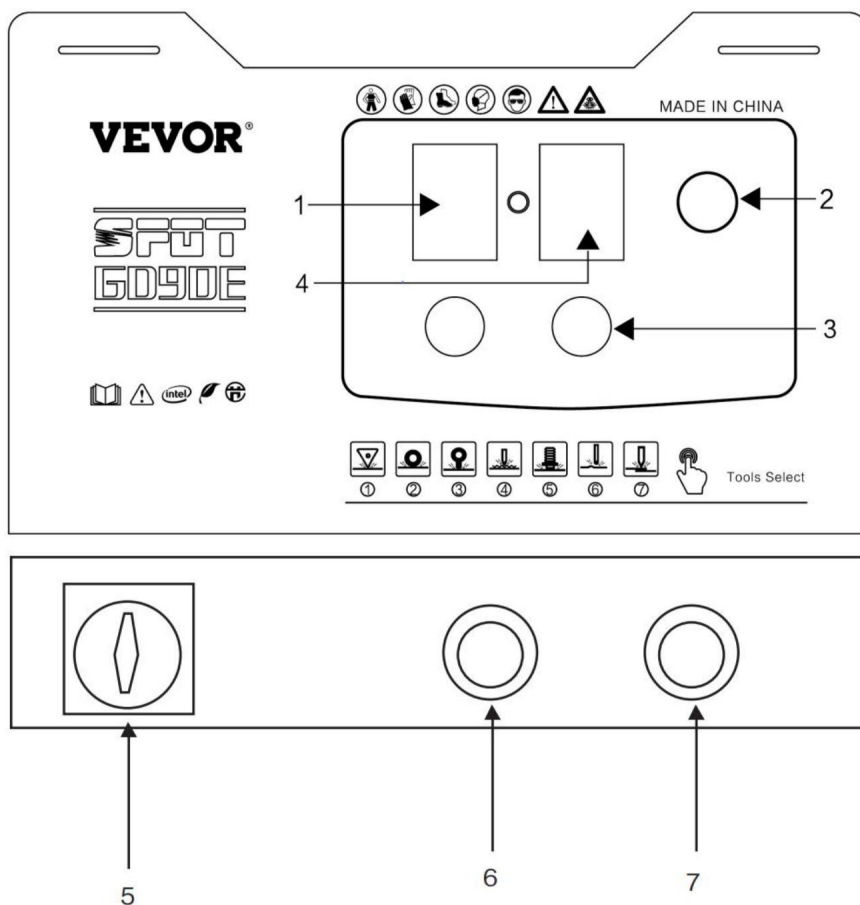
5. Geben Sie die Anschlussmethode des Netzteils ein



Stecken Sie den Stecker in die entsprechende Steckdose entsprechend dem mitgelieferten Stecker mit dem Gerät. Überprüfen Sie unbedingt die Stromspannung.

Betrieb

1. Richtlinien für das Bedienfeld



1. Schweißmodus

2. Modusbestätigung

3. Anpassen

4. Power-Modus

5. Schalten

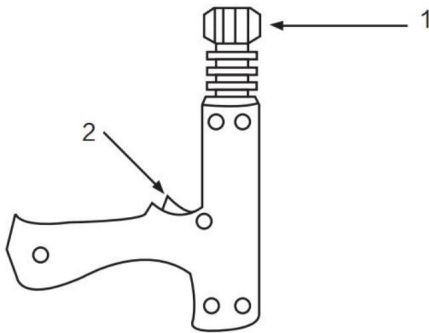
6. Erdungsleitung

7. Brennerleitung

Notiz:

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

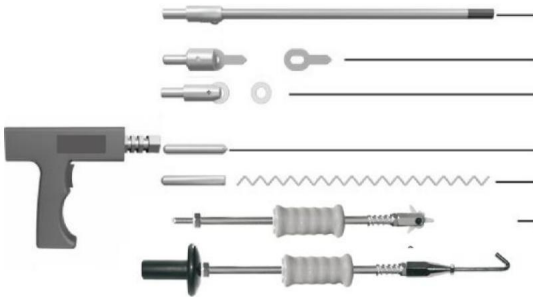
2. Schweißbrenner und Anschlussstecker



1. Verriegelungskopf

2. Brennerschalter

Anwendung einer einseitigen Punktschweißpistole



Schrumpfen von Kohlestäben

OT-Unterlegscheibenschweißen

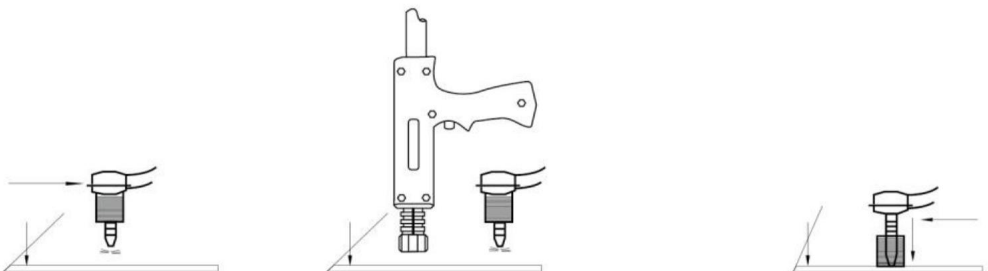
Unterlegscheibenschweißen

Heißpressen

Wellenförmiges Drahtschweißen

Punktziehhammer

Anschluss des Minuskabels



3. Platzieren Sie den Draht auf dem zu reparierenden Blechabschnitt, möglichst nah an der Schweißstelle.

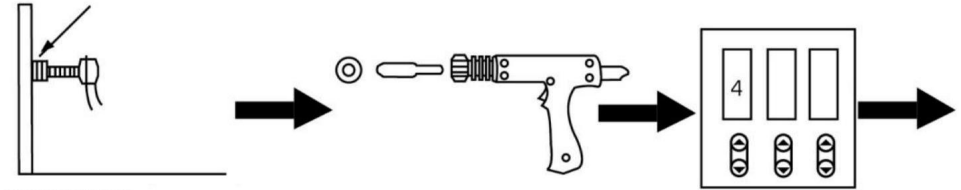
2. Der Schweißbrenner in der Nähe der Maschine in der Nähe des Schweißautomaten.

1. Fester Boden

Für den Minusanschluss kann der Code auf 1 und die Leistung auf 6 eingestellt werden. Die Leistung kann erhöht werden, um eine höhere Anzahl an Schweißungen zum Auflösen der Beschichtung an der Minusspitze zu ermöglichen.

3. Arbeitsweise a.

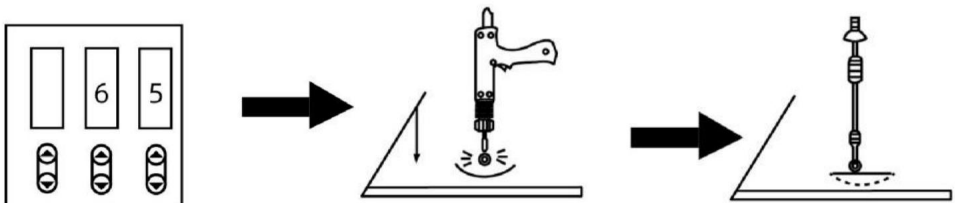
Dichtungsschweißen



Die Minuslinie wird an der polierten Oberfläche des Werkstücks befestigt und entfernt den Lack. Je näher an der Arbeitsfläche, desto besser.

Den Dichtungsstecker mit dem Brenner verbinden und mit einer Dichtung verschließen.

Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.



Passen Sie die entsprechende Leistung und Zeit an (der Standardwert ist 6 und 5). Diese können je nach tatsächlicher Situation erhöht oder verringert werden.

Durch leichten Druck des Schweißbrenners auf den Körper werden die vertieften Teile der Maschine automatisch verschweißt.

Entfernen Sie den Schweißbrenner und schlagen Sie mit einem kräftigen Zughammer in die entgegengesetzte Richtung der Dichtung, um die Dichtung durch die Vertiefung herauszuziehen.

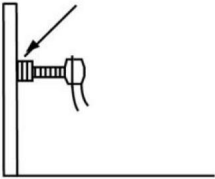
OT-Dichtungsschweißen, wie Dichtungsschweißen, Code 5, Leistungspriorität 5, andere Schritte wie Dichtungsschweißen.

Notiz:

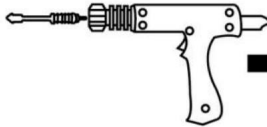
1. Bitte vorher an anderen Werkstücken testen um Beschädigungen der Fahrzeugoberfläche durch zu hohen Strom oder zu lange Einwirkungszeit zu vermeiden.
2. Wählen Sie je nach Dicke der Karosserieplatte den entsprechenden Gang. Die Maschine passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an.
3. Danach können Sie mit anderen Funktionsvorgängen fortfahren. Wenn Sie nicht

weiterarbeiten, Strom abschalten und Hauptschalter ausschalten, dann den Vorgang beenden
diverses Zubehör für den nächsten Einsatz.

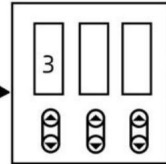
b. Dreieckige Schweißstücke



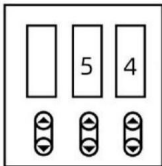
Die Minuslinie an der poliert, sauber und entfernen der Lack auf dem Werkstück, je näher der Betrieb Oberfläche, desto besser.



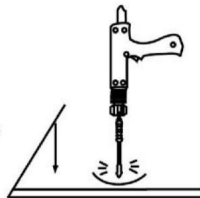
Verbinden Sie die angeschlossenen Dreieckzughammer zur Taschenlampe und verriegeln Sie sie.



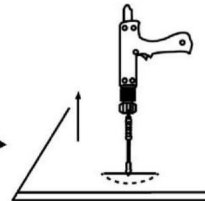
Wählen Sie die entsprechende Schweißmodus.



Passen Sie die entsprechenden Leistung und Zeit(Die Standardwert ist 5 und 4) Es kann erhöht werden oderverringert nach zur tatsächlichen Situation.



Das Licht des Schweißbrenners Druck auf den Körper von die deprimierten Teile von die Maschine automatisch schweißen.

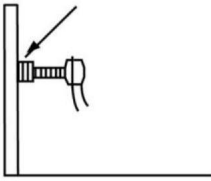


Ziehen Sie die versenkten Teile direkt im gegenüberliegenden Richtung des Hammers.

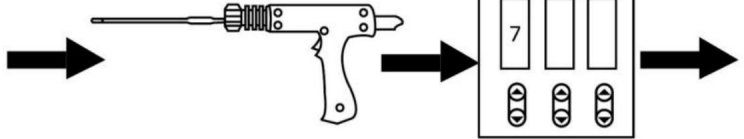
Notiz:

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, die Maschine passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an.
3. Dreieckige Stücke von Schweißen vor dem Austausch der Meson Reparatur, kann es direkt nach dem Schweißen wird ein Teil aus der Vertiefung herausgezogen.
4. 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 diverser Zubehör komplettiert die Ausstattung für den nächsten Einsatz.

c. Kohlestabheizung

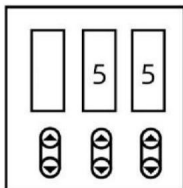


Die Minuslinie wird an der polierten Oberfläche des Werkstücks befestigt und entfernt den Lack. Je näher an der Arbeitsfläche, desto besser.



Den angeschlossenen Dreikant-Zughammer mit dem Brenner verbinden und verriegeln.

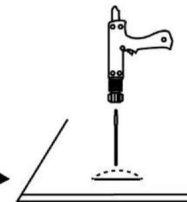
Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.



Stellen Sie die entsprechende Leistung und Zeit ein (Der Standardwert ist 5 und 5) Es kann erhöht oder verringert werden entsprechend der tatsächlichen Situation.



Die Erwärmung des Schlachtkörpers erfolgt im Uhrzeigersinn.

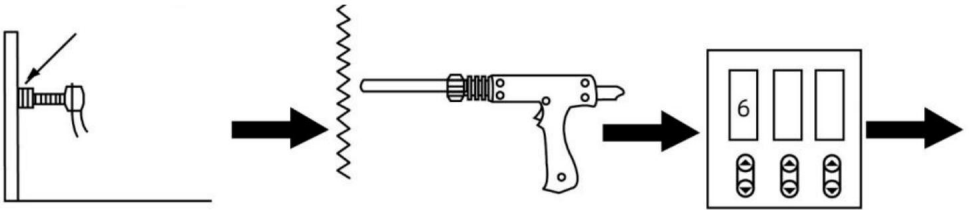


Mit kaltem Wasser oder einem feuchten Tuch direkt an der Stelle der Verwendung der thermischen Ausdehnung und Kontraktion der markanter Teil der Verschärfung, um zur Normalität zurückzukehren.

Notiz:

1. Bevor Sie diesen Vorgang durchführen, probieren Sie bitte die anderen Teile aus, um zu vermeiden, dass der Strom zu groß oder zu lang ist und die Karosserie beschädigt wird, um die Oberfläche zu reparieren.
2. Wählen Sie je nach Dicke der Karosserieplatte den entsprechenden Gang. Die Maschine passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an.
3. Nachdem Sie diesen Vorgang ausgeführt haben, können Sie mit anderen Funktionsvorgängen fortfahren. Wenn Sie nicht weiterarbeiten möchten, schalten Sie bitte die Stromversorgung aus und trennen Sie den Hauptschalter, und bereiten Sie die verschiedenen Zubehörteile für den nächsten Gebrauch vor.

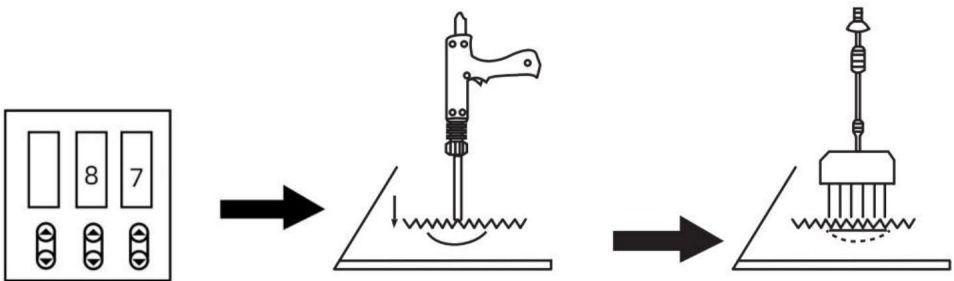
d. Wellenlinienschweißen



Die Minuslinie wird an der polierten Oberfläche des Werkstücks befestigt und entfernt den Lack. Je näher an der Arbeitsfläche, desto besser.

Den angeschlossenen Dreikant-Zughammer mit dem Brenner verbinden und verriegeln.

Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.



Stellen Sie die entsprechende Leistung und Zeit ein (der Standardwert ist 8 und

7) Es kann erhöht oder verringert werden entsprechend der tatsächlichen Situation.

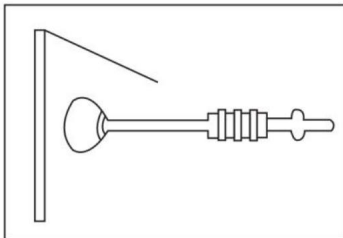
Platzieren Sie die Wellenformlinie aufrecht in der Karosserie und platzieren Sie den Schweißkopf auf der aufrecht stehenden Wellenformlinie. Die Maschine wird automatisch schweißen.

Mit einem Krallenziehhaken und einem Hammer, der in der wellenförmigen Linie angesetzt wird, wird die Karosserievertiefung herausgedrückt.

Notiz:

1. Bevor Sie diesen Vorgang durchführen, testen Sie ihn bitte zuerst an den anderen Teilen, um zu vermeiden, dass ein zu großer Strom oder eine zu lange Reparatur die Karosserieoberfläche beschädigt.
2. Wählen Sie je nach Dicke der Karosserieplatte den entsprechenden Gang. Die Maschine passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an.
3. Nachdem Sie diesen Vorgang ausgeführt haben, können Sie mit anderen Funktionsvorgängen fortfahren. Wenn Sie nicht weiterarbeiten möchten, schalten Sie die Stromversorgung aus und ziehen Sie den Hauptschalter ab. Verschiedene Zubehörteile werden für den nächsten Gebrauch fertiggestellt.

e. Die Verwendung von Saugnapfen



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

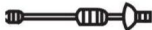
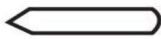
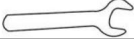
Wartung und Reparatur

Scheitern und Ausgrenzung

Problem	Grund	Abhilfe
Kein Schweißen Ausgabe	1. Angeschlossene Stromversorgung falsch. 2. Netzschalter aus Position	1. Stromversorgung anschließen nach Herstellerangaben Anweisungen. 2. Stellen Sie den Netzschalter auf die Position „Ein“.
Auslöser nicht Arbeiten	1. Abzug beschädigt. 2. Pistolensteuernkabel gebrochen. 3. Steuerkabelstecker lösen. 4. Modusschalter falsch Position.	1. Ersetzen Sie den Auslöser. 2. Erneut anschließen oder ersetzen wenn nötig. 3. Steuerkabelstecker anschließen wieder. 4. Stellen Sie den Modusschalter auf in die richtige Position.
Schlechte Schweißnaht	1. Stromstärke zu niedrig 2. Das Netzkabel funktionierte nicht die Anforderung erfüllen. 3. Erdungsklemme defekt Kontakt.	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 arbeitsinstabil	1. Carbonstab oder Werkstück ist schmutzig. 2. Falsche Stromstärke und Zeit Einstellung.	1. Polieren Sie den Kohlenstoffstab und Werkstücke 2. Stromstärke und Zeit einstellen entsprechend Werkstückdicke
Einheitenstopp arbeitenwährend Betrieb	1. Abzugsstecker lösen. 2. Waffensteuerkabel gebrochen. 3. Überhitzung.	1. Prüfen Sie das Pistolensteuerkabel und Triggerstecker. 2. Warten Sie, bis die Temperatur abgekühlt ist runter

Packliste

Teilename	Menge	Hinweise
Großrechner	1	
Werkzeugkasten	1	
Zughammer	1	
Pistole ziehen	1	
Gewellter	10	
Drahtmesonkopf	1	
Carbon-Stangenkopf	1	
Punktschweißkopf	1	
Kohlenstoffstäbe	2	
Schlüssel	1	
Zughaken	1	
Sechsbuckenhooken	1	
Dreieckige Laschen	10	
Lange Unterlegscheiben (OT)	10	
Runder Abstandshalter	20	
Saugnäpfe	1	

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

KIT DI RIPARAZIONE AMMAZZATURE PER SALDATORE PERNI

MODELLO:90E

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

AMMACCATURA DEL SALDATORE PERNO

KIT DI RIPARAZIONE

MODELLO:90E



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto

**tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/](http://www.vevor.com/support)
support**

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

IMPORTANTI MISURE DI SICUREZZA

	Utilizzare questa protezione con le condizioni di lavoro di buon senso prima durante l'installazione e l'uso della saldatrice, osservare le seguenti norme di sicurezza: precauzioni
	Leggere le istruzioni 1. prima di azionare la macchina, liberare leggere attentamente le brochure dei prodotti. 2. utilizzare solo parti originali e accessori.
	Per prevenire scosse elettriche: 1. Non utilizzare la pelle e gli abiti bagnati saldatrice a contatto. 2. Non spegnere l'alimentazione elettrica e non non lasciare il cavo attorno all'operatore che indossa un fondo spesso scarpe isolanti 3. Messa a terra e lavoro direttamente collegati.
	Durante l'utilizzo della macchina, indossare una maschera per evitare problemi con le parti l'esplosione causerà danni.
	Nel posto di lavoro, a causa della saldatura si producono gas tossici, prestare attenzione alla ventilazione, per non avvelenare. (Vietato nel contenitore chiuso saldatura)
	L'elettricità statica può danneggiare la scheda del circuito della macchina 1. collegato a una buona messa a terra, per prevenire l'elettricità. 2. nel movimento e nello stoccaggio utilizzare articoli antistatici coperti, in modo da per evitare danni alla macchina.
	1. schizzi di scintille e archi elettrici possono causare danni a 2. si prega di indossare una mascherina o con il bordo degli occhiali
	Non toccare con le mani i pezzi caldi durante la saldatura.
	Per prevenire l'esplosione: tenere lontano da prodotti infiammabili ed esplosivi la zona di saldatura.
	1. il campo elettromagnetico può influenzare il cuore dell'operatore, come ad esempio cuore lì Installare il pacemaker, si prega di stare lontano dalla macchina. 2. come la necessità di utilizzare la macchina, consulenza gratuita consulenza per la vita.

