

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

STUD WELDER DENT REPAIR KIT

MODEL:99ES

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



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.



Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.



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.

	CORRECT DISPOSAL This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices
	Compliance is a EC & UK security certification.

Safety Warning Signs



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 eyes 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.
	Be careful not to be crushed and bruised while moving.
	1. The electromagnetic field can affect the operator's heart, especially if they have a pacemaker installed. Please keep away from the machine. 2. If you need assistance operating the machine, feel free to seek advice for life.
	Please avoid prolonged operation, as it may cause overheating of the machine's components and reduce its lifespan.
	Prohibit welding at high.
	After completing welding, check the welded area for overheating spatter and hot metal to prevent fires.

Note: Welder self-protection! Focus on others safe! Focus on plant safety! Pay attention to equipment maintenance!

Installation

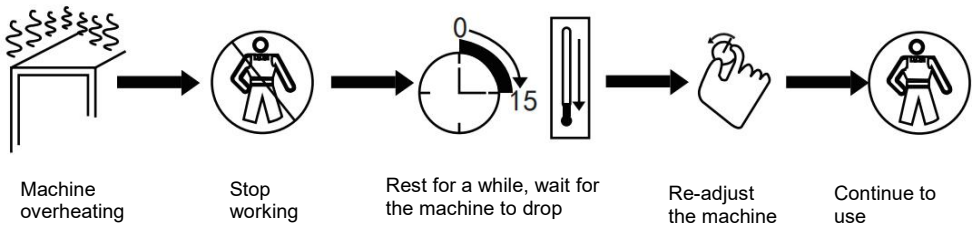
1. Specifications and parameters

Model	99ES
Input voltage (V)	☐ AC100-120V ☐ AC200-240V
Output voltage (V)	AC1-11V
Input power (KW)	5KW
Instantaneous maximum output current(A)	6000A
Input the maximum current (A)	20A
Way of working	Automatic/manually
Regular working hours	Automatic mode program setting
Work stalls	infinitely variable
Welding thickness (mm)	0.6-1.2
Vacuum suction (kg)	180kg
Dimensions (mm)	64X44X95CM
Weight (kg)	34kg

2. The work cycle and overheating protection

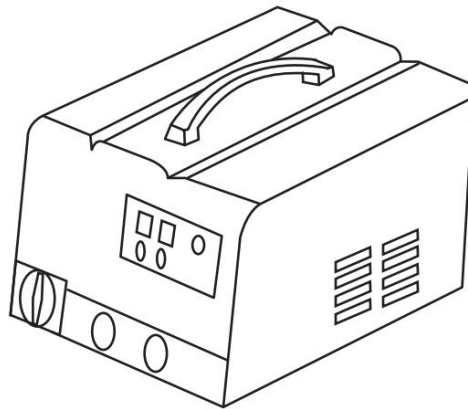
The working cycle of the machine is the use of repeated cycle of work, the welding cycle time for the load time and no load time and.

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). When customers receive the machine, the first step is to open the packaging and find the product brochure..
- 2). According to the instructions in the packing list, check the type of machine and the quantity of accessories.
- 3). Install the machine according to the appearance picture provided, and inspect for any other issues. For questions or concerns, please consult the dealer or seek service solutions.



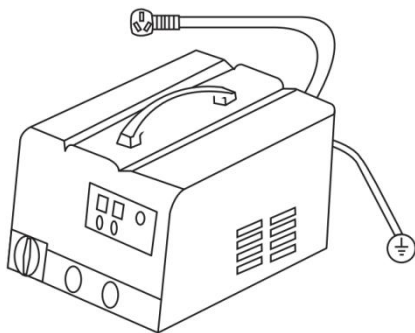
4.Move and place the machine's attention

- 1).After installing the machine, ensure it is placed in a suitable location.
- 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).The machine should be placed flat on the ground and not tilted to prevent damage.
- 4).When moving the machine, use a pulley system or the machine's wheels. Do not drag the machine or pull on the cable, as this can damage the machine or break the cable, causing inconvenience to the later work.

As shown:



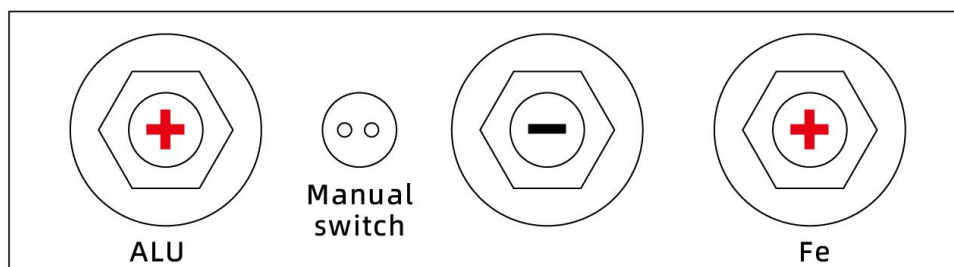
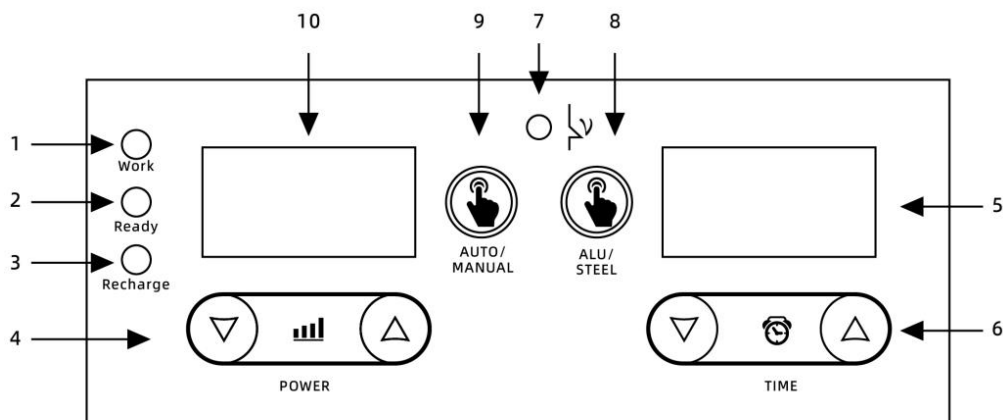
5. Enter the connection method of the power supply