	Fare attenzione a non farsi schiacciare o ferire durante lo spostamento.
	Si prega di non lavorare per troppo tempo, ciò causerà la parte zero della macchina il surriscaldamento delle parti compromette la durata della macchina.
	Vietare la saldatura ad alta quota.
	Prevenire l'incendio La saldatura è completata, controllare l'area di saldatura con o senza surriscaldare schizzi e metallo caldo per prevenire incendi.

Nota: autoprotezione del saldatore! Concentratevi sulla sicurezza degli altri! Concentratevi sulla sicurezza dell'impianto! Pagate attenzione alla manutenzione delle attrezzature!

Norme generali di sicurezza:

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

L'operatore deve essere adeguatamente qualificato.

Il funzionamento può essere controllato solo da tecnici qualificati.

Gli operatori sono tenuti a rispettare le misure di protezione dei produttori di automobili di procedure elettriche ed elettroniche (computer di bordo, radio di bordo, allarmi, airbag, ecc.)

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

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

È necessaria una manutenzione preventiva regolare.

Collegamento elettrico:

1. Verificare che il dispositivo sia collegato all'accoppiatore di terra e al terreno. È in buone condizioni.
2. Controllare se il banco da lavoro è collegato al connettore di terra. 3. Assicurarsi che l'operatore non abbia alcun contatto, protezione o indumenti bagnati con le parti metalliche

da saldare.

4. Evitare il contatto con le parti saldate.
5. Non effettuare saldature a punti in luoghi molto umidi o su pavimenti bagnati.
6. Non saldare con cavi usurati. Controllare che la cinghia di isolamento non abbia un cavo predefinito o che la connessione è allentata.
7. Spegnere il dispositivo prima di sostituire l'elettrodo.
8. Scollegare direttamente l'apparecchiatura prima di sottoporla a controllo o riparazione.

Protezione degli occhi e del corpo:

1. Durante la saldatura, indossare guanti di pelle, grembiule saldato, scarpe antinfortunistiche, indumenti protettivi, casco o occhiali con filtro ad arco e protezione dalle radiazioni.

l'operatore deve proteggere gli occhi durante lo sfregamento e la martellatura.

2. Non indossare anelli, orologi o gioielli. Possono 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 di proiezione e riflessione.

Fumo 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 dotate di inalatori di fumo.

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

Prestare attenzione al fuoco:

1. Controllare se le scintille causano incendi, soprattutto in prossimità di materiali infiammabili, materiali.
2. Verificare che l'estintore non sia lontano dall'operatore.
3. Posizionare l'attrezzatura dove sono presenti dispositivi pneumatici.
4. Non saldare su un contenitore contenente sostanze infiammabili e lubrificanti, anche se vuoto.
5. Non saldare in un'atmosfera contenente gas infiammabili o vapori di carburante.

Compatibilità elettromagnetica:

In prossimità del luogo di saldatura,

verificare: • Non vi siano altri cavi di alimentazione, cavi di controllo, linee telefoniche, radio o apparecchiature 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 dal soggetto responsabile

La mancata osservanza di questa disposizione potrebbe invalidare il diritto dell'utente a utilizzare l'apparecchiatura!

Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto a seguendo due condizioni:

- 1) Questo prodotto può causare interferenze dannose.
- 2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbe causare un funzionamento indesiderato.

AVVERTIMENTO:

Cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvati dal party.responsabile della conformità potrebbe invalidare l'autorità dell'utente di utilizzare il prodotto.

Nota:

Questo prodotto è stato testato e ritenuto conforme ai limiti per una Classe B dispositivo digitale ai sensi della Parte 15 delle Norme FCC, Questi limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro interferenze dannose in un ambiente residenziale installazione.

Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia a radiofrequenza e, se non installato e utilizzato in conformità alle istruzioni, può causare danni interferenza alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che interferenze non si verificheranno 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, si incoraggia l'utente a provare a correggere l'interferenza mediante una o più delle seguenti misure.

- Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore.
- Collegare il prodotto a una presa di corrente su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore è collegato.
- Per assistenza, consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto.

Installazione

1. Specifiche e parametri

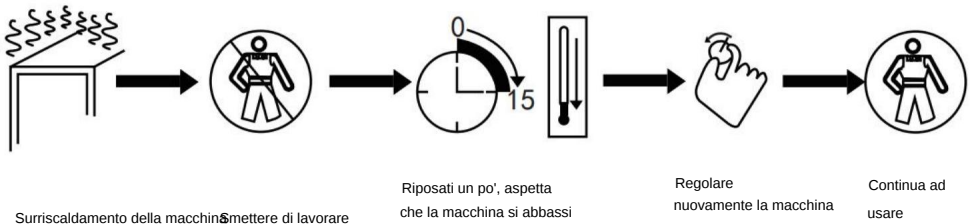
Modello	90E	90E
Tensione di ingresso (V)	AC220-240V 50Hz	AC120V 60Hz
Tensione di uscita (V)	AC1-7V	AC1-7V
Potenza in ingresso (KW)	3KW	3KW
Massimo istantaneo corrente di uscita (A)	3500A	3500A
Inserire la corrente massima (A) 20A		20A
Modo di lavorare	Automatico/manuale	Automatico/manuale
Orario di lavoro regolare	Modalità automatica impostazione del programma	Modalità automatica impostazione del programma
Stalli di lavoro	7 canali 77 modalità	7 canali 77 modalità
Spessore di saldatura (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

Codifica	corsia	Nome	Bancarelle	Energia Consumo (kw)
	1	Foglio triangolare saldatura	Si preferisce il file 1-5	0,8-2,0
	2	Saldatura delle guarnizioni	Si preferisce il file 2-5	0,8-2,5
	3	Saldatura della guarnizione OT	Si preferisce il file 3-5	0,8-2,3
	4	Punto della linea d'onda saldatura	Si preferisce il file 4-5	0,8-2,5
	5	Pressatura a caldo	Si preferisce file 5-5	0,8-2,8
	6	Riscaldamento a barre di carbonio	Si preferisce il file 6-3	0,8-2,0
	7	Saldatura a perno	Si preferisce il file 7-5	0,8-3,0

2. Ciclo di lavoro e protezione dal surriscaldamento Il ciclo

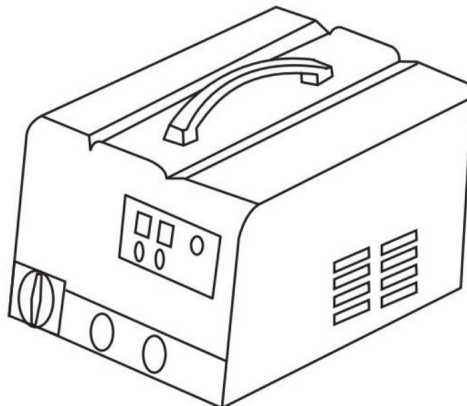
di lavoro della macchina è l'uso di cicli di lavoro ripetuti, il tempo del ciclo di saldatura per il tempo di carico e il tempo senza carico e.

Inoltre, la macchina è dotata di protezione contro il surriscaldamento: quando la temperatura raggiunge quella critica, la saldatrice smetterà automaticamente di funzionare, si raffredderà e potrà continuare a funzionare, come mostrato nella situazione specifica.



3. L'installazione della macchina

- 1). I clienti ricevono la macchina, il primo pacco si aprirà, troveranno il prodotto opuscoli.
- 2). In base alle istruzioni riportate nella lista di imballaggio degli articoli e al numero di controlli, verificare il tipo di accessori della macchina e il numero corretto.
- 3). In base all'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 il servizio di assistenza.



4. Spostare e posizionare l'attenzione della macchina

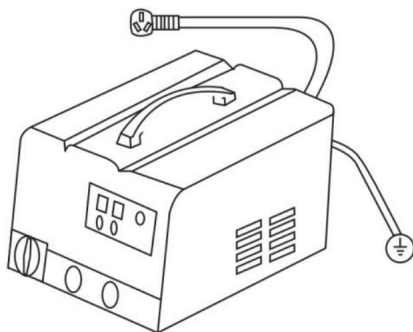
- 1). Dopo l'installazione della macchina se non ci sono altri problemi, dobbiamo scegliere il posto giusto dove metterlo.
- 2). La lunghezza del cavo di alimentazione in ingresso è determinata in base alle condizioni operative distanza e il cavo di alimentazione non deve essere inferiore a 4 mm di cavo in rame.
- 3). Quando posizionato nella macchina, non può essere inclinato, per essere stabile sulla a terra per evitare danni alla macchina.
- 4). Quando si sposta la macchina, utilizzare una puleggia con una puleggia o spostarla con le ruote della macchina. Non trascinare la macchina o tirare il cavo per spostarla.

Altrimenti si danneggerà la macchina o si romperà il cavo e si causerà inconvenienti al lavoro successivo.

Come mostrato:



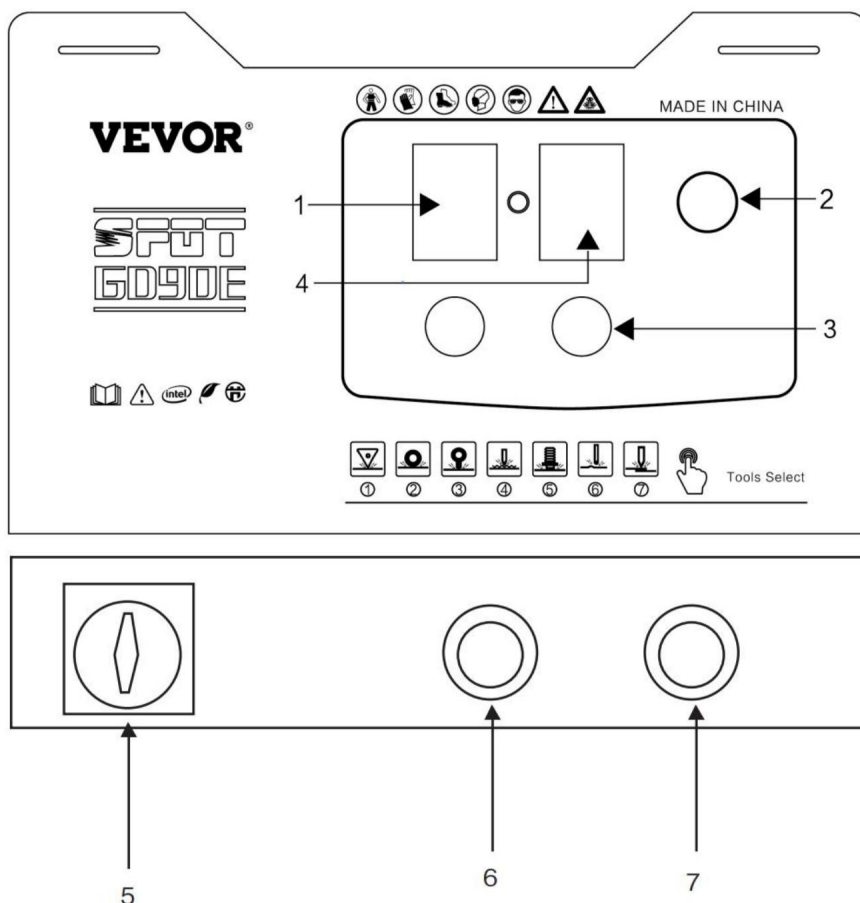
5. Inserire il metodo di connessione dell'alimentatore



Inserire la spina nell'apposita sede presa secondo la spina in dotazione con l'unità. Assicurati di controllare il voltaggio.

Operativo

1. Linee guida del pannello operativo



1. Modalità di saldatura

2. Conferma della modalità

3. Regola

4. Modalità di alimentazione

5. Interruttore

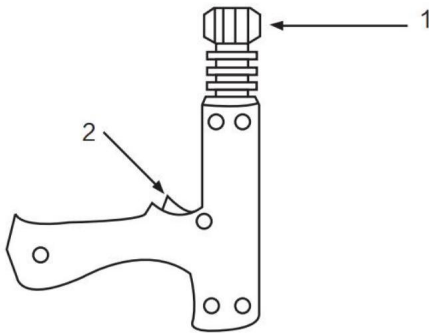
6. Linea di terra

7. Linea della torcia

Nota:

Il lavoro di sovraccarico della macchina entrerà nello stato di protezione, fino al raffreddamento della macchina, e poi lavorare

2. Torcia di saldatura e connettore



1. Testa di bloccaggio

2. Interruttore della torcia

Applicazione della pistola per saldatura a punti monolaterale



Restringimento della barra di carbonio

Saldatura della rondella OT

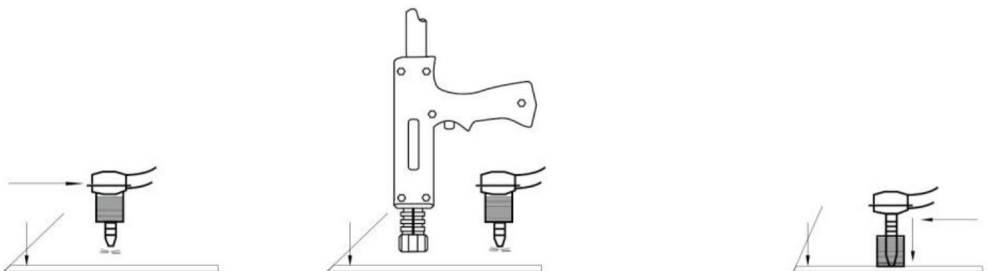
Saldatura della rondella

Pressatura a caldo

Forma d'onda Saldatura a filo

Martello per punti di trazione

Collegamento del filo negativo



3. Posizionare il filo sulla sezione di lamiera che deve essere riparata, il più vicino possibile all'area di saldatura.

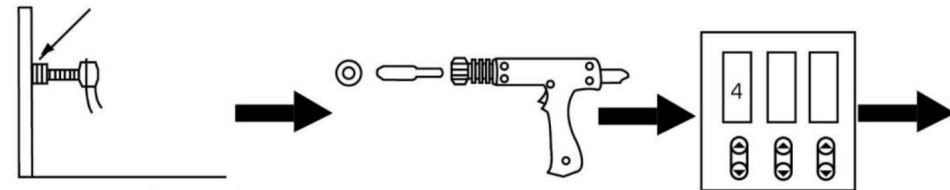
2. la torcia di saldatura nelle vicinanze della macchina vicino alla saldatrice automatica.

1. Terreno fisso

Per la connessione negativa, il codice può essere selezionato come 1 e la potenza può essere selezionata come 6. La potenza può essere aumentata, garantendo un numero maggiore di saldature per sciogliere la placcatura sulla punta negativa.

3. Metodo di funzionamento

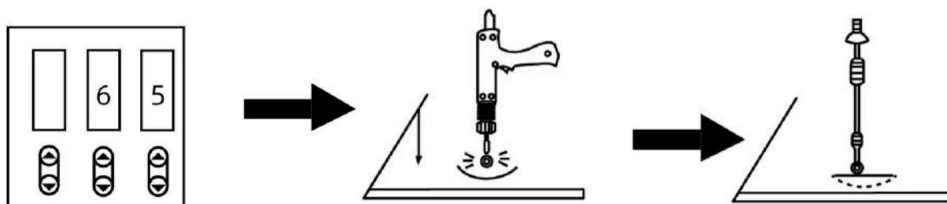
a. Saldatura della guarnizione



La linea negativa fissata sulla superficie lucidata pulisce e rimuove la vernice dal pezzo in lavorazione; più la superficie di lavoro è vicina, meglio è.

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

Selezionare la modalità di saldatura appropriata.



Regolare la potenza e il tempo appropriati (i valori predefiniti sono 6 e 5); è possibile aumentarli o diminuirli in base alla situazione effettiva.

La leggera pressione esercitata dalla torcia di saldatura sul corpo delle parti depresse della macchina salda automaticamente.

Rimuovere la torcia di saldatura, tirare con forza la guarnizione con un martello nella direzione opposta per estrarre la guarnizione e la depressione.

Saldatura della guarnizione OT, uguale alla saldatura della guarnizione, codice 5, priorità di potenza 5, altri passaggi uguali a

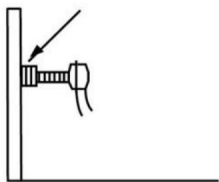
Saldatura delle guarnizioni.

Nota:

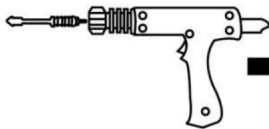
1. Prima di procedere, effettuare delle prove su altri pezzi per evitare di danneggiare la superficie del veicolo a causa di una corrente eccessiva o di danni troppo prolungati.
2. In base allo spessore della piastra del corpo, selezionare la marcia appropriata, la macchina abbinerà automaticamente il tempo di saldatura alla corrente.
3. Dopo aver fatto questo, puoi continuare con altre operazioni funzionali. Se non

continuare a lavorare, spegnere l'alimentazione e staccare l'interruttore principale, terminando il vari accessori per il prossimo utilizzo.

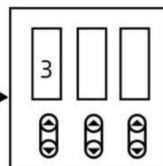
b. Pezzi triangolari di saldatura



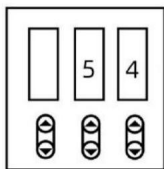
La linea negativa fissata al lucidare pulire e rimuovere la vernice sul pezzo in lavorazione, più vicino è il funzionamento meglio è la superficie.



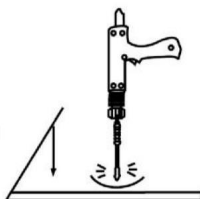
Connetti il connesso martello triangolare alla torcia e bloccarla.



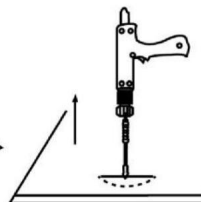
Seleziona l'appropriato modalità di saldatura.



Regolare l'appropriato potenza e tempo (Il valore predefinito è 5 e 4) Può essere aumentato ordinato diminuito secondo alla situazione reale.



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

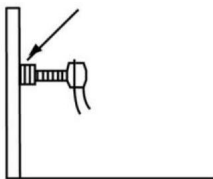


Tirare le parti incassate direttamente all'opposto direzione del martello.

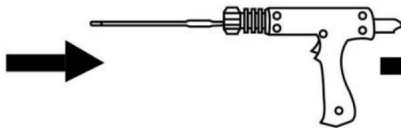
Nota:

1. Prima di effettuare questa operazione, provare le altre parti per evitare il la corrente è troppo forte o troppo lunga per danneggiare il corpo e ripararne la superficie.
2. In base allo spessore della piastra del corpo, selezionare l'ingranaggio appropriato, la macchina adatterà automaticamente il tempo di saldatura alla corrente.
3. Pezzi triangolari di saldatura prima della sostituzione della riparazione del mesone, può essere subito dopo la parte di saldatura della depressione estratta.
4. Dopo aver eseguito questa operazione, è possibile continuare con altre operazioni funzionali, se non continuare a lavorare, spegnere l'alimentazione e staccare l'interruttore principale, il vari accessori di finitura per il prossimo utilizzo.

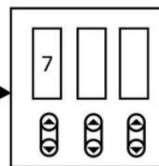
c. riscaldamento a barre di carbonio



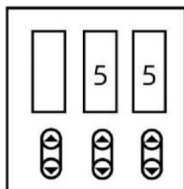
La linea negativa fissata sulla superficie lucidata pulisce e rimuove la vernice dal pezzo in lavorazione; più la superficie operativa è vicina, meglio è.



Collegare il martello triangolare alla torcia e bloccarlo.



Selezionare la modalità di saldatura appropriata.



Regolare la potenza e il tempo appropriati (il valore predefinito è 5 e

5) Può essere aumentato o diminuito

in base alla situazione effettiva.



La carcassa viene riscaldata in senso orario.

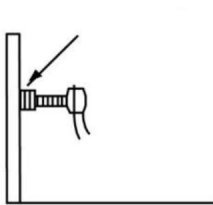


Con acqua fredda o un panno umido posizionato appena nel punto in cui si desidera esercitare l'espansione e la contrazione termica parte importante del serraggio, per tornare alla normalità.

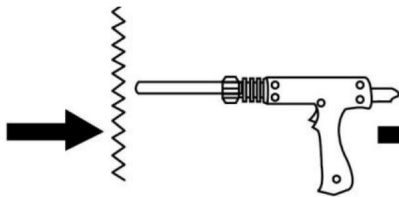
Nota:

1. Prima di effettuare questa operazione, provare le altre parti per evitare che la corrente sia troppo forte o troppo lunga da danneggiare il corpo per 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 non si desidera continuare a lavorare, spegnere l'alimentazione e staccare l'interruttore principale; i vari accessori saranno pronti per l'uso successivo.

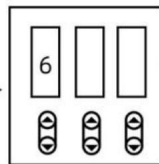
d. saldatura a linea d'onda



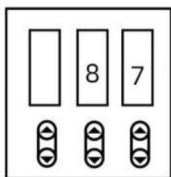
La linea negativa fissata sulla superficie lucidata pulisce e rimuove la vernice dal pezzo in lavorazione; più la superficie operativa è vicina, meglio è.



Collegare il martello triangolare alla torcia e bloccarlo.



Selezionare la modalità di saldatura appropriata.



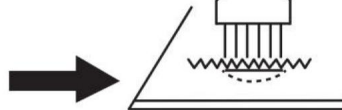
Regolare la potenza e il tempo appropriati (il valore predefinito è 8 e

7) Può essere aumentato o diminuito

in base alla situazione effettiva.



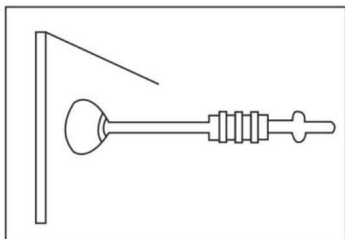
Posizionare la linea d'onda in posizione verticale nella carrozzeria dell'auto e posizionare la testa di saldatura sulla linea d'onda in posizione verticale. La macchina lo farà saldare automaticamente.



Utilizzando un gancio a uncino e un martello inseriti nella linea dell'onda, si rimuove la depressione della carrozzeria dell'auto.

Nota:

1. Prima di eseguire questa operazione, effettuare un test sulle altre parti, in modo da evitare che una corrente troppo elevata o troppo lunga danneggi la superficie della carrozzeria.
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 non si desidera continuare a lavorare, spegnere l'alimentazione e staccare l'interruttore principale. Saranno disponibili vari accessori di finitura per il prossimo utilizzo.

e. L'uso della ventosa

Utilizzo del succhiatore manuale:

1. la ventosa e il martello di trazione sono collegati
2. la ventosa è costretta a non avere angoli morti depressione
3. con il martello nella direzione opposta a tira fuori la depressione

Manutenzione e riparazione

Fallimento ed esclusione

Guaio	Motivo	Rimedio
Nessuna saldatura produzione	1. Alimentazione elettrica collegata in modo errato. 2. Interruttore di alimentazione su off posizione	1. Collegare l'alimentazione secondo il produttore istruzioni. 2. Posizionare l'interruttore di alimentazione su "on".
Non innescare lavorando	1. Grilletto danneggiato. 2. Cavo di controllo delle armi rotto. 3. Allentare la spina del filo di controllo. 4. L'interruttore di modalità è errato posizione.	1. Sostituire il grilletto. 2. Ricollegare o sostituire se necessario. 3. Collegare la spina del filo di controllo Ancora. 4. Posizionare l'interruttore Modalità in posizione corretta.
Saldatura scadente	1. Amperaggio troppo basso 2. Il cavo di alimentazione in ingresso non è soddisfare il requisito. 3. Morsetto di terra difettoso contatto.	1. Aumentare l'impostazione dell'amperaggio 2. Sostituire il cavo di alimentazione in ingresso. 3. Cambiare il morsetto di terra posizione.
Perforazione pezzo in lavorazione	1. Anche l'amperaggio in uscita alto 2. Cattivo contatto dell'elettrodo punta o rondella con pezzo in lavorazione.	1. Ridurre l'impostazione dell'amperaggio 2. Rimuovere il rivestimento da materiale ridotto aggiunto pressione.

Barra di carbonio funzionante instabile	1. La barra di carbonio o il pezzo in lavorazione è sporco. 2. Amperaggio errato e tempo collocamento.	1. Lucidare la barra di carbonio e pezzi lavorati 2. Impostare amperaggio e tempo secondo spessore del pezzo
Arresto unità lavorando mentre operazione	1. Allentare la spina del grilletto. 2. Cavo di controllo delle armi rotto. 3. Surriscaldamento.	1. Controllare il filo di controllo della pistola e grilletto. 2. Attendere che la temperatura si raffreddi giù

Lista imballaggio

Nome della parte	Quantità	Osservazioni
Mainframe	1	
Cassetta degli attrezzi	1	
Martello da trazione	1	
Tirando la pistola	1	
Testa del mesone a filo ondulado	10	
Testa di asta in carbonio	1	
Testa di saldatura a punti	1	
Barre di carbonio	2	
Chiave	1	
Gancio di trazione	1	
Uncino a sei ganasce	1	
Schede triangolari	10	
Spessori lunghi (OT)	10	
Distanziatore rotondo	20	
Ventose	1	

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

KIT DE REPARACIÓN DE ABOLLADURAS CON SOLDADOR DE PERNOS

MODELO:90E

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SOLDADOR DE PERNOS ABOLLADURA

KIT DE REPARACIÓN

MODELO:90E



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

MEDIDAS DE SEGURIDAD IMPORTANTES

	Utilice esta protección con sentido común en las condiciones de trabajo antes Al instalar y operar la soldadora, tenga en cuenta las siguientes precauciones de seguridad: precauciones
	Lea las instrucciones 1. Antes de operar la máquina, tenga cuidado. Lea los folletos del producto en detalle. 2. Utilice las piezas originales y accesorios.
	Para evitar descargas eléctricas: 1. No utilice la piel ni la ropa mojada. máquina de soldadura por contacto. 2. No apague la fuente de alimentación y no No deje que el cable rodee al operador que lleva un pantalón grueso. Zapatos de aislamiento 3. Conectados a tierra y trabajo directamente.
	Al utilizar la máquina, utilice una mascarilla para evitar problemas con las piezas. Explotar causará daño.
	En el lugar de trabajo, debido a la soldadura se producirán gases tóxicos, preste atención A la ventilación, para no envenenar. (Prohibido en el recipiente cerrado) soldadura)
	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, utilice elementos antiestáticos cubiertos, de modo que para evitar daños a la máquina.
	1. Las salpicaduras de chispas y arcos eléctricos pueden causar daños. 2. Por favor use mascarilla o con el borde de las gafas.
	No toque las piezas calientes con las manos durante la soldadura.
	Para evitar la explosión: productos inflamables y explosivos lejos del el área de soldadura.
	1. El campo electromagnético puede afectar el corazón del operador, como el corazón allí Instale el marcapasos, manténgase alejado de la máquina. 2. como la necesidad de operar la máquina, consejos gratuitos, consejos de por vida.

	Tenga cuidado de no aplastarse ni magullarse mientras se mueve.
	Por favor, no trabaje durante demasiado tiempo, ya que provocará que la parte de la máquina se ponga a cero. El sobrecalentamiento de las piezas daña la vida útil de la máquina.
	Prohibido soldar a altas temperaturas.
	Prevenir incendios Una vez finalizada la soldadura, verifique el área de soldadura con o Sin salpicaduras de sobrecalentamiento ni metal caliente para evitar incendios.

Nota: ¡Protección propia del soldador! ¡Concéntrese en la seguridad de los demás! ¡Concéntrese en la seguridad de la planta!
¡Atención al mantenimiento del equipo!

Normas generales de seguridad:

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

El operador deberá estar debidamente calificado.

La operación sólo puede ser controlada por técnicos cualificados.

Los operadores son responsables de cumplir con las normas de 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 del mantenimiento.

Se realiza la operación.

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

temperaturas y se mantienen altas durante mucho tiempo después de parar la máquina.

Atención a las quemaduras.

El mantenimiento preventivo es necesario de forma regular.

Conexión de energía:

1. Compruebe que el dispositivo debe estar conectado al acoplador de tierra y al
suelo. esta en buen estado.

2. Compruebe 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 soldaduras por puntos en lugares muy húmedos o sobre pisos mojados.

6. No soldar con cables desgastados. Verificar que la correa 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 soldador, zapatos de seguridad,

Ropa de protección, filtro de arco y casco o gafas que proyecten radiación.

El operador debe proteger sus ojos durante el frotamiento y el martilleo.

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

3. Todos los paneles de protección deben estar en buenas condiciones y en la posición adecuada.

Sin protección para los ojos, no mire directamente al arco de soldadura. Proteja el medio ambiente cerca del producto de proyección y reflexión.

Humo de soldadura:

Las operaciones de soldadura pueden provocar la emisión de humo tóxico y polvo metálico nocivo.

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

Los operadores deben usar máscaras antihumo. 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. Compruebe que el extintor no esté lejos del operador.

3. Coloque el equipo donde haya dispositivos neumáticos.

4. No soldar en un recipiente con material inflamable o lubricante, incluso si está vacío.

5. No suelde en una atmósfera llena de gases inflamables o vapores de combustible.

Compatibilidad electromagnética:

Cerca del lugar de soldadura,

verifique: • No haya otros cables de alimentación, cables de control, líneas telefónicas, radio o

equipos de recepción 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 expresamente aprobados por la parte responsable

¡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. Su funcionamiento está sujeto a las siguientes dos condiciones:

- 1) Este producto puede causar interferencias dañinas.
- 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluida la interferencia que Puede provocar un funcionamiento no deseado.

ADVERTENCIA:

Cambios o modificaciones a este producto no aprobados expresamente por el

Parte responsable del cumplimiento podría anular la autoridad del usuario para operar el producto.

Nota:

Este producto ha sido probado y se ha determinado que cumple con los límites para una 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, si no 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 perjudicial 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 problema. interferencia mediante 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 de aquel al que está conectado. El receptor está conectado.
- Consulte al distribuidor o a un técnico de radio/TV experimentado para obtener ayuda.

Instalación

1. Especificaciones y parámetros

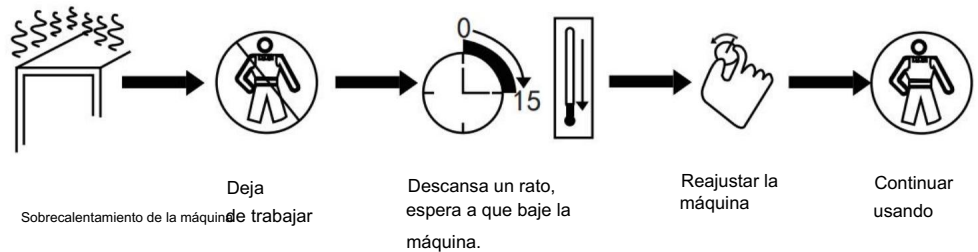
Modelo	90E	90E
Voltaje de entrada (V)	CA 220-240 V 50 Hz	CA 120 V 60 Hz
Voltaje de salida (V)	AC1-7V	AC1-7V
Potencia de entrada (KW)	3kW	3kW
Máximo instantáneo	3500A	3500A
Corriente de salida (A)		
Introduzca la corriente máxima (A) 20 A		20A
Modo de trabajar	Automático/manualmente	Automático/manualmente
Horas laborales regulares	Modo automático configuración del programa	Modo automático 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

Codificación de pasillo	Nombre	Establos	Fuerza Consumo (kw)
	1	Hoja de triángulo soldadura	Se prefieren archivos de 1 a 5 0,8-2,0
	2	Soldadura de juntas	Se prefieren archivos de 2 a 5 0,8-2,5
	3	Soldadura de juntas OT	Se prefieren archivos de 3 a 5 0,8-2,3
	4	Punto de línea de onda soldadura	Se prefieren archivos 4-5 0,8-2,5
	5	Prensado en caliente	Se prefiere archivo 5-5 0,8-2,8
	6	Calefacción por varilla de carbono	Se prefiere el archivo 6-3 0,8-2,0
	7	Soldadura de pernos	Se prefiere archivo 7-5 0,8-3,0

2. El ciclo de trabajo y la protección contra sobrecalentamiento

El ciclo de trabajo de la máquina es el uso de un ciclo de trabajo repetido, el tiempo del ciclo de soldadura para el tiempo de carga y el tiempo sin carga y.

Además, la máquina está equipada con protección contra sobrecalentamiento, cuando la temperatura alcanza el nivel crítico, la máquina de soldar dejará de funcionar automáticamente, para enfriarse, puede continuar operando, como se muestra en la situación específica.

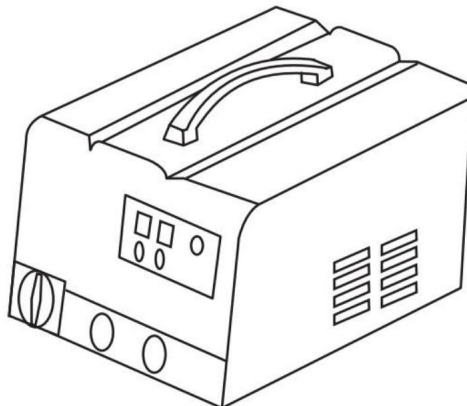


3. La instalación de la máquina

1) Los clientes reciben la máquina, se abre el primer paquete y encuentran el producto. folletos.

2) De acuerdo con las instrucciones de la lista de embalaje de los artículos y la cantidad de controles para verificar el tipo de accesorios de la máquina y la cantidad es correcta.

3) De acuerdo con la imagen de apariencia de la máquina, la máquina está instalada y verifique si hay otros problemas. Si tiene alguna pregunta, por favor Consulte con el distribuidor o el servicio técnico.



4. Mueva y coloque la atención de la máquina.

1) Después de la instalación de la máquina, si no hay otros problemas, debemos elegir la Lugar correcto para poner.

2) La longitud del cable de alimentación de entrada se determina según el 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 que quede estable. tierra para evitar dañar la máquina.

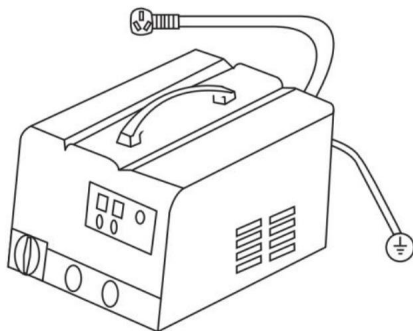
4) Al mover la máquina, utilice una polea con polea o muévela con las ruedas. de la máquina. No arrastre la máquina ni tire del cable para moverla.

De lo contrario, dañará la máquina o romperá el cable y causará inconvenientes. al trabajo posterior.

Como se muestra:



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



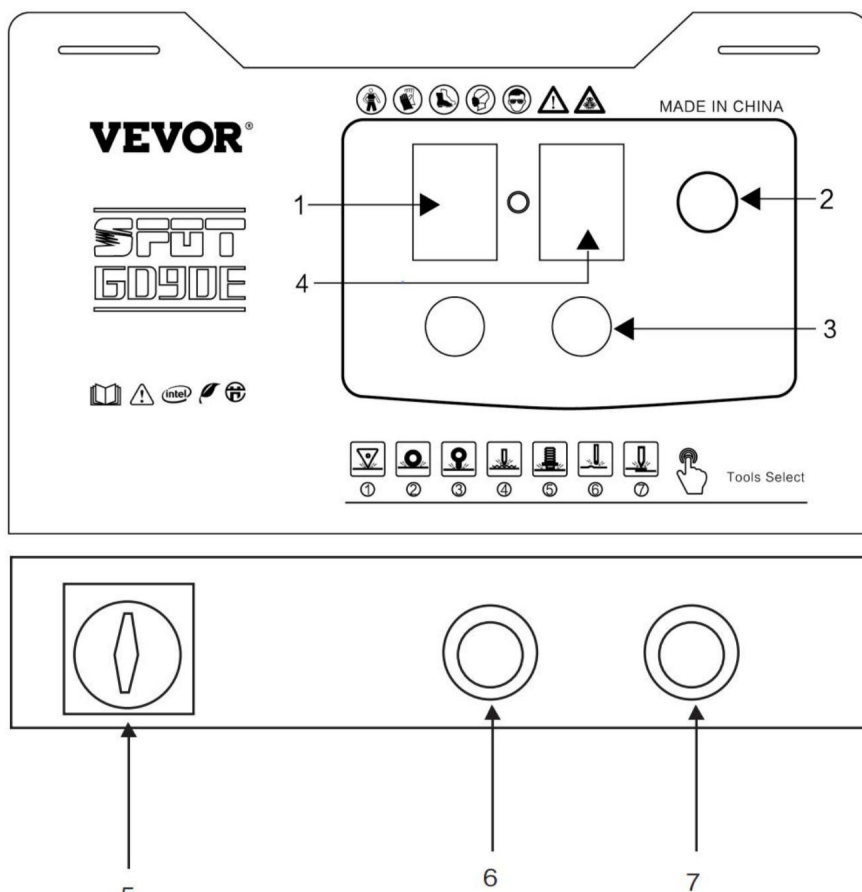
Inserte el enchufe en el conector apropiado.

Toma de corriente según el enchufe suministrado con la unidad. Asegúrese de comprobar el

Voltaje.