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.Work instruction

2.Prepare

3.Charge

4.Power regulation

5.Time display

6.Time adjust

7.malfunction indication

8.ALU/Fe(Steel) conversions

9.Auto/manual conversions

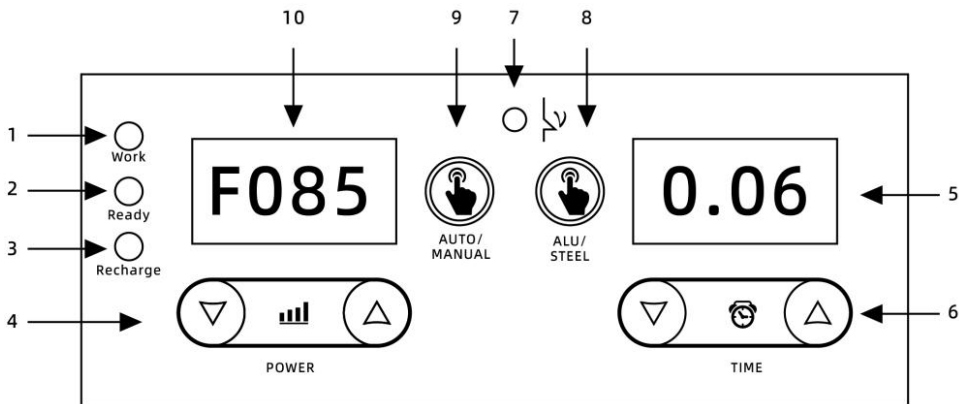
10.Power display

Special Note:

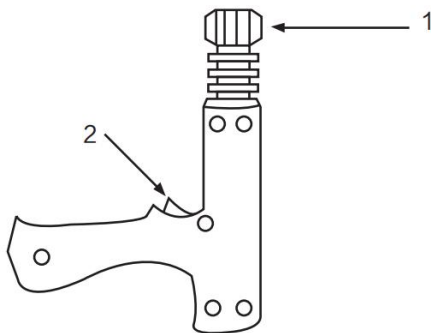
when installing the welding torch, be sure to follow the instructions and plug instructions,correct operation,If the aluminum-iron shaping gun is reversely connected,the machine will be powered off for protection and cannot be used.

2. Welding torch and connector

a. Steel

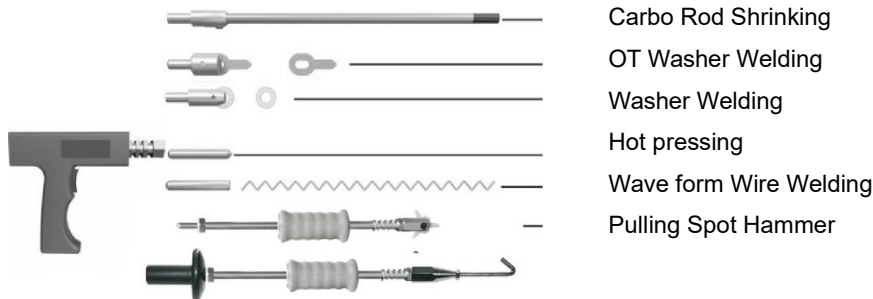


In shutdown state stand-alone After power on, click to 9 Auto/manual conversions, Manually displayed as F, Automatically displayed as A.

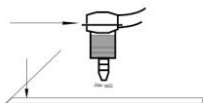


- 1.Locking head
- 2.Torch switch

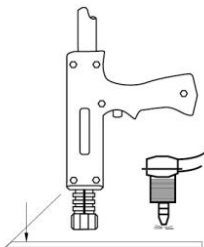
Application of single - sided spot welding gun



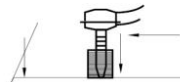
Connection of negative wire



1. Place the wire on the sheet metal section that needs to be repaired, as close to welding area as possible.



2. the welding torch in the vicinity of the machine near the automatic welding machine.

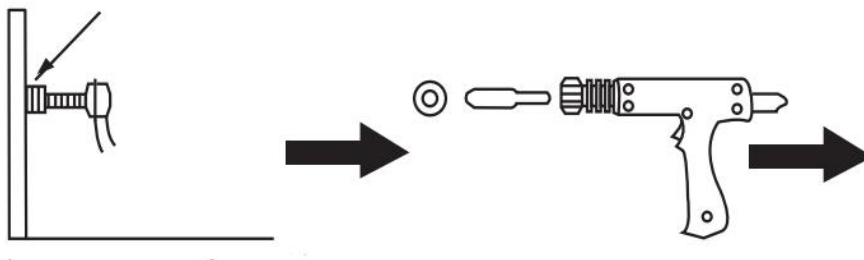


3. Fixed ground

Negative electrode connection, time can be set 0.06, power setting 85 or more. First use can be soldered several times to dissolve the plating on the negative electrode