Operante

1. Directrices del panel de operaciones



1. Modo de soldadura

2. Confirmación del modo

3. Ajuste 5.

4. Modo de potencia

Interruptor

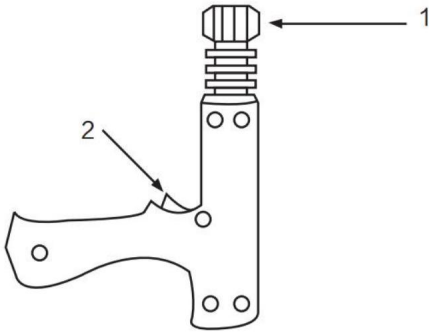
6. Línea de tierra

7. Línea de antorcha

Nota:

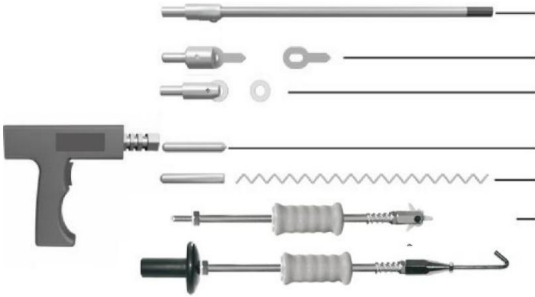
El trabajo de sobrecarga de la máquina entrará en el estado de protección hasta que la máquina se enfríe.
y luego trabajar

2. Antorcha de soldadura y conector



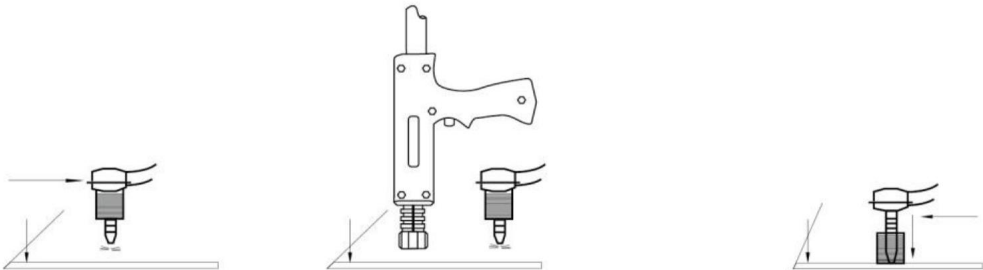
1. Cabezal de bloqueo
2. Interruptor de la antorcha

Aplicación de pistola de soldadura por puntos de un solo lado



Contracción de la varilla de carbono
Soldadura de arandelas OT
Soldadura de arandelas
Prensado en caliente
Soldadura de alambre con forma de onda
Martillo de extracción de puntos

Conexión del cable negativo



3. Coloque el alambre sobre la sección de chapa que necesita ser reparada, lo más cerca posible del área de soldadura.

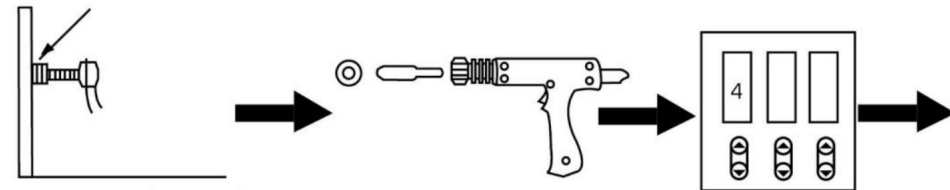
2. el soplete de soldar en las proximidades de la máquina cerca de la máquina de soldar automática.

1. Terreno fijo

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

3. Método de operación a.

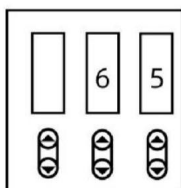
Soldadura de juntas



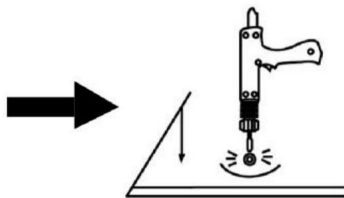
La línea negativa fija el pulido para limpiar y eliminar la pintura de la pieza de trabajo, cuanto más cerca esté de la superficie de operación, mejor.

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

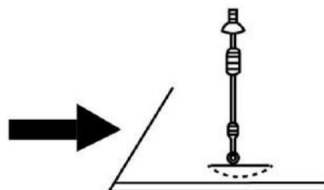
Seleccione el modo de soldadura apropiado.



Ajuste la potencia y el tiempo adecuados (el valor predeterminado es 6 y 5), se puede aumentar o disminuir según la situación real.



La antorcha de soldar ejerce una ligera presión sobre el cuerpo de las partes deprimidas de la máquina soldando automáticamente.



Retire el soplete de soldar, con un martillo de tracción fuerte hacia la junta en la dirección opuesta para sacar la junta, la depresión hacia afuera.

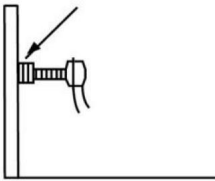
Soldadura de juntas OT, igual que Soldadura de juntas, código 5, prioridad de potencia 5, otros pasos iguales a Soldadura de juntas.

Nota:

1. Antes de realizar esto, realice una prueba en otras piezas de trabajo para evitar dañar la superficie del vehículo debido a una corriente excesiva o un daño demasiado prolongado.
2. Según el espesor de la placa del cuerpo, seleccione la marcha adecuada, la máquina adaptará automáticamente el tiempo de soldadura a la corriente.
3. Después de hacer esto, puede continuar con otras operaciones funcionales. Si no lo hace,

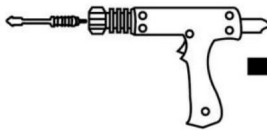
continuar trabajando, apagar la corriente y cortar el interruptor principal, terminando el
Varios accesorios para el próximo uso.

b. Piezas triangulares de soldadura

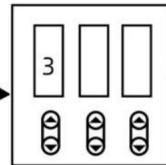


La línea negativa fijada a la
Pulido limpio y eliminado
la pintura sobre la pieza de trabajo,

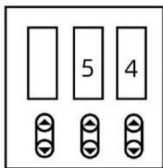
Cuanto más cerca esté el centro de operaciones
superficie mejor.



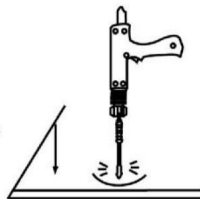
Conectar lo conectado
Martillo de tracción triangular
A la antorcha y bloquéala.



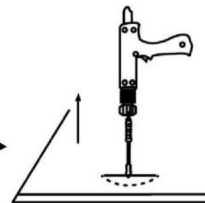
Seleccione el apropiado
modo de soldadura.



Ajuste el apropiado
poder y tiempo(El
El valor predeterminado es 5 y 4)
Se puede aumentar
o disminuyó según
a la situación actual.



La luz de la antorcha de soldadura
presión sobre el cuerpo de
las partes deprimidas de
La máquina
Soldadura automática.

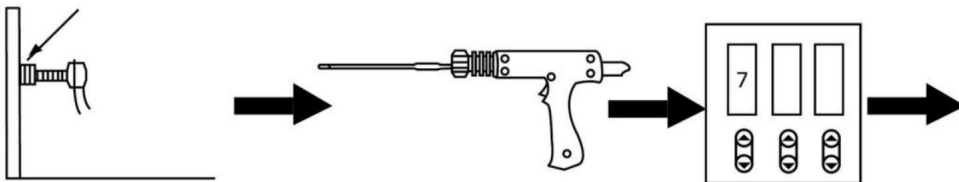


Tire de las partes empotradas
directamente en el lado opuesto
dirección del martillo.

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 de la reparación del mesón, se puede
estar directamente después de que la parte de soldadura de la depresión se haya retirado.
4. Después de realizar esta operación, puede continuar con otras operaciones funcionales, si
No continúe trabajando, apague la alimentación y corte el interruptor principal.
Varios accesorios de acabado para el siguiente uso.

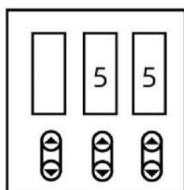
c. calentamiento por varilla de carbono



La línea negativa fija el pulido para limpiar y eliminar la pintura de la pieza de trabajo, cuanto más cerca esté de la superficie de operación, mejor.

Conecte el martillo de tracción triangular conectado a la antorcha y bloquéelo.

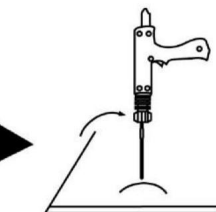
Seleccione el modo de soldadura apropiado.



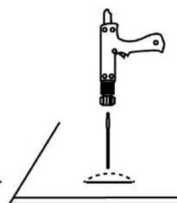
Ajuste la potencia y el tiempo adecuados (el valor predeterminado es 5 y

5) Puede aumentarse o disminuirse.

según la situación actual.



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

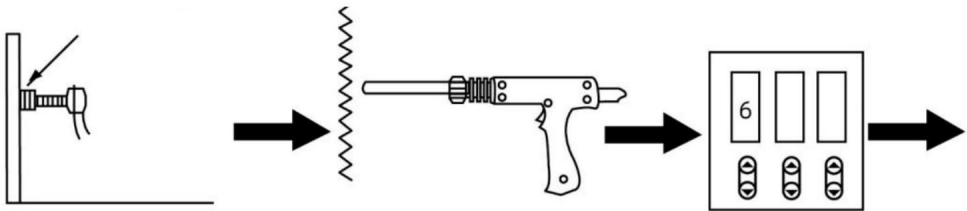


Con agua fría o un paño húmedo colocado justo en el lugar de uso se evita la expansión y contracción térmica de la parte prominente del apriete, para volver a la normalidad.

Nota:

1. Antes de realizar esta operación, pruebe las otras partes para evitar que la corriente sea demasiado grande o demasiado larga y dañe el cuerpo para reparar la superficie.
2. Según el espesor de la placa del cuerpo, seleccione la marcha adecuada, la máquina adaptará automáticamente el tiempo de soldadura a la corriente.
3. Después de realizar esta operación, puede continuar con otras operaciones funcionales; si no continúa trabajando, apague la unidad y corte el interruptor principal; los diversos accesorios estarán listos para el próximo uso.

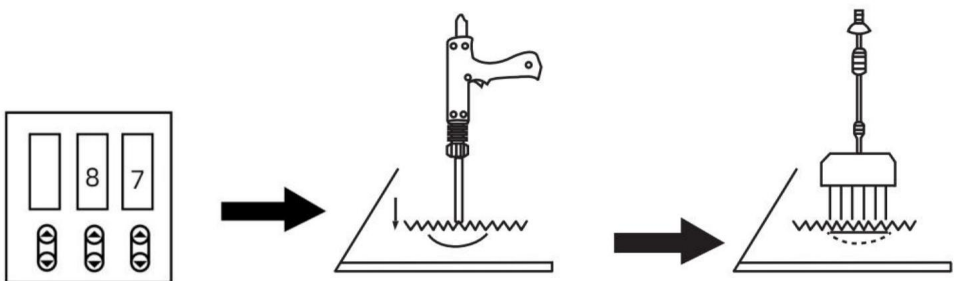
d. soldadura por línea de onda



La línea negativa fija el pulido para limpiar y eliminar la pintura de la pieza de trabajo, cuanto más cerca esté de la superficie de operación, mejor.

Conecte el martillo de tracción triangular conectado a la antorcha y bloquéelo.

Seleccione el modo de soldadura apropiado.



Ajuste la potencia y el tiempo adecuados (el valor predeterminado es 8 y

7) Puede aumentarse o disminuirse

según la situación actual.

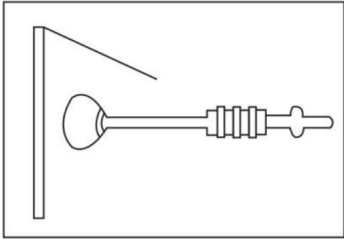
Coloque la línea de forma de onda en posición vertical en la carrocería del automóvil y coloque el cabezal de soldadura sobre la línea de forma de onda en posición vertical. La máquina lo hará soldar automáticamente

Con un gancho de garra y un martillo colocados en la línea de forma de onda, se saca la depresión de la carrocería del automóvil.

Nota:

1. Antes de realizar esta operación, primero pruebe en las otras partes, para evitar que la corriente sea demasiado grande o demasiado prolongada y dañe la superficie del cuerpo para repararla.
2. Según el espesor de la placa del cuerpo, seleccione la marcha adecuada, la máquina adaptará automáticamente el tiempo de soldadura a la corriente.
3. Después de realizar esta operación, puede continuar con otras operaciones funcionales; si no continúa trabajando, apague la energía y corte el interruptor principal. Habrá una variedad de accesorios de acabado, para el próximo uso.

e. El uso de ventosas



Uso de ventosa manual:

1. el martillo de succión y el martillo de tracción conectados
2. la ventosa forzada a no tener ningún ángulo muerto depresión
3. con el martillo en dirección contraria a Saca la depresión

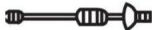
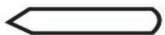
Mantenimiento y reparación

Fracaso y exclusión

Problema	Razón	Recurso
Sin soldadura producción	1. Fuente de alimentación conectada incorrectamente. 2. Interruptor de encendido en posición de apagado posición	1. Conecte la fuente de alimentación según el fabricante instrucciones. 2. Coloque el interruptor de encendido en la posición "encendido".
No disparador laboral	1. Gatillo dañado. 2. Cable de control de armas roto. 3. El enchufe del cable de control está aflojado. 4. El cambio de modo es incorrecto posición.	1. Reemplace el gatillo. 2. Conectar nuevamente o reemplazar Si es necesario. 3. Conecte el enchufe del cable de control de nuevo. 4. Coloque el interruptor de modo en Posición correcta.
Mala soldadura	1. Amperaje demasiado bajo 2. El cable de alimentación de entrada no funciona. cumplir con el requisito. 3. Abrazadera de tierra defectuosa contacto.	1. Aumente el ajuste de amperaje 2. Reemplace el cable de alimentación de entrada. 3. Cambie la pinza de tierra ubicación.
Perforación Pieza de trabajo	1. Amperaje de salida también alto 2. Mal contacto del electrodo punta o arandela con pieza de trabajo.	1. Reducir el ajuste de amperaje 2. Retire el recubrimiento de Se añadió material reducido presión.

Varilla de carbono trabajando inestable	1.La varilla o pieza de trabajo de carbono es sucio. 2. Amperaje incorrecto y tiempo configuración.	1. Pulir la varilla de carbono y piezas de trabajo 2. Establezca el amperaje y la hora de acuerdo a Espesor de la pieza de trabajo
Parada de unidad Trabajando mientras operación	1. El tapón del gatillo se afloja. 2.Cable de control de armas roto. 3. Sobrecalentamiento.	1. Verifique el cable de control de armas y enchufe del gatillo. 2. Espere a que la temperatura baje. abajo

Lista de embalaje

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

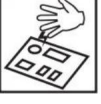
ZESTAW DO NAPRAWY WGNIECIEŃ STUD WELDER

MODEL:90E

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

WAŻNE ZABEZPIECZENIA

	Używaj tego zabezpieczenia zgodnie ze zdrowym rozsądkiem w warunkach pracy. instalując i obsługując spawarkę , należy zwrócić uwagę na nastę pujące zasady bezpieczeństwa środki ostrożności
	Przed przystąpieniem do użytkowania maszyny należy zapoznać się z instrukcją 1. przeczytaj dokładnie broszury produktu. 2. Proszę używać oryginalnych czę ści i akcesoria.
	Aby zapobiec porażeniu prądem elektrycznym: 1. Nie narażaj skóry i mokrej odzieży na kontakt z prądem elektrycznym. spawarki kontaktowej. 2. Nie wyłączaj zasilania i nie pozwól, aby kabel owinął się wokół operatora noszącego grubą bieliznę 3. Uziemienie i praca bezpośrednio podłączone.
	Podczas korzystania z maszyny należy nosić maskę , aby uniknąć problemów z czę ściami eksplozja spowoduje szkody.
	W miejscu pracy, w wyniku spawania powstają toksyczne gazy, należy zachować ostrożność do wentylacji, aby nie doszło do zatrucia. (Zabronione w zamknię tym pojemniku) spawalniczy)
	Ładunki elektrostatyczne mogą uszkodzić płytkę drukowaną maszyny 1. Podłączone do dobrego uziemienia, aby zapobiec porażeniu prądem elektrycznym. 2. Podczas przemieszczania i przechowywania należy używać przedmiotów antystatycznych, pokrytych materiałem, aby zapobiec porażeniu prądem elektrycznym. aby uniknąć uszkodzenia maszyny.
	1. rozpryski iskier i łuk elektryczny mogą spowodować uszkodzenie 2. Proszę nosić maseczkę lub okulary z zakrytą krawę dział
	Podczas spawania nie dotykaj gorących elementów rę koma.
	Aby zapobiec wybuchowi: produkty łatwopalne i wybuchowe należy trzymać z dala od obszar spawania.
	1. Pole elektromagnetyczne może oddziaływać na serce operatora, np. serce tam Zainstaluj rozrusznik serca, proszę trzymaj się z dala od maszyny. 2. takie jak konieczność obsługi maszyny, bezpłatna porada porada na całe życie.

	Uważaj, żeby nie zostać zmiażdżonym lub poturbowanym podczas przenoszenia.
	Proszę nie pracować zbyt długo, ponieważ spowoduje to, że część maszyny stanie się zerowa. Przegrzanie części może skrócić żywotność maszyny.
	Zabrania się spawania na wysokich obrotach.
	Zapobiegaj pożarom. Po zakończeniu spawania sprawdź obszar spawania za pomocą lub bez przegrzewania, rozprysków i gorącego metalu, co zapobiega powstawaniu pożaru.

Uwaga: Spawacz, ochrona własna! Skup się na bezpieczeństwie innych! Skup się na bezpieczeństwie zakładu! Zapłać uwagę na konserwację sprzętu tu!

Ogólne zasady bezpieczeństwa:

Przed zdjęciem obudowy produktu należy najpierw wyciągnąć przewód.

Operator musi posiadać odpowiednie kwalifikacje.

Operację tę mogą kontrolować wyłącznie wykwalifikowani technicy.

Operatorzy odpowiadają za przestrzeganie przepisów ochronnych producentów samochodów procedur elektrycznych i elektronicznych (komputery pokładowe, radia pokładowe, alarmy, poduszki powietrzne itp.)

Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych należy odciąć dopływ sprężonego powietrza i wyłączyć go.

operacja jest przeprowadzana.

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

Konieczna jest regularna konserwacja zapobiegawcza.

Podłączenie zasilania:

1. Sprawdź, czy urządzenie musi być podłączone do złącza uziemiającego i do ziemi. Jest w dobrym stanie.
2. Sprawdź, czy stół warsztatowy jest podłączony do złącza uziemiającego. 3. Upewnij się, że operator nie ma żadnego kontaktu, ochrony ani mokrej odzieży z częściami metalowymi

do spawania.

4. Unikać kontaktu ze spawanymi częściami.

5. Nie należy wykonywać spawania punktowego w miejscach bardzo wilgotnych lub na mokrych podłogach.

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

7. Przed wymianą elektrody wyłącz urządzenie.

8. Przed przystąpieniem do kontroli lub naprawy sprzętu należy go natychmiast odłączyć.

Ochrona oczu i ciała:

1. Podczas spawania należy nosić rękawice skórzane, fartuch spawalniczy, obuwie ochronne, odzież ochronną, filtr łuku elektrycznego i hełm lub okulary chroniące przed promieniowaniem projekcyjnym. operator musi chronić oczy podczas pocierania 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. brak ochrony oczu, nie patrz na łuk spawalniczy. Chroń środowisko w pobliżu produktu, przed projekcją i odbiciem.

Dym spawalniczy:

Operacje spawalnicze mogą wiązać się z emisją toksycznego dymu i szkodliwego pyłu metalowego. Sprzęt należy instalować w pomieszczeniach zadaszonych, w których znajdują się inhalatory dymu. Operatorzy muszą nosić maski przeciwdymowe. Materiały spawalnicze muszą być czyszczone.

Zwróć uwagę na ogień:

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

2. Sprawdź, czy gaśnica nie znajduje się za daleko operatora.

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

4. Nie spawaj pojemnika z materiałem łatwopalnym lub smarem, nawet jeśli jest pusty.

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

Kompatybilność elektromagnetyczna:

W pobliżu miejsca spawania należy

sprawdzić: • Czy nie ma innych przewodów zasilających, przewodów sterujących, linii telefonicznych, radiowych lub sprzętu do odbioru telewizji, zegarki, telefony komórkowe, karty magnetyczne, komputery i inne urządzenia elektroniczne. • Nie stosowano żadnych aktywnych urządzeń medycznych (rozruszników serca, protez akustycznych) dookoła (co najmniej 3 metry).

INFORMACJE FCC

OSTROŻNOŚĆ

Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za niezgodność może spowodować unieważnienie prawa użytkownika do korzystania ze sprzętu!

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Eksploatacja podlega spełnianiu dwóch warunków:

- 1) Produkt ten może powodować szkodliwe zakłócenia.
- 2) Produkt ten musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, może powodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE:

Zmiany lub modyfikacje tego produktu, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność może unieważnić uprawnienia użytkownika do korzystania z usługi produktu.

Notatka:

Produkt ten został przetestowany i uznany za zgodny z limitami dla klasy B. urządzenie cyfrowe zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Niniejsze ograniczenia mają na celu zapewnić rozsądną ochronę przed szkodliwymi zakłóceniami w budynkach mieszkalnych instalacja.

Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeżeli nie zainstalowane i używane zgodnie z instrukcją, mogą powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Nie ma jednak gwarancji, że 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, zachęcamy użytkownika do podjęcia próby skorygowania zakłócenia spowodowane przez jeden lub więcej z następujących środków.

- Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.
- Zwiększ odległość między produktem a odbiornikiem.
- Podłączyć produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten, do którego jest podłączony. Odbiornik jest podłączony.
- Aby uzyskać pomoc, należy zwrócić się do sprzedawcy lub doświadczonego technika radiowo-telewizyjnego.

Instalacja

1. Specyfikacje i parametry

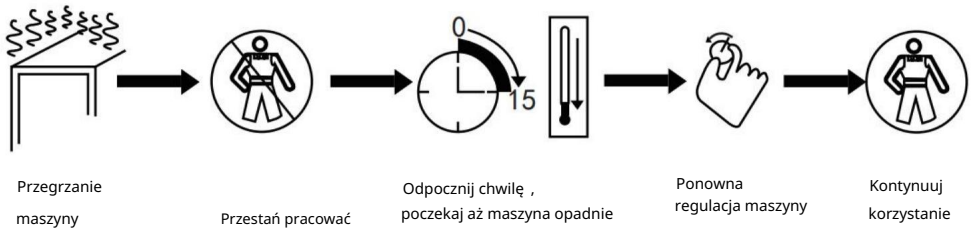
Model	90E	90E
Napięcie wejściowe (V)	AC220-240V 50Hz	Prąd zmienny 120 V 60 Hz
Napięcie wyjściowe (V)	AC1-7V	AC1-7V
Moc wejściowa (kW)	3KW	3KW
Maksymalnie natychmiastowo prąd wyjściowy (A)	3500A	3500A
Maksymalny prąd wejściowy (A) 20A		20A
Sposób pracy	Automatycznie/ręcznie	Automatycznie/ręcznie
Stałe godziny pracy	Tryb automatyczny ustawienia programu	Tryb automatyczny ustawienia programu
Stoiska robocze	7 kanałów 77 trybów	7 kanałów 77 tryby
Grubość spawania (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

Kodowanie	Nazwa	Stajnie	Moc Zużycie (kw)
	1 Arkusz trójkątny spawalniczy	Preferowany rozmiar pliku 1-5	0,8-2,0
	2 Spawanie uszczelek	Preferowany rozmiar pliku 2-5	0,8-2,5
	3 Spawanie uszczelek OT	Preferowany rozmiar pliku 3-5	0,8-2,3
	4 Miejsce fali spawalniczy	Preferowany rozmiar pliku 4-5	0,8-2,5
	5 Prasowanie na gorąco	Preferowany rozmiar pliku 5-5	0,8-2,8
	6 Ogrzewanie pręta węglowego	Preferowany rozmiar pliku 6-3	0,8-2,0
	7 Spawanie kołków	Preferowany rozmiar pliku 7-5	0,8-3,0

2. Cykl pracy i zabezpieczenie przed przegrzaniem Cykl pracy

maszyny polega na stosowaniu powtarzalnego cyklu pracy, czasu cyklu spawania dla czasu obciążenia i czasu bez obciążenia.

Dodatkowo maszyna wyposażona jest w zabezpieczenie przed przegrzaniem. Gdy temperatura osiągnie wartość krytyczną, spawarka automatycznie zatrzyma się , aby ją schłodzić, można kontynuować pracę w sposób odpowiadający konkretnej sytuacji.



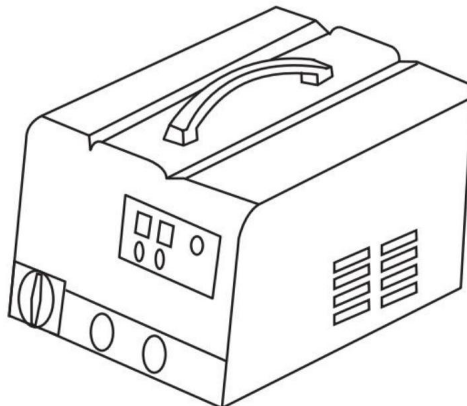
3. Instalacja maszyny

1) Klienci otrzymują maszynę , pierwsze opakowanie zostanie otwarte, znajdą produkt broszury.

2) Zgodnie z instrukcjami na liście pakowania dotyczącymi pozycji i liczby kontroli w celu sprawdzenia typu akcesoriów maszyny i ich liczby jest prawidłowa.

3). Zgodnie z wyglądem maszyny, maszyna jest zainstalowana, sprawdź maszynę , czy nie ma innych problemów, w razie pytań, proszę

Skonsultuj się ze sprzedawcą lub serwisem.



4. Przesuń i umieść uwagę maszyny

1). Po zainstalowaniu maszyny, jeśli nie ma innych problemów, należy wybrać

właściwe miejsce do umieszczenia.

2) Długość przewodu zasilającego wejściowego jest ustalana zgodnie z wymaganiami operacyjnymi. odległość, a średnica przewodu zasilającego nie może być węższa niż 4 mm od kabla miedzianego.

3). Po umieszczeniu w maszynie nie można jej przechylać, aby była stabilna.

uziemić, aby uniknąć uszkodzenia maszyny.

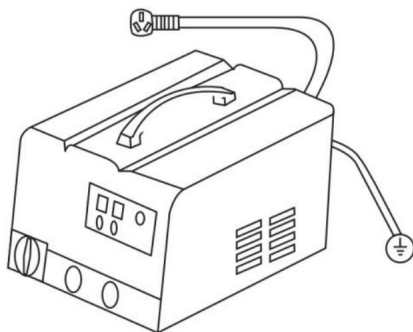
4) Podczas przemieszczania maszyny należy używać koła pasowego z kołem pasowym lub przemieszczać ją za pomocą kół maszyny. Nie ciągnij maszyny ani nie ciągnij za kabel, aby ją przesunąć.

W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia maszyny lub zerwania kabla, co może powodować niedogodności do późniejszej pracy.

Jak pokazano:



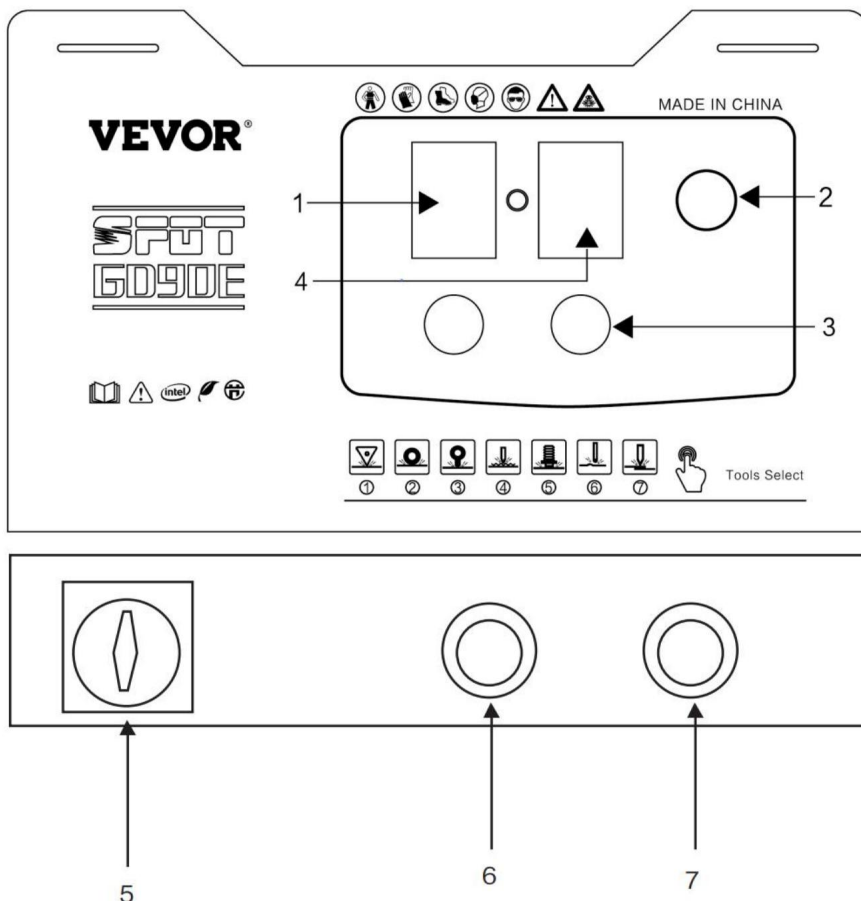
5. Wprowadź metodę podłączenia zasilania



Włóż wtyczkę do odpowiedniego gniazda gniazdo zgodne z dołączoną wtyczką z jednostką. Upewnij się, że sprawdziłeś woltaż.

Operacyjny

1. Wytyczne dotyczące panelu operacyjnego



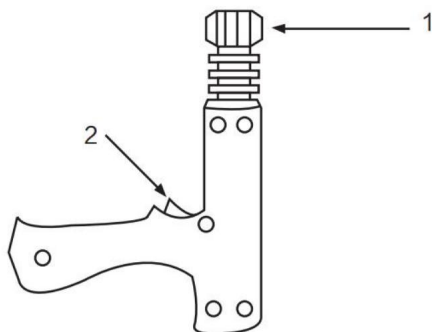
- 1. Tryb spawania 3.
- Regulacja 5.
- Przełącznik
- 7. Linia palnika

- 2. Potwierdzenie trybu
- 4. Tryb zasilania
- 6. Linia uziemienia

Notatka:

Przeciążenie maszyny spowoduje przejście w stan ochrony, aż do momentu ostygnięcia maszyny, i potem praca

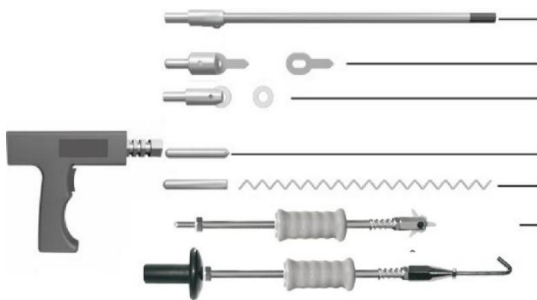
2. Palnik spawalniczy i złącze



1. Głowica blokująca 2.

Wyłącznik palnika

Zastosowanie jednostronnego pistoletu do zgrzewania punktowego



Kurczący się pręt węglowy

Spawanie podkładek OT

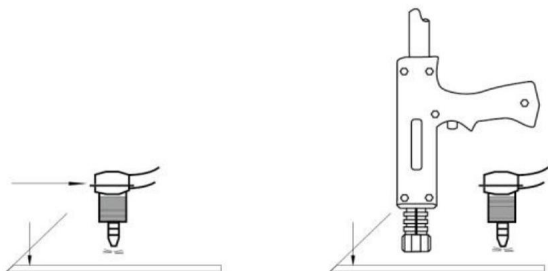
Spawanie podkładek

Prasowanie na gorąco

Spawanie drutem falistym

Młotek do wyciągania punktowego

Podłączenie przewodu ujemnego



3. Umieść drut na naprawianym fragmencie blachy, jak najbliżej miejsca spawania.

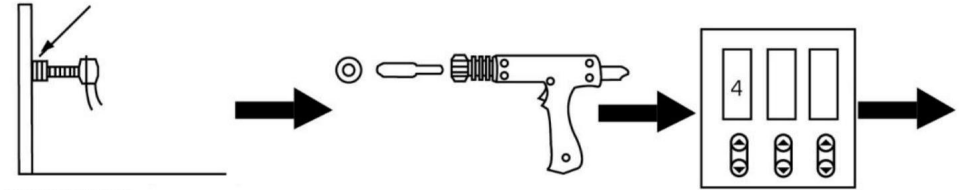
2. Palnik spawalniczy w pobliżu maszyny w pobliżu automatu spawalniczego.

1. Stały grunt

W przypadku połączenia ujemnego kod można wybrać jako 1, a moc jako 6. Moc można zwię kszyć, co pozwoli na wykonanie wię kszej liczby spoin w celu rozpuszczenia powłoki na końcówce ujemnej.

3. Metoda działania a.

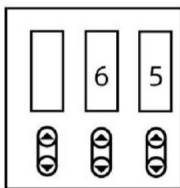
Spawanie uszczelkek



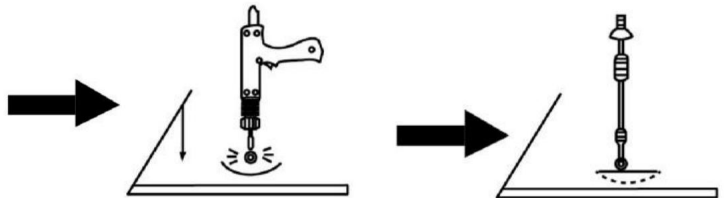
Linie ujemną przymocowano do polerowanego, czystego przedmiotu i usunię to farbę z obrabianego przedmiotu, im bliżej powierzchni roboczej tym lepiej.

Podłącz złącze uszczelki do palnika i zablokuj je uszczelką.

Wybierz odpowiedni tryb spawania.



Ustaw odpowiednią moc i czas (wartości domyślne to 6 i 5). Można je zwię kszać lub zmniejszać zależnie od aktualnej sytuacji.



Lekki nacisk palnika spawalniczego na korpus wciśnię tych czę ści maszyny powoduje automatyczne spawanie.

Zdejmij palnik spawalniczy i uderzaj mocno młotkiem w uszczelkę w kierunku przeciwnym, aby wyciągnąć uszczelkę i usunąć węgł bienie.

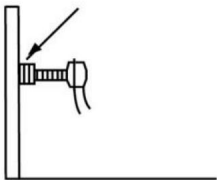
Spawanie uszczelkek OT, takie samo jak spawanie uszczelkek, kod 5, priorytet mocy 5, pozostałe kroki takie same jak Spawanie uszczelkek.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej czynności należy przeprowadzić próbę na innych elementach, aby uniknąć uszkodzenia powierzchni pojazdu na skutek nadmiernego natężenia prądu lub zbyt długiego czasu uszkodzenia.
2. Wybierz odpowiedni bieg w zależności od grubości płyty korpusu, a urządzenie automatycznie dopasuje czas spawania do natężenia prądu.
3. Po wykonaniu tej czynności możesz kontynuować inne operacje funkcjonalne. Jeśli nie

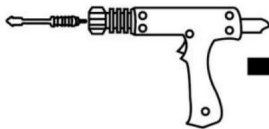
kontynuuj pracę , wyłącz zasilanie i wyłącz główny wyłącznik, kończąc różne akcesoria do następnego użytku.

b. Trójkątne elementy spawalnicze

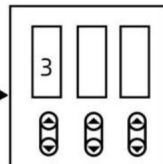


Linia ujemna zamocowana do wypolerowane, czyste i usuń farba na obrabianym przedmiocie, im bliżej działa

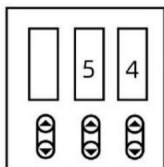
Im większa powierzchnia, tym lepiej.



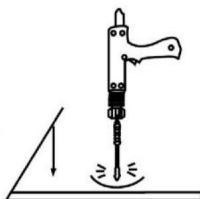
Połącz połączone młotek trójkątny do pochodni i zamknij ją.



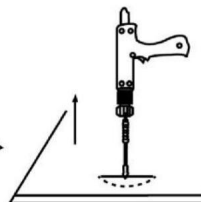
Wybierz odpowiedni tryb spawania.



Dostosuj odpowiednie moc i czas(The wartość domyślna to 5 i 4) Można zwiększyć zmniejszone zgodnie z do faktycznej sytuacji.



Światło palnika spawalniczego nacisk na ciało przyciśnij bioną część Maszyna automatyczne spawanie.

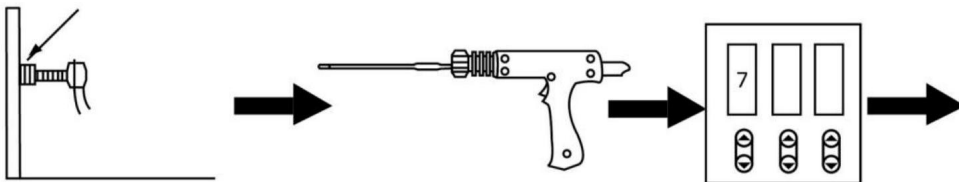


Wyciągnij w górę bioną część ści wprost przeciwnie kierunku młotka.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej operacji wypróbuj inne części, aby uniknąć prądu jest zbyt duży lub zbyt długi, aby uszkodzić ciało i uniemożliwić naprawę jego powierzchni.
2. W zależności od grubości płyty korpusu wybierz odpowiedni bieg, maszyną automatycznie dopasuje czas spawania do natężenia prądu.
3. Trójkątne kawałki spawania przed wymianą naprawy mezonu, może znajdować się bezpośrednio za wyciągnięciem tej części ści spawaną w górę bienia.
4. Po wykonaniu tej operacji możesz kontynuować wykonywanie innych operacji funkcjonalnych, jeśli nie kontynuuj pracy, wyłącz zasilanie i wyłącz główny wyłącznik, różne akcesoria wykończeniowe do następnego użytku.

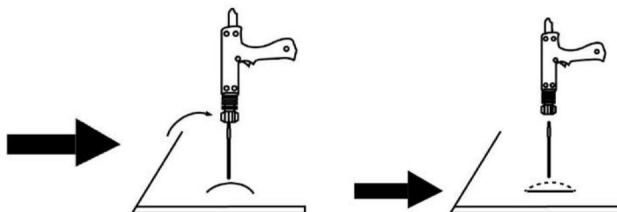
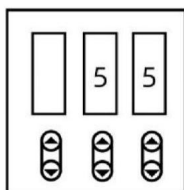
c. ogrzewanie pręta węglowego



Linie ujemną przymocowano do polerowanego, czystego przedmiotu i usunąć to farbę z obrabianego przedmiotu, im bliżej powierzchni roboczej tym lepiej.

Podłącz do palnika podłączony trójkątny młotek pociągowy i zablokuj go.

Wybierz odpowiedni tryb spawania.



Dostosuj odpowiednią moc i czas (wartość domyślna to 5 i

5) Można ją zwiększyć lub zmniejszyć

zgodnie ze stanem faktycznym.