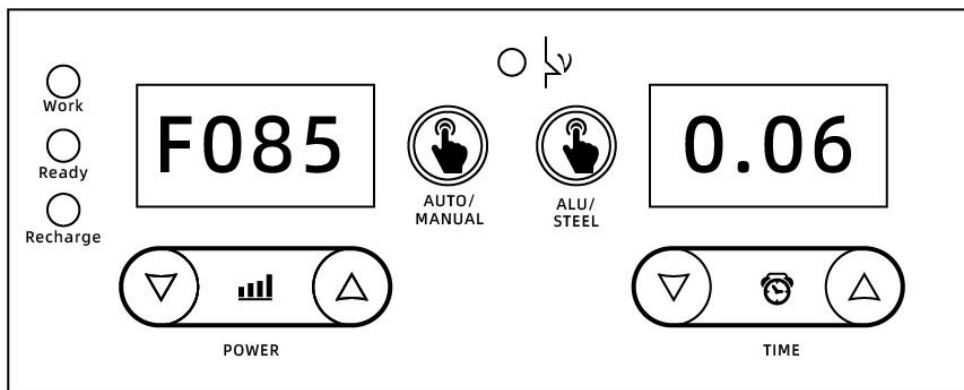
3. Method of operation

a. Gasket welding

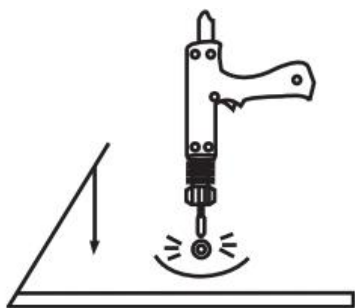


The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better .

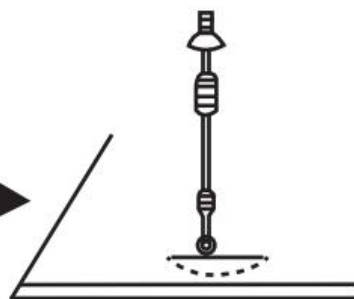
Connect the gasket connector to the torch and lock it with a gasket.



Select the appropriate welding mode.
Adjust the appropriate power.



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



Remove the welding torch, with a strong pull hammer to the gasket in the opposite direction to pull the gasket, the depression out.

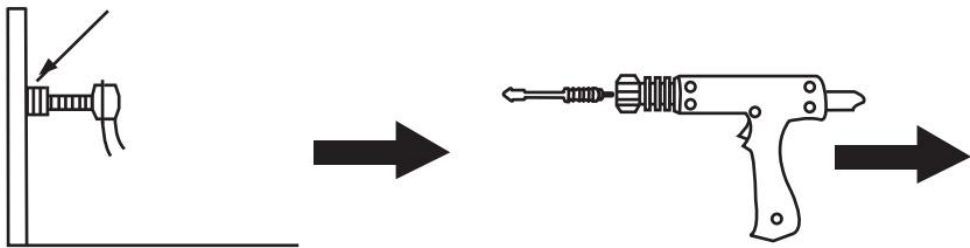
OT gasket, wave line, triangular pieces, carbon rod heating refer to the above operation, you can adjust the power and time according to the actual situation.

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.

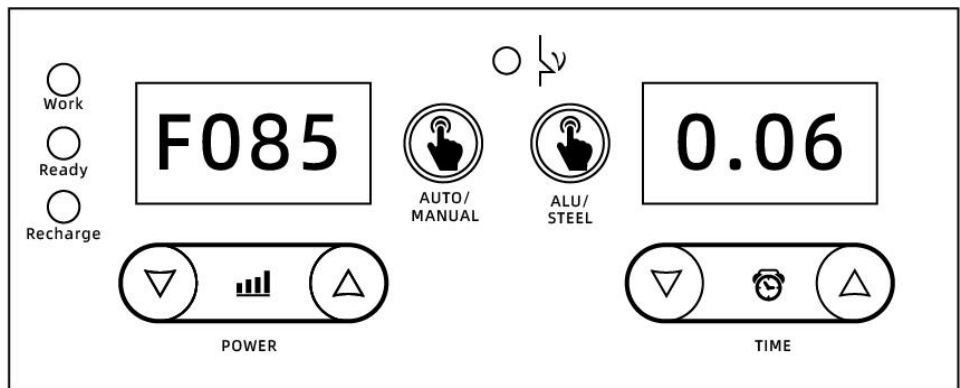
3. After doing this, you can continue with other functional operations. If you do not continue to work, turn off the power and cut off the main switch, finishing the various accessories for the next use.

b.Triangular pieces of welding

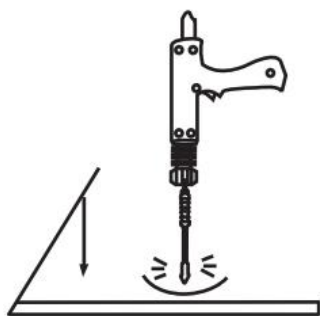


The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better .

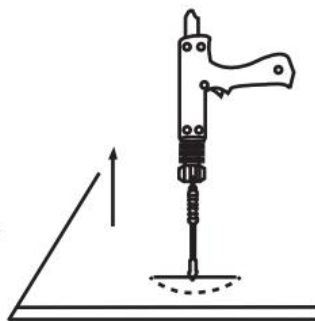
Connect the connected triangular pull hammer to the torch and lock it.



Select the appropriate welding mode.
Adjust the appropriate power.



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

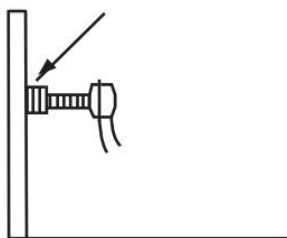


Pull the recessed parts directly in the opposite direction of the hammer welding.

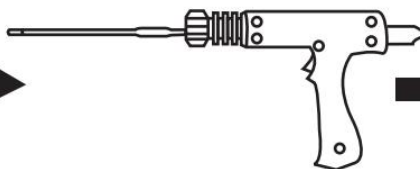
Note:

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.