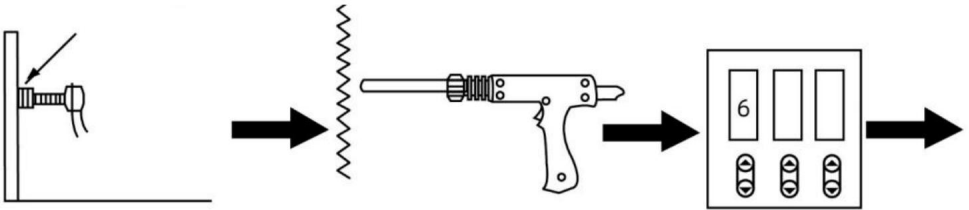
Nagrzewanie tuszy odbywa się w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Zimną wodą lub wilgotną szmatką umieszczoną tuż przy miejscu zastosowania rozszerzalności cieplnej i kurczenia się widoczna część zacieśnienia, aby powrócić do normy.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej czynności wypróbuj inne części, aby uniknąć zbyt dużego lub zbyt długiego prądu, który mógłby uszkodzić korpus i spowodować naprawę powierzchni.
2. Wybierz odpowiedni bieg w zależności od grubości płyty korpusu, a urządzenie automatycznie dopasuje czas spawania do natężenia prądu.
3. Po wykonaniu tej czynności możesz kontynuować wykonywanie innych czynności. Jeśli nie chcesz kontynuować pracy, wyłącz zasilanie i odłącz główny wyłącznik, a następnie odłącz różne akcesoria przed następnym użyciem.

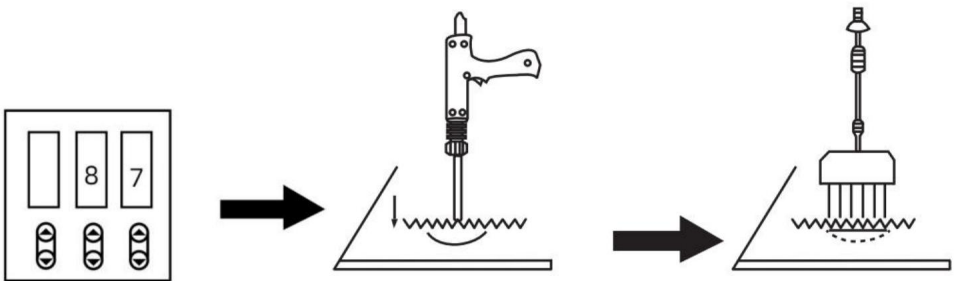
d. spawanie linią falową



Linie ujemną przymocowano do polerowanego, czystego przedmiotu i usunąć to farbę z obrabianego przedmiotu, im bliżej powierzchni roboczej tym lepiej.

Podłącz do palnika podłączony trójkątny młotek pociągowy i zablokuj go.

Wybierz odpowiedni tryb spawania.



Dostosuj odpowiednią moc i czas (wartość domyślna to 8 i

7) Można ją zwię kszyć lub zmniejszyć

zgodnie z rzeczywistą sytuacją.

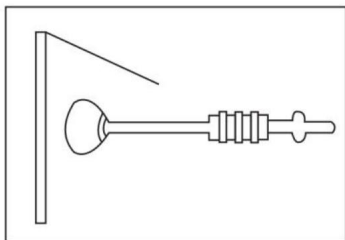
Umieść linię przebiegu pionowo w karoserii samochodu i umieść głowicę spawalniczą na pionowej linii przebiegu. Maszyna bę dzie spawać automatycznie.

Za pomocą haka do wyciągania pazurów i młotka ustawionego w linii przebiegu, zagłę bienie karoserii samochodu wychodzi na zewnątrz.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej czynności przetestuj najpierw inne czę ści, aby uniknąć zbyt dużego lub zbyt długiego prądu, który mógłby uszkodzić powierzchnię ciała.
2. Wybierz odpowiedni bieg w zależności od grubości płyty korpusu, a urządzenie automatycznie dopasuje czas spawania do natę żenia prądu.
3. Po wykonaniu tej czynności możesz kontynuować wykonywanie innych czynności funkcjonalnych. Jeśli nie chcesz kontynuować pracy, wyłącz zasilanie i odłącz główny wyłącznik. Bę dzie to czas na przygotowanie różnych akcesoriów do nastę pnego użycia.

e. Zastosowanie przyssawki



Zastosowanie ssaka ręcznego:

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

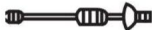
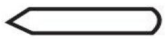
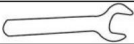
Konserwacja i naprawa

Niepowodzenie i wykluczenie

Kłopoty	Powód	Zaradzić
Bez spawania wyjście	1. Podłączone zasilanie nieprawidłowo. 2. Wyłącznik zasilania wyłączony pozycja	1. Podłącz zasilanie zgodnie z zaleceniami producenta instrukcje. 2. Ustaw wyłącznik zasilania w pozycji „włączone”.
Nie wyzwala pracujący	1. Uszkodzony spust. 2. Zerwany przewód sterujący bronią. 3. Poluzowana wtyczka przewodu sterującego. 4. Nieprawidłowy przełącznik trybu pozycja.	1. Wymień spust. 2. Podłącz ponownie lub wymień w razie potrzeby. 3. Podłącz wtyczkę przewodu sterującego Ponownie. 4. Ustaw przełącznik trybu w prawidłowa pozycja.
Słabe spawanie	1. Zbyt niskie natężenie prądu 2. Przewód zasilający nie jest podłączony spełnić wymagania. 3. Zły zacisk uziemiający kontakt.	1. Zwiększ ustawienie natężenia prądu 2. Wymień przewód zasilający. 3. Zmień zacisk uziemiający lokalizacja.
Przeszywający przedmiot obrabiany	1. Zbyt duże natężenie prądu wyjściowego wysoki 2. Zły kontakt elektrody końcówka lub podkładka z przedmiotem obrabianym.	1. Zmniejsz ustawienie natężenia prądu 2. Usuń powłokę z materiał zmniejszony dodany ciśnienie.

Prę t wę głowy praca niestabilna	1. Prę t wę głowy lub przedmiot obrabiany to brudny. 2. Nieprawidłowe natę żenie prądu i czas ustawienie.	1.Prę t wę głowy polski i przedmioty obrabiane 2. Ustaw natę żenie prądu i czas według grubość przedmiotu obrabianego
Zatrzymanie jednostki pracującpodczas działanie	1. Luźna zaślepka spustu. 2. Zerwany przewód sterujący bronią. 3. Przegrzanie.	1.Sprawdź przewód sterujący pistoletem i wtyczka wyzwalamąca. 2. Poczekaj, aż temperatura się obniży w dół

Lista rzeczy do spakowania

Nazwa czę ści	Ilość	Uwagi
Komputer główny	1	
Skrzynka narzę dzowa	1	
Młot ciągnący	1	
Wyciąganie broni	1	
Głowica	10	
mezonowa z drutu falistego	1	
Głowica prę ta wę głowego	1	
Głowica do zgrzewania punkowego	1	
Prę ty wę głowe	2	
Klucz	1	
Hak do ciągnię cia	1	
Hak sześcioszczę kowy	1	
Zakładki trójkątne	10	
Podkładki długie (OT)	10	
Okrągły dystans	20	
Przyssawki	1	

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

STUD LASSEER DEUKEN REPARATIE KIT

MODEL:90E

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting weer van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUD LASSEER DEUKEN
REPARATIESET

MODEL:90E



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met

ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat**
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSMATREGELEN

	Bedien deze bescherming met gezond verstand voor de werkomstandigheden. Bij het installeren en bedienen van de lasser, let u op de volgende veiligheidsmaatregelen voorzorgsmaatregelen
	Lees de instructies 1. voordat u de machine bedient, vrij om Lees de productbrochures zorgvuldig door. 2. Gebruik de originele onderdelen en accessoires.
	Om een elektrische schok te voorkomen: 1. Gebruik geen huid- en natte kledingstukken contactlasmachine. 2. Schakel de stroomtoevoer niet uit en doe laat de kabel niet rond de operator lopen die een dikke onderkant draagt isolatieschoenen 3. Aarding en werk direct verbonden.
	Draag bij gebruik van de machine een masker om problemen met onderdelen te voorkomen exploderen zal schade veroorzaken.
	Op de werkplek ontstaan door het lassen giftige gassen, let op voor ventilatie, om niet te vergiftigen. (Verboden in de gesloten verpakking lassen)
	Statische elektriciteit kan de printplaat van de machine beschadigen 1. verbonden met een goede aarde, om elektriciteit te voorkomen. 2. bij het verplaatsen en opslaan antistatische artikelen gebruiken die bedekt zijn, zodat om schade aan de machine te voorkomen.
	1. vonken en vonken kunnen schade aanrichten 2. Draag een masker of met de rand van de bril
	Raak de hete werkstukken tijdens het lassen niet met de hand aan.
	Om de explosie te voorkomen: ontvlambare, explosieve producten uit de buurt houden het lasgebied.
	1. het elektromagnetische veld kan het hart van de gebruiker beïnvloeden, zoals de hart daar Installeer de pacemaker, blijf uit de buurt van de machine. 2. zoals de noodzaak om de machine te bedienen, gratis advies advies voor het leven.

	Wees voorzichtig dat u tijdens het verplaatsen niet geplet of gekneusd raakt.
	Werk niet te lang, anders raakt het machinedeel van de nul Oververhitting van onderdelen kan de levensduur van de machine schaden.
	Verbied lassen op hoge temperatuur.
	Voorkom brand. Het lassen is voltooid, controleer het lasgebied met of zonder oververhitting, spatten en heet metaal om brand te voorkomen.

Let op: Zelfbescherming van de lasser! Focus op de veiligheid van anderen! Focus op de veiligheid van de fabriek! Betalen aandacht voor onderhoud van apparatuur!

Algemene veiligheidsregels:

Voordat u de behuizing van het product verwijdt, moet u eerst de kabel eruit trekken.

De operator moet over de juiste kwalificaties beschikken.

De bediening mag uitsluitend door gekwalificeerde technici worden uitgevoerd.

Exploitanten zijn verantwoordelijk voor het naleven van de beschermingsvoorschriften van autofabrikanten van elektrische en elektronische procedures (boordcomputers, boordradio's, alarmen, airbags, enz.)

De perslucht moet worden afgesneden en uitgeschakeld voordat er onderhoud wordt uitgevoerd.
operatie wordt uitgevoerd.

Elektroden, elektrode-armen en andere secundaire geleiders kunnen zeer hoge waarden bereiken temperaturen en blijven lang hoog nadat de machine is gestopt. Betaal
Let op voor verbranding.

Preventief onderhoud is regelmatig noodzakelijk.

Stroomaansluiting:

1. Controleer of het apparaat moet worden aangesloten op de aardkoppeling en op de grond. Het is in goede staat.
2. Controleer of de werkbank is aangesloten op de aardingsconnector. 3. Zorg ervoor dat de de operator heeft geen contact, bescherming of natte kleding met de metalen onderdelen

gelast worden.

4. Vermijd contact met gelaste onderdelen.
5. Las niet op zeer natte plekken of op natte vloeren.
6. Las niet met versleten kabels. Controleer of de isolatieband geen standaardkabel of dat de verbinding los zit.
7. Schakel het apparaat uit voordat u de elektrode vervangt.
8. Koppel de apparatuur los voordat u deze laat controleren of repareren.

Bescherming van ogen en lichaam:

1. Draag tijdens het lassen leren handschoenen, een gelaste schort, veiligheidsschoenen en lasschoenen. beschermende kleding, boogfiltering en stralingsprojectieve helm of bril. De gebruiker moet zijn ogen beschermen tijdens het wrijven en hameren.
2. Draag geen ringen, horloges of sieraden. Het kan brandwonden veroorzaken.
3. Alle beschermende platen moeten in goede staat zijn en op de juiste plaats zitten. In de afwezigheid van oogbescherming, kijk niet naar de lasboog. Bescherm het milieu in de buurt van het product tegen projectie en reflectie.

Lasrook:

Bij laswerkzaamheden kunnen giftige rook en schadelijk metaalstof vrijkomen.

De apparatuur moet worden geïnstalleerd in overdekte ruimtes waar rookinhaltoren aanwezig zijn. Operators moeten rookmaskers dragen. Lasmaterialen moeten worden gereinigd.

Let op vuur:

1. Controleer of vonken brand veroorzaken, vooral in de buurt van brandbare materialen. materialen.
2. Controleer of de brandblusser zich niet te ver van de gebruiker bevindt.
3. Plaats de apparatuur op een plaats waar zich pneumatische apparaten bevinden.
4. Las niet op een container met brandbare stoffen of smeermiddelen, zelfs niet als deze leeg is.
5. Las niet in een atmosfeer die gevuld is met brandbare gasen of brandstofdampen.

Elektromagnetische compatibiliteit:

Controleer in de buurt van de

laslocatie: • Er zijn geen andere stroomkabels, bedieningskabels, telefoonlijnen, radio- of televisieontvangstapparatuur, horloges, mobiele telefoons, magneetkaarten, computers of andere elektronische apparaten. • Er werden geen actieve medische apparaten (pacemakers, akoestische prothesen) gebruikt rond (minimaal 3 meter).

FCC-INFORMATIE

VOORZICHTIGHEID:

Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor naleving kan de bevoegdheid van de gebruiker om de apparatuur te bedienen ongeldig maken!

Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden:

- 1) Dit product kan schadelijke interferentie veroorzaken.
- 2) Dit product moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief interferentie die kan een ongewenste werking veroorzaken.

WAARSCHUWING:

Wijzigingen of aanpassingen aan dit product die niet uitdrukkelijk door de partij die verantwoordelijk is voor naleving, kan de bevoegdheid van de gebruiker om de product.

Opmerking:

Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een klasse B digitaal apparaat overeenkomstig Deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn bedoeld om redelijke bescherming bieden tegen schadelijke interferentie in een woonomgeving installatie.

Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen, en indien niet geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructies, kan schadelijke interferentie met radiocommunicatie. Er is echter geen garantie dat interferentie zal niet optreden in een bepaalde installatie. Als dit product wel interferentie veroorzaakt schadelijke interferentie met de radio- of televisieontvangst, die kan worden vastgesteld door Als u het product uit- en weer inschakelt, wordt de gebruiker aangemoedigd om te proberen het probleem te verhelpen. verstoring door een of meer van de volgende maatregelen.

- Heroriënteer of verplaats de ontvangstantenne.
- Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger.
- Sluit het product aan op een stopcontact op een ander circuit dan dat waarop het product is aangesloten. ontvanger is aangesloten.
- Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor hulp.

Installatie

1. Specificaties en parameters

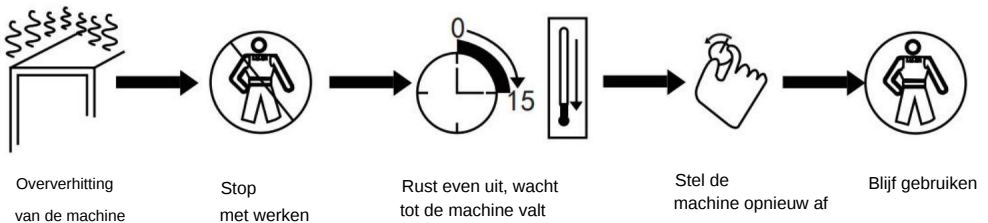
Model	90E	90E
Ingangsspanning (V)	AC220-240V 50Hz	AC120V 60Hz
Uitgangsspanning (V)	AC1-7V	AC1-7V
Ingangsvermogen (kW)	3 kW	3 kW
Onmiddellijk maximum uitgangsstroom (A)	3500A	3500A
Voer de maximale stroom (A) in: 20A		20A
Werkwijze	Automatisch/handmatig	Automatisch/handmatig
Reguliere werktijden	Automatische modus programma-instelling	Automatische modus programma-instelling
Werkboxen	7 kanalen 77 modi	7 kanalen 77 modi
Lasdikte (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2

Gangpadcodering	Naam	Stallen	Stroom Verbruik (kw)
	1 Driehoeksvel lassen	1-5 bestand bij voorkeur	0,8-2,0
	2 Pakking lassen	2-5 bestand bij voorkeur	0,8-2,5
	3 OT pakking lassen	3-5 bestand geprefereerd	0,8-2,3
	4 Golflijn plek lassen	4-5 bestand bij voorkeur	0,8-2,5
	5 Warm persen	5-5 bestand geprefereerd	0,8-2,8
	6 Verwarming van koolstofstaven	6-3 bestand heeft de voorkeur	0,8-2,0
	7 Stiftlassen	7-5 bestand geprefereerd	0,8-3,0

2. De werkcyclus en oververhittingsbeveiliging De

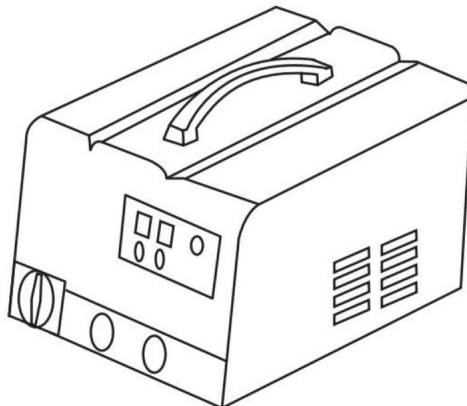
werkcyclus van de machine is het gebruik van herhaalde werkcycli, de lascyclustijd voor de belaste tijd en de onbelaste tijd en.

Bovendien is de machine uitgerust met oververhittingsbeveiliging. Wanneer de temperatuur een kritisch punt bereikt, stopt het lasapparaat automatisch met werken. Het apparaat wordt gekoeld en u kunt het gewoon blijven gebruiken, zoals aangegeven in de specifieke situatie.



3. De installatie van de machine

- 1). Klanten ontvangen de machine, het eerste pakket gaat open, vind het product brochures.
- 2). Controleer volgens de instructies in de paklijst op de artikelen en het aantal controles om het type machine-accessoires te controleren en of het aantal correct is.
- 3). Volgens de afbeelding van het uiterlijk van de machine is de machine geïnstalleerd en controleert u of er andere problemen zijn met de machine. Als u vragen heeft, neem dan contact met ons op. Raadpleeg de dealer of service-oplossing.



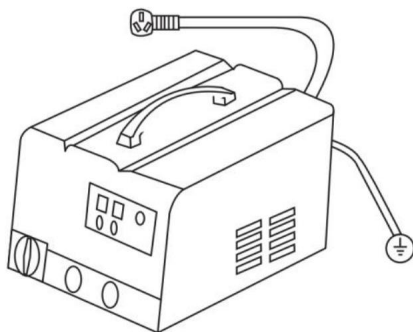
4. Verplaats en plaats de aandacht van de machine

- 1). Na de installatie van de machine, als er geen andere problemen zijn, moeten we de juiste plaats om te plaatsen.
- 2). De lengte van het ingangssnoer wordt bepaald op basis van de bedrijfsgegevens.
afstand en de dikte van het netsnoer mag niet dunner zijn dan 4 mm koperdraad.
- 3). Wanneer het in de machine wordt geplaatst, kan het niet worden gekanteld, zodat het stabiel op de machine staat.
geaard om schade aan de machine te voorkomen.
- 4). Gebruik bij het verplaatsen van de machine een katrol met een katrol of verplaats deze met de wielen van de machine. Sleep de machine niet en trek niet aan de kabel om de machine te verplaatsen.
Anders zal het apparaat beschadigd raken of de kabel breken, wat ongemak veroorzaakt.
naar het latere werk.

Zoals getoond:



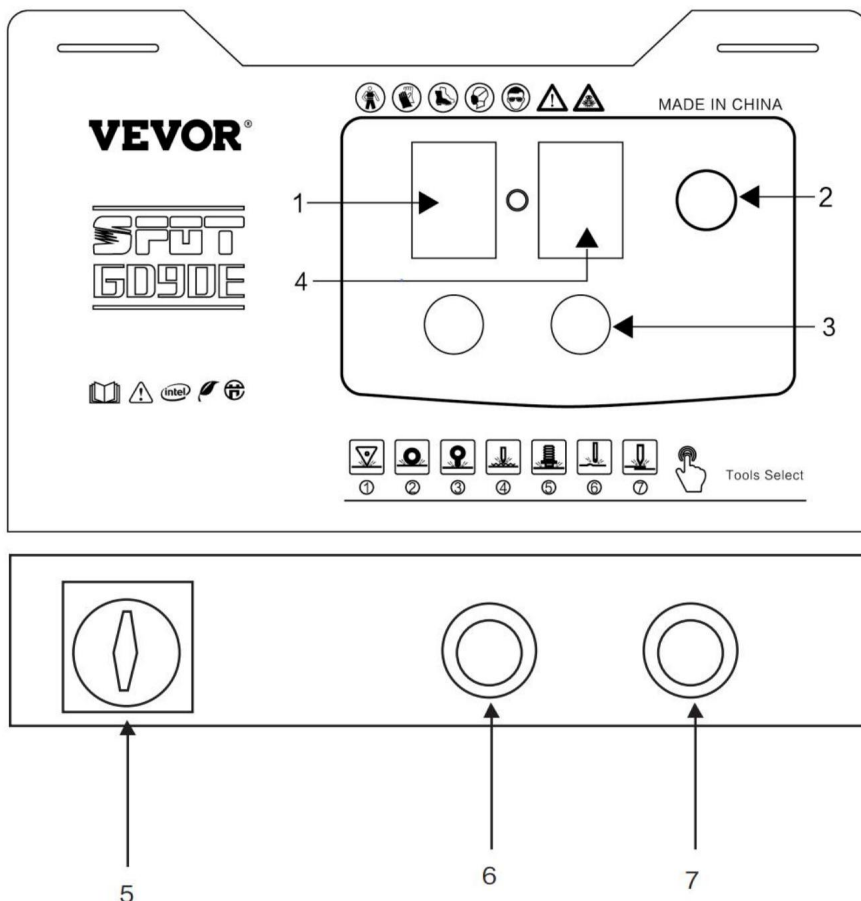
5. Voer de verbindingmethode van de voeding in



Steek de stekker in de daarvoor bestemde aansluiting
stopcontact volgens de meegeleverde stekker
met de unit. Controleer zeker de
spanning.

Bediening

1. Richtlijnen voor het bedieningspaneel



1. Lasmodus 3.

Aanpassen

5. Schakelaar

7.Toortslijn

2.Modusbevestiging

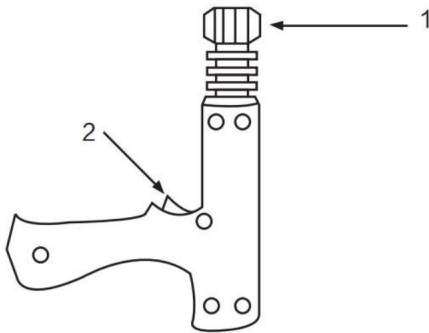
4.Power-modus

6. Grondlijn

Opmerking:

Machine-overbelastingswerkzaamheden gaan in de beveiligingsstatus totdat de machine is afgekoeld.
en dan werken

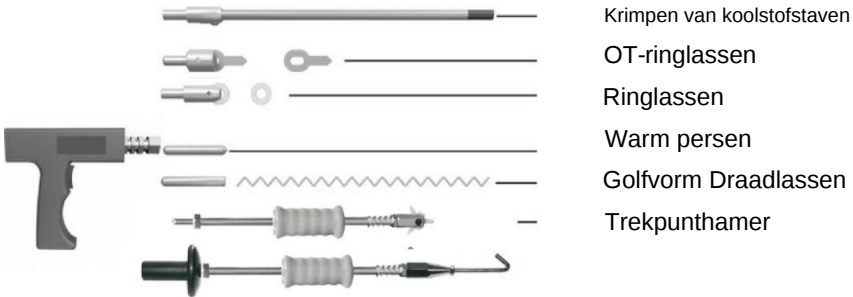
2. Lasbrander en connector



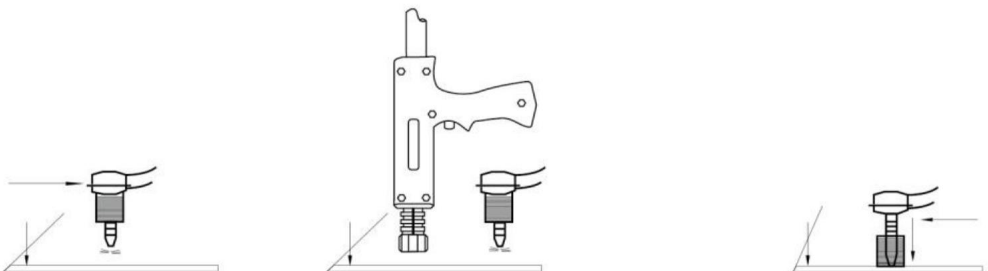
1. Vergrendelingskop

2. Toortsschakelaar

Toepassing van enkelzijdig puntlaspistool



Aansluiting van de negatieve draad



3. Plaats de draad op het te repareren plaatdeel, zo dicht mogelijk bij het lasgebied.

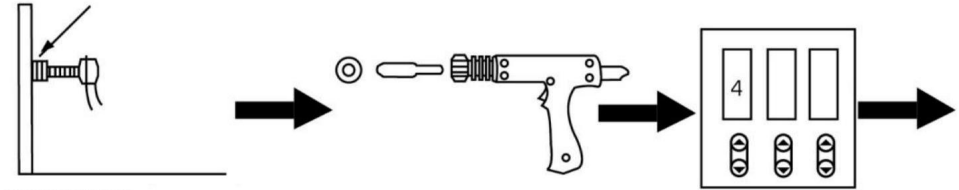
2. de lastoorts in de nabijheid van de machine, in de buurt van de automatische lasmachine.

1. Vaste grond

Voor de negatieve verbinding kan de code worden geselecteerd als 1 en het vermogen kan worden geselecteerd als 6. Het vermogen kan worden verhoogd, waardoor een groter aantal lassen mogelijk is om de beplating op de negatieve punt op te lossen.

3. Werkwijze a.

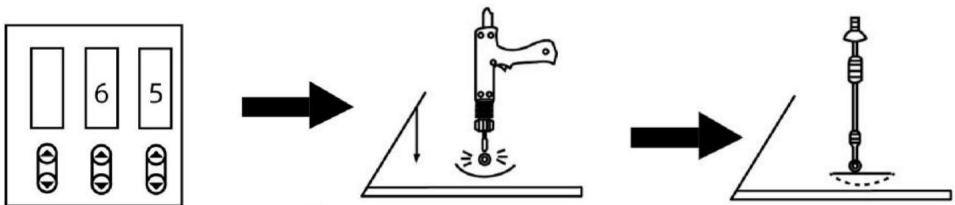
Pakkinglassen



De negatieve lijn is bevestigd aan de gepolijste, schone en verwijderbare verf op het werkstuk. Hoe dichter het werkkoppervlak, hoe beter.

Sluit de pakkingconnector aan op de toorts en zet deze vast met een pakking.

Selecteer de juiste lasmodus.



Pas het juiste vermogen en de juiste tijd aan (de standaardwaarde is 6 en 5). Deze kan worden verhoogd of verlaagd, afhankelijk van de werkelijke situatie.

De lastoorts oefent lichte druk uit op de behuizing van de verzonken delen van de machine, waardoor automatisch wordt gelast.

Verwijder de lastoorts, trek met een sterke hamer de pakking in de tegenovergestelde richting uit de uitsparing en trek de pakking eruit.

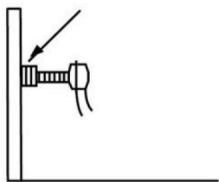
OT-pakkinglassen, hetzelfde als pakkinglassen, code 5, vermogensprioriteit 5, andere stappen hetzelfde als Pakking lassen.

Opmerking:

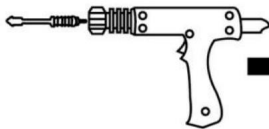
1. Voordat u dit doet, test u het eerst op andere werkstukken om schade aan het oppervlak van het voertuig door te hoge stroomsterkte of te lange schade te voorkomen.
2. Selecteer de juiste versnelling op basis van de dikte van de plaat. De machine past de lastijd automatisch aan de stroom aan.
3. Nadat u dit hebt gedaan, kunt u doorgaan met andere functionele bewerkingen. Als u niet

ga door met werken, schakel de stroom uit en zet de hoofdschakelaar uit, en maak de klus af diverse accessoires voor het volgende gebruik.

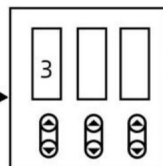
b. Driehoekige stukken lassen



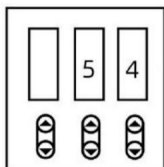
De negatieve lijn is vastgezet aan de gepolijst schoon en verwijderbaar de verf op het werkstuk, hoe dichter de operationele hoe beter het oppervlak.



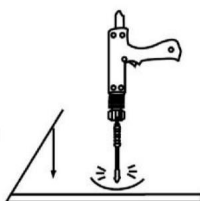
Verbind de aangesloten driehoekige trekhamer aan de fakkel en doe hem op slot.



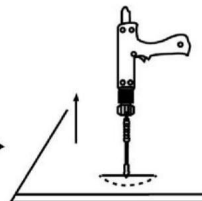
Selecteer de juiste lasmodus.



Pas de juiste kracht en tijd(De standaardwaarde is 5 en 4) Het kan worden verhoogd ordeverminderd volgens naar de werkelijke situatie.



Het lasbranderlicht druk op het lichaam van de depressieve delen van de machine automatisch lassen.

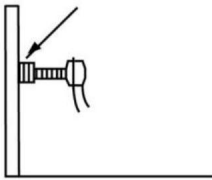


Trek de verzonken delen eruit direct in het tegenovergestelde richting van de hamer.

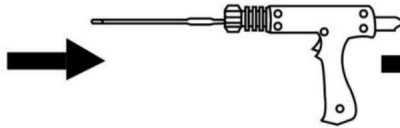
Opmerking:

1. Voordat u deze handeling uitvoert, probeert u eerst de andere onderdelen om te voorkomen dat De stroom is te groot of te lang om het lichaam te beschadigen of het oppervlak te herstellen.
2. Selecteer de juiste versnelling, de machine, afhankelijk van de dikte van de plaat zal de lastijd automatisch aanpassen aan de stroomsterkte.
3. Driehoekige stukken lassen vóór de vervanging van de mesonreparatie, het kan direct na het lasgedeelte van de depressie eruit getrokken worden.
4. Nadat u deze bewerking hebt uitgevoerd, kunt u doorgaan naar een andere functionele bewerking, als u dat wilt. werk niet verder, schakel de stroom uit en zet de hoofdschakelaar uit, de diverse accessoires ter afwerking voor het volgende gebruik.

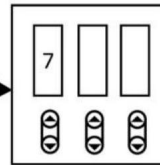
c. koolstofstaaf verwarming



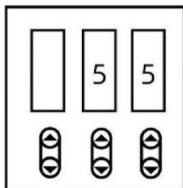
De negatieve lijn is bevestigd aan de gepolijste, schone en verwijder de verf op het werkstuk. Hoe dichter het werkoppervlak, hoe beter.



Sluit de aangesloten driehoekige trekhamer aan op de toorts en vergrendel deze.



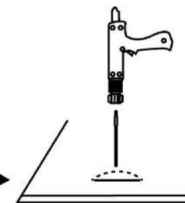
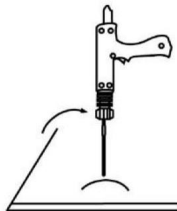
Selecteer de juiste lasmodus.



Pas het juiste vermogen en de juiste tijd aan (de standaardwaarde is 5 en 5) Het kan worden verhoogd of verlaagd volgens de werkelijke situatie.



Het karkas wordt met de klok mee verhit.



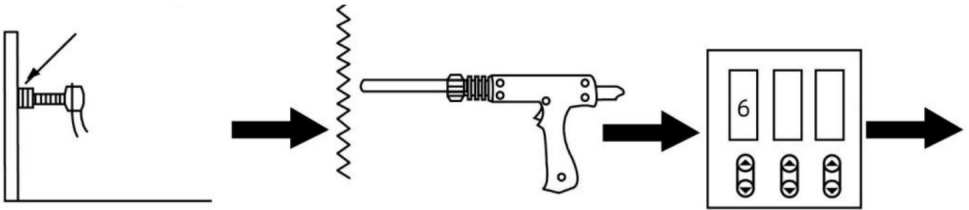
Met koud water of een natte doek net op de plaats van gebruik van thermische uitzetting en krimp van de

prominent deel van de aanscherping, om terug te keren naar normaal.

Opmerking:

1. Voordat u deze handeling uitvoert, moet u eerst de andere onderdelen testen om te voorkomen dat de stroom te groot of te lang is en het lichaam beschadigt of het oppervlak herstelt.
2. Selecteer de juiste versnelling op basis van de dikte van de plaat. De machine past de lastijd automatisch aan de stroom aan.
3. Nadat u deze handeling hebt uitgevoerd, kunt u doorgaan met andere functionele handelingen. Als u niet verder wilt werken, schakelt u de stroom uit en zet u de hoofdschakelaar uit. De verschillende accessoires zijn klaar voor het volgende gebruik.

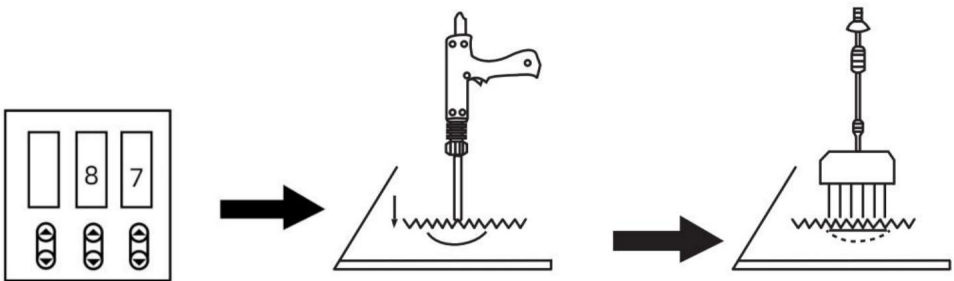
d. golflijnlassen



De negatieve lijn is bevestigd aan de gepolijste, schone en verwijder de verf op het werkstuk. Hoe dichter het werkoppervlak, hoe beter.

Sluit de aangesloten driehoekige trekhamer aan op de toorts en vergrendel deze.

Selecteer de juiste lasmodus.



Pas het juiste vermogen en de juiste tijd aan (de standaardwaarde is 8 en 7) Het kan worden verhoogd of verlaagd afhankelijk van de werkelijke situatie.

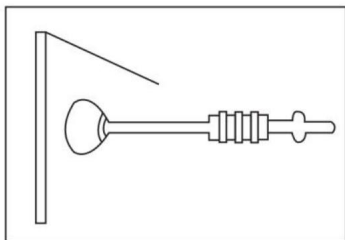
Plaats de golfvormlijn rechtop in de carrosserie van de auto en plaats de laskop op de rechtopstaande golfvormlijn. De machine zal automatisch lassen.

Met een kluw, trekhaak en hamer in de golfvormlijn wordt de carrosserie van de auto naar buiten gedrukt.

Opmerking:

1. Voordat u deze handeling uitvoert, test u eerst de andere onderdelen om te voorkomen dat de stroom te groot wordt of te lang duurt en het carrosserieoppervlak beschadigd raakt.
2. Selecteer de juiste versnelling op basis van de dikte van de plaat. De machine past de lastijd automatisch aan de stroom aan.
3. Nadat u deze handeling hebt uitgevoerd, kunt u doorgaan met andere functionele handelingen. Als u niet verder wilt werken, schakelt u de stroom uit en zet u de hoofdschakelaar uit. Er worden diverse accessoires afgewerkt voor het volgende gebruik.

e. Het gebruik van zuignappen



Gebruik van de handmatige zuignap:

1. de zuignap en de trekhamer verbonden
2. de zuignap gedwongen om geen dode hoek te maken depressie
3. met de hamer in de tegenovergestelde richting van trek de depressie eruit

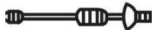
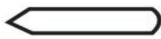
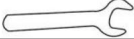
Onderhoud en reparatie

Mislukking en uitsluiting

Probleem	Reden	Remedie
Geen lassen uitvoer	1. Aangesloten voeding onjuist. 2. Stroomschakelaar in de uit-stand positie	1. Sluit de voeding aan volgens de fabrikant instructies. 2. Zet de aan/uit-schakelaar op de stand "aan".
Trigger niet werkend	1. Trekker beschadigd. 2. Wapencontroledraad kapot. 3. Stekker van de bedieningsdraad losmaken. 4. Modusschakelaar is onjuist positie.	1. Vervang de trekker. 2. Opnieuw aansluiten of vervangen indien nodig. 3. Sluit de stekker van de besturingsdraad aan opnieuw. 4. Plaats de modusschakelaar in juiste positie.
Slechte las	1. Ampère te laag 2. Het netsnoer is niet aangesloten voldoen aan de vereiste. 3. Aardklem slecht contact.	1. Verhoog de ampère-instelling 2. Vervang het netsnoer. 3. Vervang de aardklem locatie.
Doorboren werkstuk	1. Uitgangsstroomsterkte ook hoog 2. Slecht contact van de elektrode punt of ring met werkstuk.	1. Verlaag de ampère-instelling 2. Verwijder de coating van materiaal verminderen toegevoegd druk.

Koolstof staaf werkendonstabiel	1. Koolstofstaaf of werkstuk is vies. 2. Onjuiste ampère en tijd instelling.	1. Poolse koolstofstaaf en werkstukken 2. Ampère en tijd instellen volgens werkstukdikte
Eenheid stoppen werken terwijl operatie	1. Trekkerplug losmaken. 2. Wapencontroledraad kapot. 3. Oververhitting.	1. Controleer de wapenbesturingsdraad en triggerplug. 2. Wacht tot de temperatuur is afgekoeld omlaag

Paklijst

Onderdeelnaam	Hoeveelheid	Opmerkingen
Hoofdframe	1	
Gereedschapskist	1	
Trekhamer	1	
Pistool trekken	1	
Golvende	10	
draad meson kop	1	
Koolstof staafkop	1	
Puntlaskop	1	
Koolstofstaven	2	
Moersleutel	1	
Trekhaak	1	
Zes-kaak haak	1	
Driehoek tabs	10	
Lange vulringen (OT)	10	
Ronde afstandhouder	20	
Zuignappen	1	

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

REPARATIONSSATS FÖR DUBBSVETSBUCK

MODELL:90E

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUBVSVETSBUCK

REPARATIONSSAT

MODELL:90E



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-**
garanticertifikat www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

VIKTIGA SÄKERHETSÅTGÄRDER

	Använd detta skydd med arbetsförhållanden sunt förnuft Före installera och använda svetsaren, titta på följande säkerhet försiktighetsåtgärder
	Läs instruktionerna 1. innan du använder maskinen, fritt att läs produktbroschyrerna i detalj. 2. använd originaldelarna och tillbehör.
	För att förhindra elektriska stötar: 1. Använd inte huden och våta kläder kontaktsvetsmaskin. 2. Stäng inte av strömförsörjningen och gör det låt inte kabeln runt operatören som bär en tjock botten isoleringsskor 3. Jorda och arbeta direktanslutna.
	När du använder maskinen, bär en mask för att undvika problem med delar exploderar kommer att orsaka skada.
	På arbetsplatsen, på grund av svetsning kommer att producera giftiga gaser, var uppmärksam till ventilation, för att inte förgifta. (Förbjudet i den slutna behållaren svetsning)
	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 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 påverka operatörens hjärta, t.ex hjärta där Installera pacemakern, håll dig borta från maskinen. 2. såsom behovet av att använda maskinen, gratis råd råd för livet.