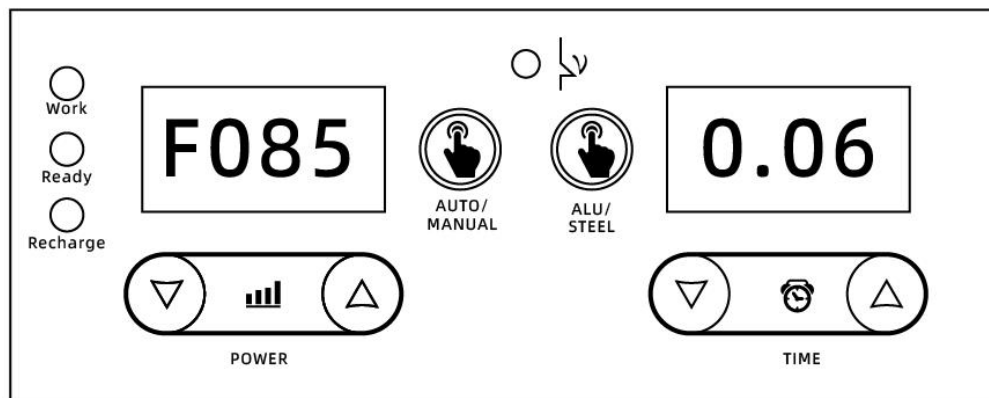
c. carbon rod heating



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

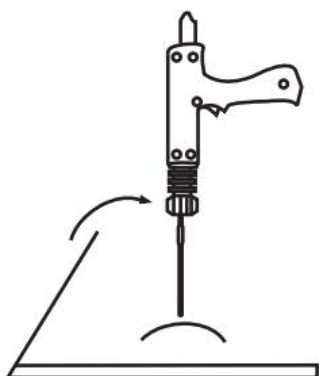


Connect the connected triangular pull hammer to the torch and lock it.

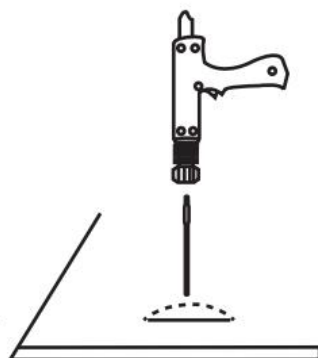


Select the appropriate welding mode.

Adjust the appropriate power.

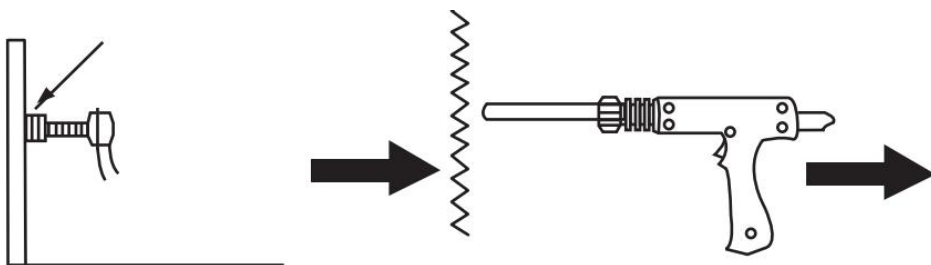


The carcass is heated in a clockwise direction.



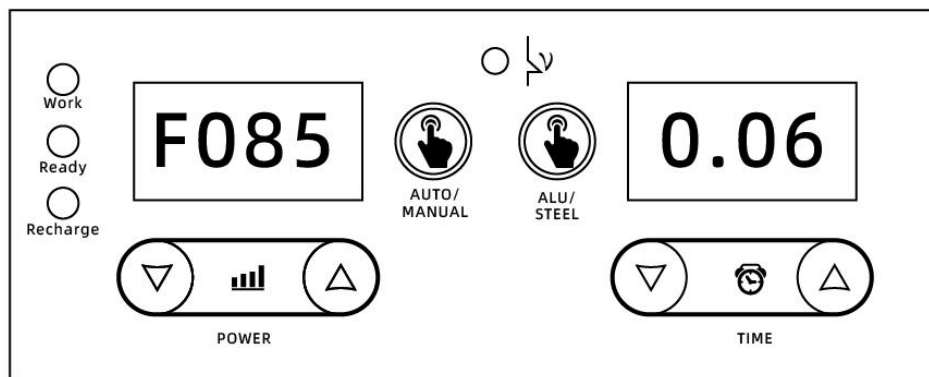
With cold water or wet cloth placed just to the location of the use of thermal expansion and contraction of the prominent part of the tightening, to return to normal.

d.wave line welding



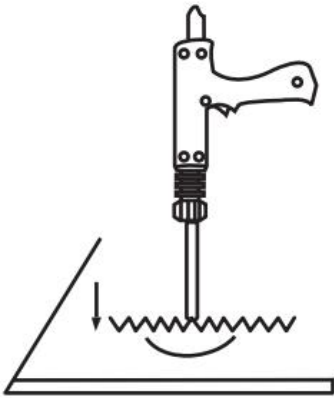
The negative line fixed to the polished clean and remove the paint on the workpiece, the closer the operating surface the better .

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

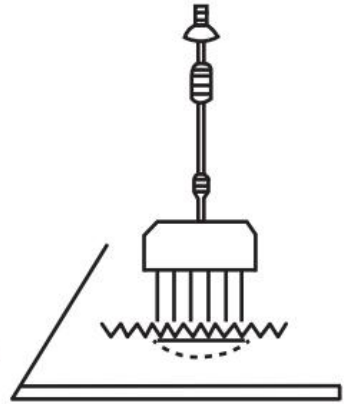


Select the appropriate welding mode.

Adjust the appropriate power.

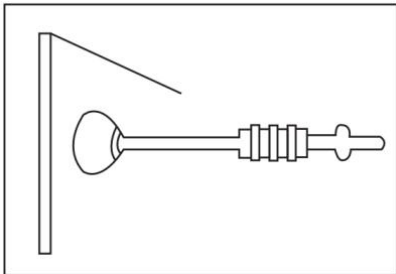


Place the waveform line upright in the car body and place the welding head on the upright waveform line. The machine will automatically weld .



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

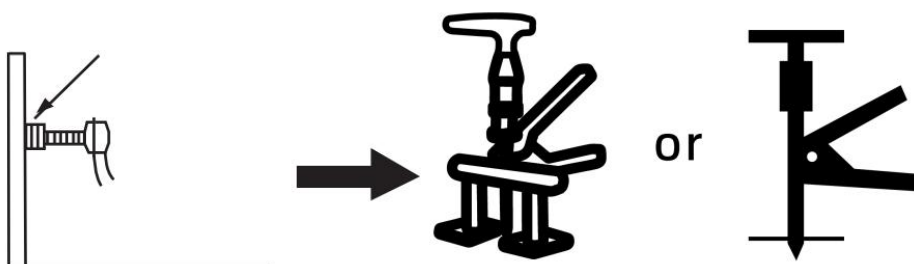
e.The use of sucker



Use of manual sucker:

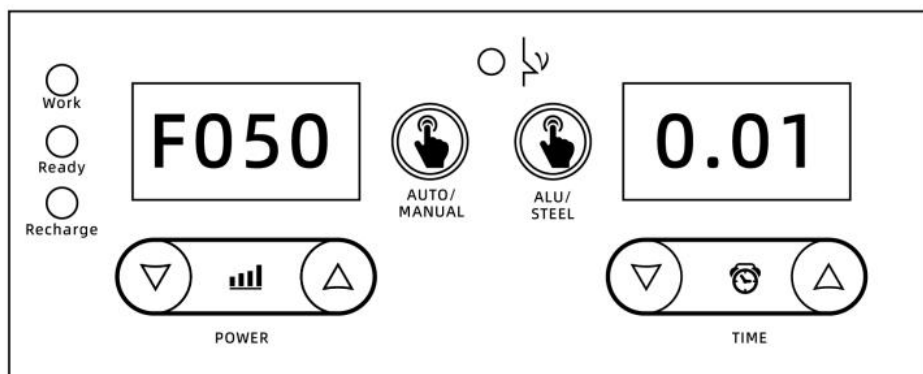
1. the sucker and pull hammer connected
2. the sucker forced to no dead angle of the depression
- 3.with the hammer in the opposite direction to pull out the depression

f.Fine repair



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

Select the appropriate finishing tool .

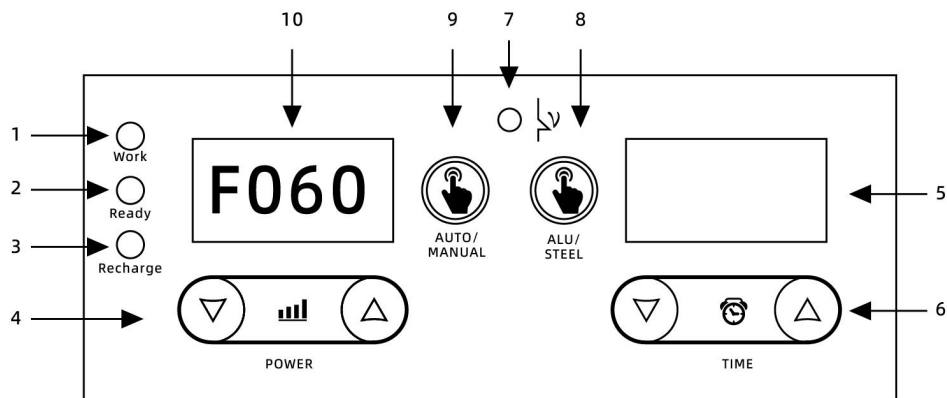


Select the appropriate welding mode.

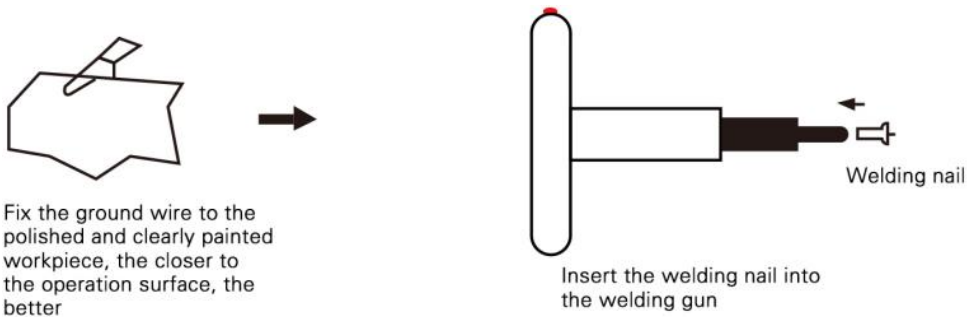
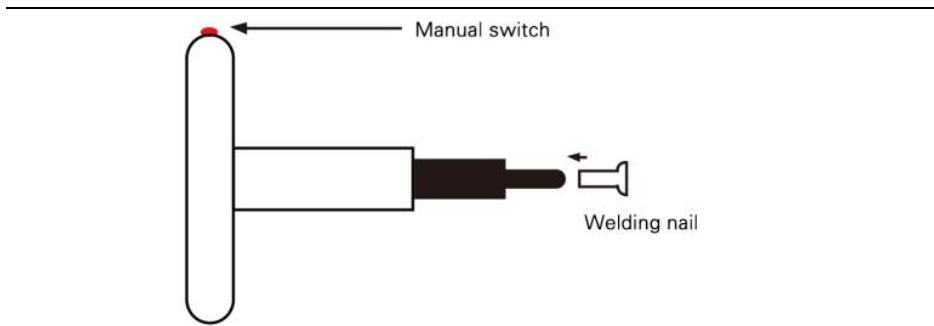
Adjust the appropriate power.