	Var försiktig så att du inte blir krossad och får blåmärken när du rör dig.
	Vänligen arbeta inte för länge, kommer att orsaka maskinens del av nollan delar överhettas, skadar maskinens livslängd.
	Förbjud svetsning på hög nivå.
	Förhindra brand Svetsningen är klar, kontrollera svetsområdet med eller utan överhettning av stänk och het metall för att förhindra brand.

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

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 skyddsskläder, 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.

Svetsrök:

Svetsoperationer kan leda till utsläpp av giftig rök och skadligt metalledamm.
Utrustningen bör installeras i täckta utrymmen med rökinalatorer.
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 kompatibilitet:

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

FÖRSIKTIGHET:

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 part ansvarig för efterlevnad kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda produkt.

Notera:

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.

- Vänd 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

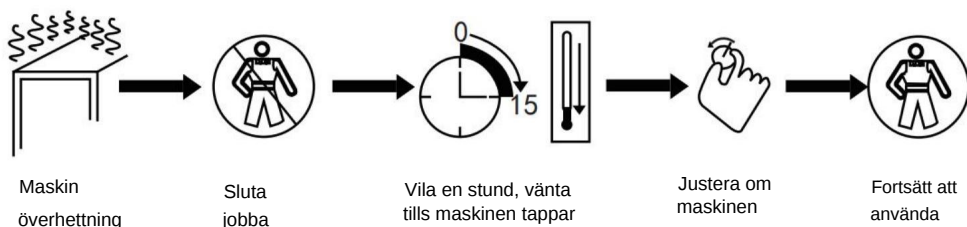
Modell	90E	90E
Ingångsspänning (V)	AC220-240V 50Hz	AC120V 60Hz
Utpänning (V)	AC1-7V	AC1-7V
Ineffekt (KW)	3KW	3KW
Omedelbart maximum utström (A)	3500A	3500A
Mata in den maximala strömmen	20A	20A
Arbetsätt	Automatiskt/manuellt	Automatiskt/manuellt
Ordinarie arbetstid	Automatiskt läge programinställning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

Gångkodning	Namn	Parkett	Driva 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 Våglinje-fläck 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

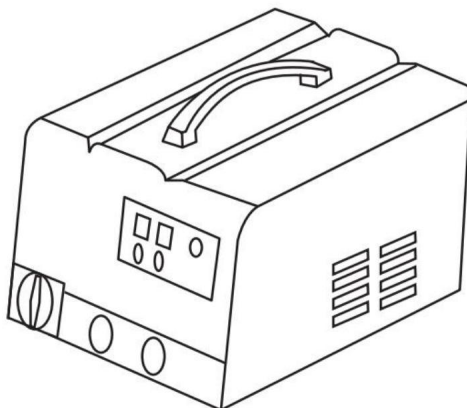
arbetscykel är användningen av upprepad arbetscykel, svetscykeltiden för belastningstiden och ingen belastningstid och.

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



3. Installationen av maskinen

- 1). Kunder får maskinen, det första paketet öppnas, hitta produkten broschyrer.
- 2). Enligt instruktionerna i packlistan på varorna och antalet kontroller för att kontrollera typen av maskintillbehör och antalet är korrekt.
- 3). Enligt maskinens utseendebild är maskinen installerad och kontrollera maskinen om det finns andra problem, om några frågor, vänligen rådföra återförsäljaren eller servicelösningen.



4. Flytta och fäst maskinens uppmärksamhet

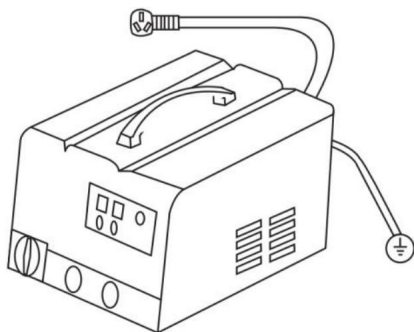
- 1). Efter installationen av maskinen om inga andra problem, måste vi välja rätt plats att lägga.
- 2). Längden på den ingående strömkabeln bestäms enligt driften avstånd, och nätsladden får inte vara mindre än 4 mm kopparkabel.
- 3). När den placeras i maskinen, kan den inte lutas runt, för att vara stabil på den mark 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 visas:



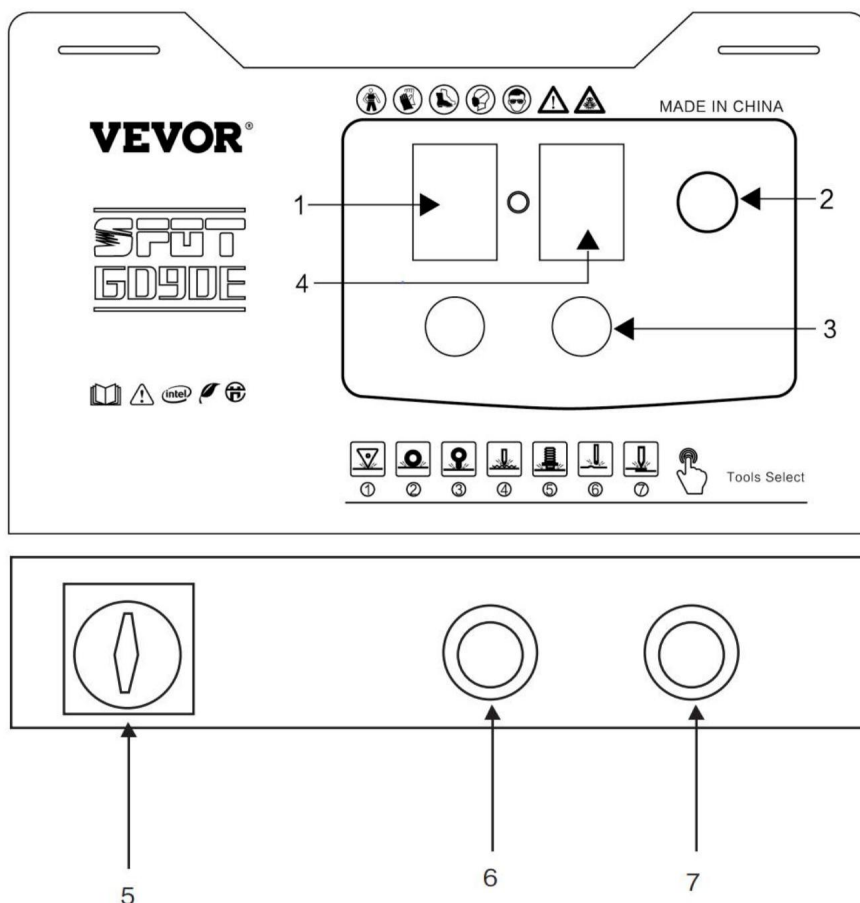
5. Ange anslutningsmetod för strömförsörjningen



Sätt i kontakten i lämplig uttag enligt den medföljande kontakten med enheten. Var noga med att kontrollera spänning.

Drift

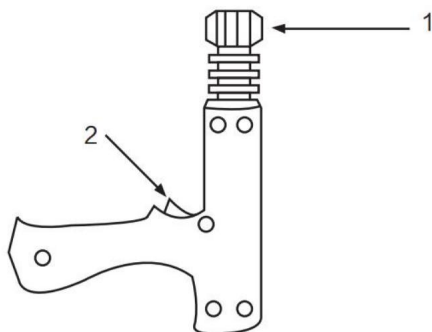
1. Riktlinjer för manöverpanelen



Notera:

Maskinöverblastningsarbete kommer att gå in i skyddstillstånd, tills maskinen svalnar, och sedan jobba

2. Svetsbrännare och koppling



1. Låshuvud 2. Brännare

Applicering av enkelsidig punktsvetspistol



Carbo Rod krymper

OT Bricksvetsning

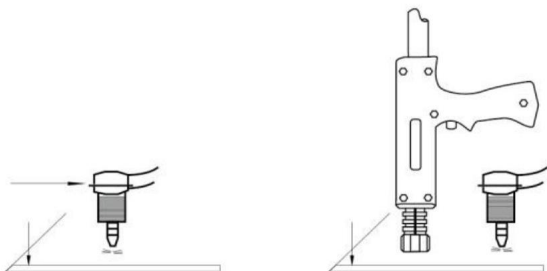
Bricksvetsning

Varmpressning

Vågformad trådsvetsning

Pulling Spot Hammer

Anslutning av negativ tråd



3. Placera tråden på plåtdelen som behöver repareras, så nära svetsområdet som möjligt.

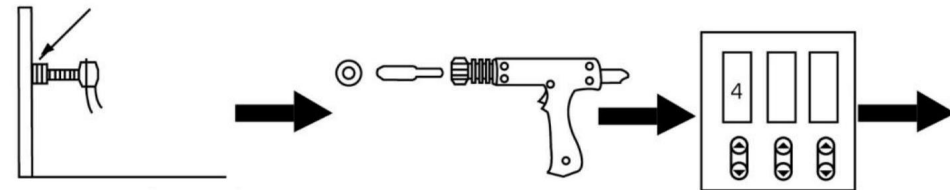
2. svetsbrännaren i närheten av maskinen nära den automatiska svetsmaskinen.

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 antal svetsar för att lösa upp plätering på den negativa spetsen.

3. Arbetssätt a.

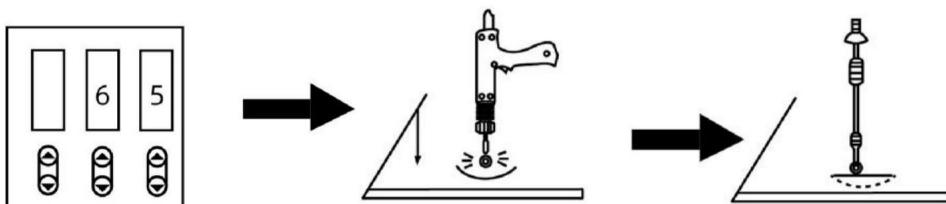
Packningssvetsning



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

Anslut packningskontakten till brännaren och lås den med en packning.

Välj lämpligt svetsläge.



Justera lämplig effekt och tid (standardvärdet är 6 och 5) det kan ökas eller minskas enligt den faktiska situationen.

Svetsbrännaren lätt tryck mot kroppen av de nedtryckta delarna av maskinen svetsar automatiskt.

Ta bort svetsbrännaren, med en kraftig hammare till packningen i motsatt riktning för att dra ut packningen, fördjupningen ut.

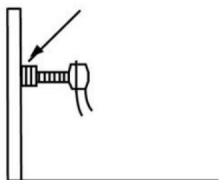
OT packningssvetsning, samma som packningssvetsning, kod 5, effektprioritet 5, andra steg samma som Packningssvetsning.

Notera:

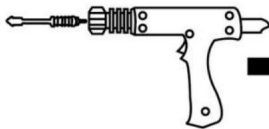
1. Innan du gör detta, vänligen testa på andra arbetsstycken för att undvika skador på fordonets yta på grund av för hög ström eller för lång skada.
2. Välj lämplig växel beroende på kroppsplattans tjocklek, maskinen matchar automatiskt svetstiden med strömmen.
3. Efter att ha gjort detta kan du fortsätta med andra funktionella operationer. Om du inte gör det

fortsätt arbeta, stäng av strömmen och slå av huvudströmbrytaren, avsluta olika tillbehör för nästa användning.

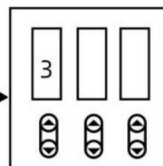
b. Triangulära svetsbitar



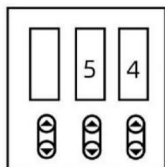
Den negativa linjen fixerad till polerad ren och ta bort färgen på arbetsstycket, ju närmare operationen yta desto bättre.



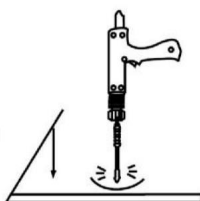
Anslut den anslutna triangulär draghammare till ficklampan och lås den.



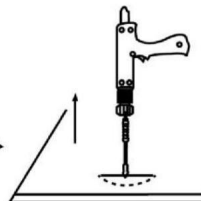
Välj lämpligt svetsläge.



Justera lämpligt kraft och tid (The standardvärdet är 5 och 4) Den kan ökas minskas enligt till den faktiska situationen.



Svetsbrännarens ljus tryck mot kroppen av de deprimerade delarna av maskinen automatisk svetsning.

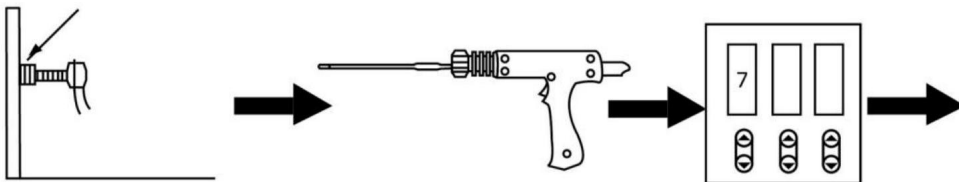


Dra i de försänkta delarna direkt i motsatsen hammarens riktning.

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 kroppsplattans tjocklek, välj lämplig växel, maskinen kommer automatiskt att matcha svetstiden med strömmen.
3. Triangulära bitar av svetsning innan byte av meson reparation, det kan 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 fortsatt inte att arbeta, stäng av strömmen och slå av huvudströmbrytaren olika tillbehör efterbehandling för nästa användning.

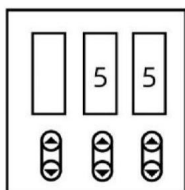
c. uppvärmning av kolstavar



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

Anslut den anslutna triangulära draghammaren till brännaren och lås den.

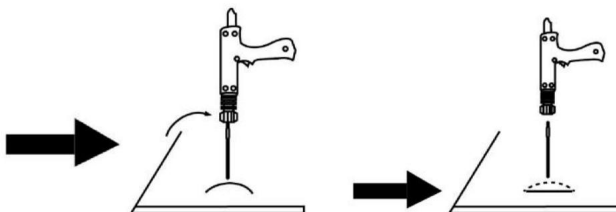
Välj lämpligt svetsläge.



Justera lämplig effekt och tid (Standardvärdet är 5 och

5) Det kan ökas eller minskas

enligt den faktiska situationen.



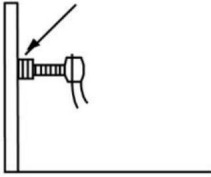
Slaktkroppen värms medurs.

Med kallt vatten eller våt trasa placeras precis till platsen för användningen av termisk expansion och sammandragning av framträdande del av åtdragningen, för att återgå till det normala.

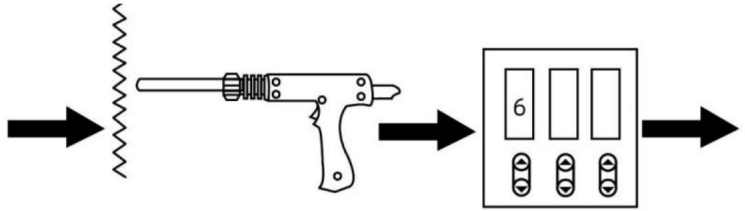
Notera:

1. Innan du gör denna operation, försök med de andra delarna för att undvika att strömmen är för stor eller för lång för att skada kroppen för att reparera ytan.
2. Välj lämplig växel beroende på kroppsplattans tjocklek, maskinen matchar automatiskt svetsiden med strömmen.
3. Efter att ha gjort denna operation kan du fortsätta till annan funktionell drift, om du inte fortsätter att arbeta, vänligen stäng av strömmen och slå av huvudströmbrytaren, de olika tillbehören avslutas för nästa användning.

d. våglinjesvetsning

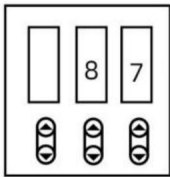


Den negativa linjen fixerad till den polerade rengöra och ta bort färgen på arbetsstycket, ju närmare arbetsytan desto bättre .



Anslut den anslutna triangulära draghammaren till brännaren och lås den.

Välj lämpligt svetsläge.



Justera lämplig effekt och tid (Standardvärdet är 8 och

7) Det kan ökas eller minskas enligt den faktiska situationen.



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

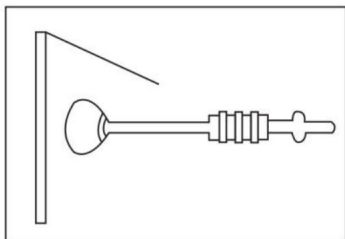


Med en klodragkrok och hammare inställda i vågformslinjen, bilens karossdepression ut.

Notera:

1. Innan du gör denna operation, vänligen testa först på de andra delarna, för att undvika att strömmen är för stor eller för lång skada för att reparera kroppsyten.
2. Välj lämplig växel beroende på kroppsplattans tjocklek, maskinen matchar automatiskt svets tiden med strömmen.
3. Efter att ha gjort denna operation, kan du fortsätta till annan funktionell drift, om du inte fortsätter att arbeta, stäng av strömmen och slå av huvudströmbrytaren, Kommer att vara en mängd 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

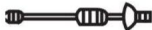
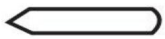
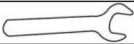
Underhåll och reparation

Misslyckande och uteslutning

Problem	Resonera	Avhjälpa
Ingen svetsning produktion	1. Ansluten strömförsörjning felaktigt. 2. Strömbrytaren är avstängd placera	1. Anslut strömförsörjningen enligt tillverkarens instruktioner. 2. Sätt strömbrytaren i läge "på".
Trigger inte arbetssätt	1. Avtryckaren är skadad. 2. Vapenkontrollkabel trasig. 3. Lossa kontrollkabelns kontakt. 4. Funktionsomkopplaren är felaktig placera.	1. Byt ut avtryckaren. 2. Anslut igen eller byt ut om så behövs. 3. Anslut kontrollkabelns kontakt igen. 4. Sätt in lägesomkopplaren rätt position.
Dålig svets	1. Amperage för lågt 2. Ingående nätsladd gjorde det inte uppfylla kravet. 3. Markklämman dålig kontakta.	1. Öka strömstyrkan 2. Byt ut strömkabeln. 3. Byt jordklämman plats.
Genomträngande arbetsstycke	1. Utgångsströmstyrka också hög 2. Dålig kontakt med elektroden spets eller bricka med arbetsstycke.	1. Minska strömstyrkan 2. Ta bort beläggningen från material minska tillsatt tryck.

Kolstav arbetar instabilt	1. Kolstav eller arbetsstycke är smutsig. 2. Felaktig strömstyrka och tid miljö.	1. Polsk kolstav och arbetsstycken 2. Ställ in strömstyrka och tid enligt arbetsstyckets tjocklek
Enhetsstopp arbetar under tiden drift	1. Lossa avtryckarpluggen. 2. Vapnets kontrollkabel trasig. 3. Överhettning.	1. Kontrollera pistolkontrollkabeln och avtryckarplugg. 2. Vänta tills temperaturen svalnar ner

Packlista

Delnamn	Kvantitet	Anmärkningar
Stordator	1	
Verktygslåda	1	
Dra Hammer	1	
Dra pistol	1	
Mesonhuvud	10	
med vågigt tråd	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	

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support