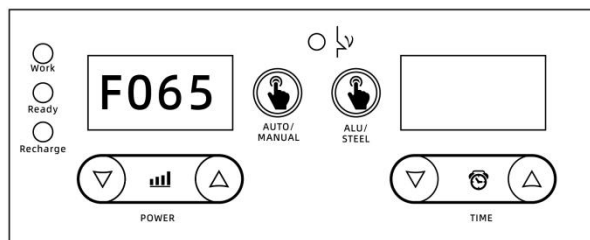
Referring to the above operation, the power and time can be adjusted up or down appropriately according to the actual situation

3. ALU welding repair

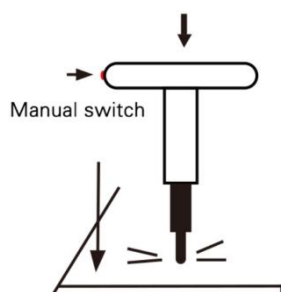


Double-click the 8 ALU/Steel (Fe) key to switch to ALU mode. A, for auto, F, for manual.





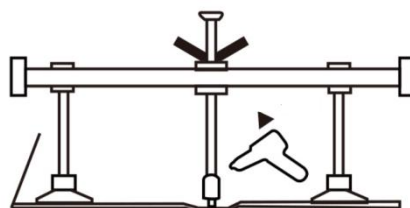
Select the appropriate volt-age according to the mode of the welding nail and adjust the voltage appropriately.



Lightly press the spot welding gun to the concave part of the body and lightly press the Korean gun switch (the switch needs to be pressed in the manual state, and the switch is not needed in the automatic state) to weld the stud to the body.



Weld the studs to understand and polish the sunken parts of the car body, and then put on the corresponding parts to be broken and tightened.



Choose a large tension device, fix the tension device on the body, and install the corresponding hook, the hook is connected to the pull cap, adjust the pull to catch the nut. and turn the handle to quickly flatten the recessed body. (Use a hot air gun to assist heating during drawing).

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.Aamperage 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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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 DÉBOSELAGE POUR SOUDEUR DE GOIJONS

MODÈLE:99ES

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

"Économisez la moitié", "Moitié prix" ou toute autre expression similaire que nous utilisons ne représente qu'une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couvrir toutes les catégories d'outils proposés. par nous.

Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier attentivement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUD WELDER DENT REPAIR KIT



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'une assistance technique ? N'hésitez pas à nous

contacter : Support technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

Il s'agit des instructions originales, veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve une interprétation claire de notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous pardonner que nous ne vous informerons plus s'il y a des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.

	Avertissement : Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire les instructions manuel avec soin.
	Informations FCC : ATTENTION : Changements ou modifications non expressément approuvés par le la partie responsable de la conformité pourrait annuler le pouvoir de l'utilisateur de faire fonctionner l'équipement ! Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles FCC. L'opération est sous réserve des deux conditions suivantes : 1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles. 2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris interférences pouvant provoquer un fonctionnement indésirable. AVERTISSEMENT : les changements ou modifications apportés à ce produit ne sont pas expressément approuvé par le parti. responsable de la conformité pourrait annuler le l'autorité de l'utilisateur pour utiliser le produit. Remarque : Ce produit a été testé et déclaré conforme aux limites pour un appareil numérique de classe B conformément à la partie 15 des règles FCC, ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Ce produit génère, utilise et peut émettre de l'énergie radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, peut provoquer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, là Il n'existe aucune garantie que des interférences ne se produiront pas dans un endroit particulier. installation. Si ce produit provoque des interférences nuisibles à la radio ou réception télévisée, qui peut être déterminée en tournant le produit éteint et allumé, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger les interférences en une ou plusieurs des mesures suivantes. · Réorientez ou déplacez l'antenne de réception. · Augmentez la distance entre le produit et le récepteur. · Connectez le produit à une prise sur un circuit différent de celui à auquel le récepteur est connecté. · Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour assistance.

	ÉLIMINATION CORRECTE Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit nécessite une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jeté avec les ordures ménagères normales, mais doit être apporté à un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques
	La conformité est une certification de sécurité CE et Royaume-Uni.

Panneaux d'avertissement de sécurité



Faire fonctionner cette protection avec des conditions de travail de bon sens
Avant d'installer et d'utiliser la soudeuse, examinez les précautions de sécurité suivantes

	Lis les instructions 1. avant le fonctionnement de la machine, lire le produit brochures en détail. 2. Veuillez utiliser les pièces et accessoires d'origine.
	Pour éviter les chocs électriques : 1. N'utilisez pas la machine à souder en contact avec la peau et les vêtements mouillés. 2. Ne coupez pas l'alimentation électrique et ne laissez pas le câble autour de l'opérateur qui porte des chaussures isolantes à fond épais . 3. Mise à la terre et travail directement connectés.
	Lorsque vous utilisez la machine, portez un masque pour éviter que des problèmes d'explosion de pièces ne causent 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 soudage en conteneur fermé)

	L'électricité statique peut endommager le circuit imprimé de la machine 1. connecté à une bonne terre, pour éviter l'électricité. 2. Lors du déplacement et du stockage, utilisez des articles antistatiques couverts, afin d'éviter d'endommager la machine.
	1. Les éclaboussures d'étincelles et d'arc causeront des dommages aux yeux 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.
	Faites attention à ne pas vous faire écraser ou contusionner en vous déplaçant.
	1. Le champ électromagnétique peut affecter le cœur de l'opérateur, surtout s'il est équipé d'un stimulateur cardiaque. S'il te plaît, reste à l'écart de la machine. 2. Si vous avez besoin d'aide pour faire fonctionner la machine, n'hésitez pas à demander conseils pour la vie.
	Veuillez éviter un fonctionnement prolongé, car cela pourrait provoquer une surchauffe de les composants de la machine et réduire sa durée de vie.
	Interdire le soudage à haute température.
	Une fois le soudage terminé, vérifiez la zone soudée pour déceler toute surchauffe. les éclaboussures et le métal chaud pour éviter les incendies.

Remarque : autoprotection du soudeur ! Concentrez-vous sur les autres en toute sécurité ! Focus sur la sécurité des installations ! Payer attention à l'entretien du matériel !

Installation

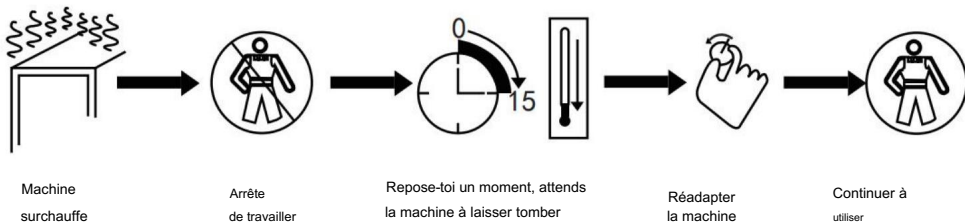
1. Spécifications et paramètres

Modèle	99ES
Tension d'entrée (V)	AC100-120V AC200-240V
Tension de sortie (V)	AC1-11V
Puissance d'entrée (KW)	5KW
Courant de sortie maximum instantané (t A) 6000A	
Entrez le courant maximum (A)	20A
Manière de travailler	Automatique/manuel
Horaires de travail réguliers	Paramétrage du programme en mode automatique
Stands de travail	infiniment variable
Épaisseur de soudure mm	0,6-1,2
Aspiration sous vide (kg)	180 kg
Dimensions mm	64X44X95CM
Poids (kg)	34 kg

2. Le cycle de travail et la protection contre la surchauffe

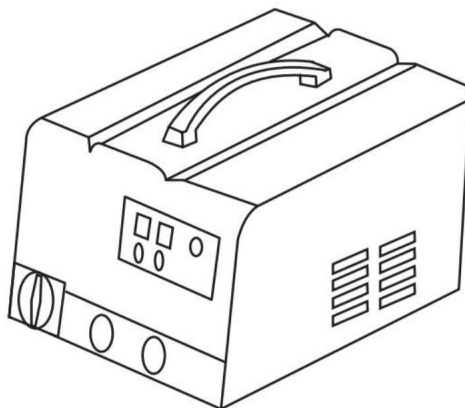
Le cycle de travail de la machine est l'utilisation d'un cycle de travail répété, le soudage temps de cycle pour le temps de chargement et le temps sans chargement et.

De plus, la machine est équipée d'une protection contre la surchauffe, lorsque la température atteint le point critique, la machine à souder s'arrêtera automatiquement fonctionne, pour être refroidi, vous pouvez continuer à fonctionner, comme indiqué dans la notice spécifique situation.



3. L'installation de la machine

- 1). Lorsque les clients reçoivent la machine, la première étape consiste à ouvrir l'emballage et retrouver la brochure produit.
- 2). Selon les instructions de la liste de colisage, vérifiez le type de machine et la quantité d'accessoires.
- 3). Installez la machine selon l'image d'apparence fournie et inspectez pour tout autre problème. Pour des questions ou des préoccupations, veuillez consulter le revendeur ou rechercher solutions de services.



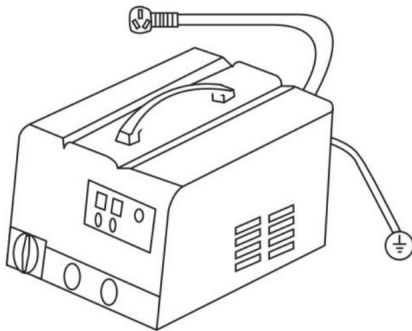
4. Déplacez et placez l'attention de la machine

- 1). Après avoir installé la machine, assurez-vous qu'elle est placée dans un endroit approprié.
- 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 un câble en cuivre de 4 mm.
- 3). La machine doit être placée à plat sur le sol et non inclinée pour éviter dommage.
- 4). Lorsque vous déplacez la machine, utilisez un système de poulies ou les roues de la machine. Faire Ne traînez pas la machine et ne tirez pas sur le câble, car cela pourrait endommager la machine ou casser le câble, causant des désagréments pour les travaux ultérieurs.

Comme montré:



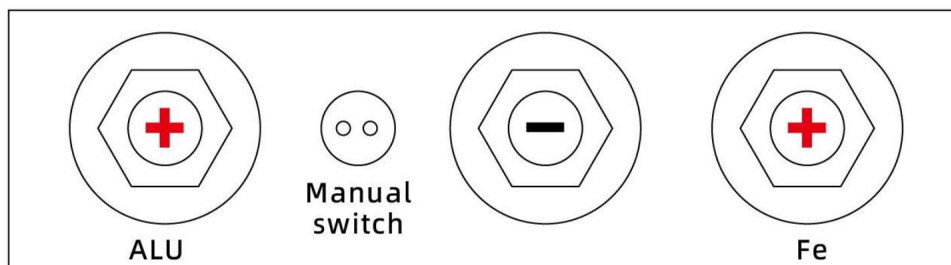
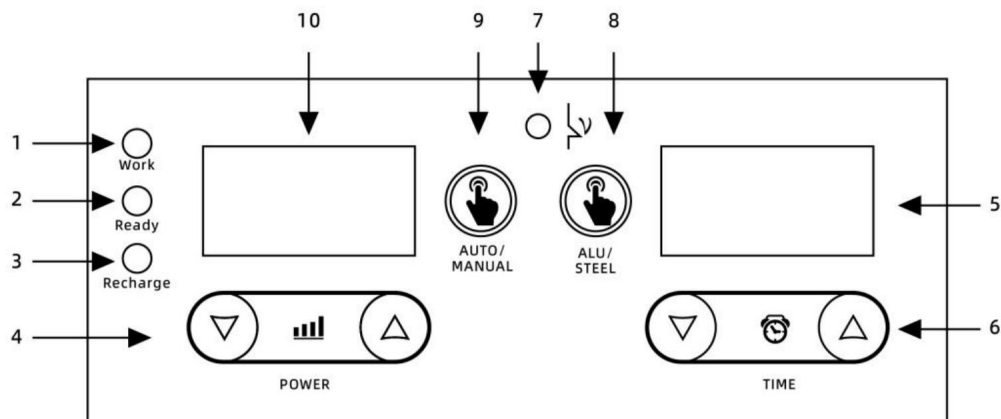
5. Entrez la méthode de connexion de l'alimentation



Insérez la fiche dans le
prise appropriée
selon la fiche
fourni avec l'appareil. Être
assurez-vous de vérifier la tension.

en fonctionnement

1. Directives du panneau de commande



1. Instruction de travail

2. Préparer

3. Charge

4. Régulation de puissance

5. Affichage de l'heure

6. Ajustement du temps

7. Indication de dysfonctionnement

8. Conversions ALU/Fe (acier)

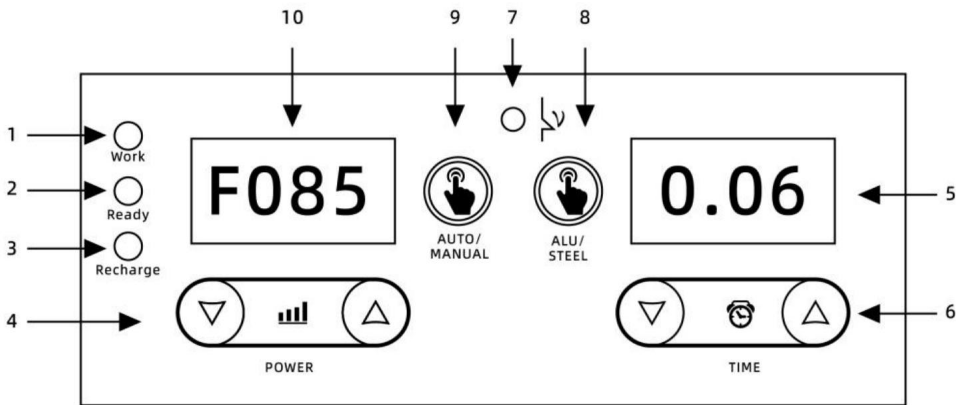
9. conversions automatiques/manuelles

10. Affichage de la puissance

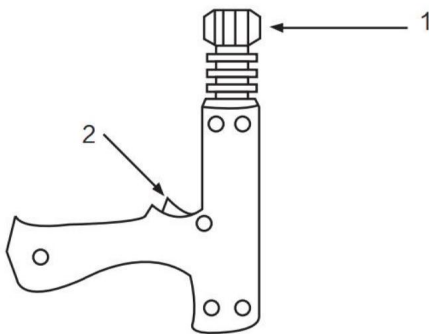
Note spéciale:

lors de l'installation de la torche de soudage, assurez-vous de suivre les instructions et de brancher instructions, fonctionnement correct, si le pistolet de mise en forme en aluminium-fer est inversé Connecté, la machine sera éteinte pour des raisons de protection et ne pourra pas être utilisée.

2. Torche de soudage et connecteur a. Acier

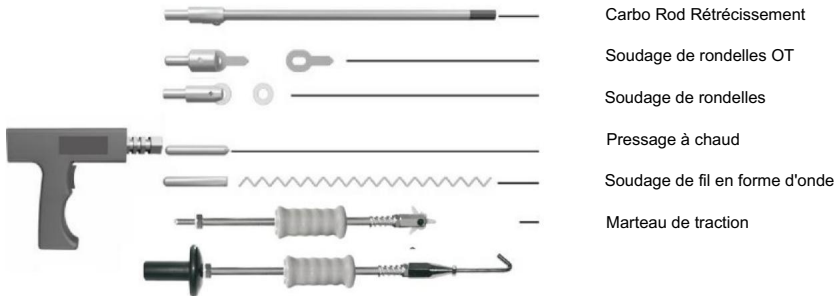


En état d'arrêt. autonome Après la mise sous tension, cliquez sur 9 conversions automatiques/manuelles, affichées manuellement comme F, affichées automatiquement comme A.

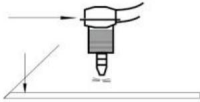


- 1. Tête de verrouillage
- 2.Interrupteur de la torche

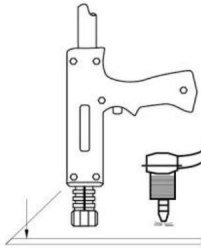
Application du pistolet de soudage par points simple face



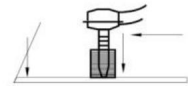
Connexion du fil négatif



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



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

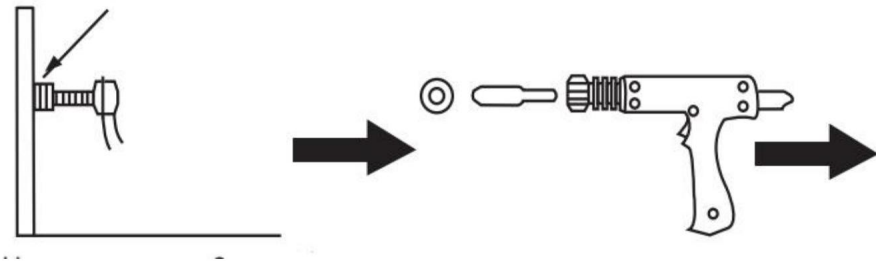


3. Sol fixe

Connexion d'électrode négative, le temps peut être réglé à 0,06, le réglage de puissance à 85 ou plus. D'abord l'utilisation peut être soudée plusieurs fois pour dissoudre le placage sur l'électrode négative

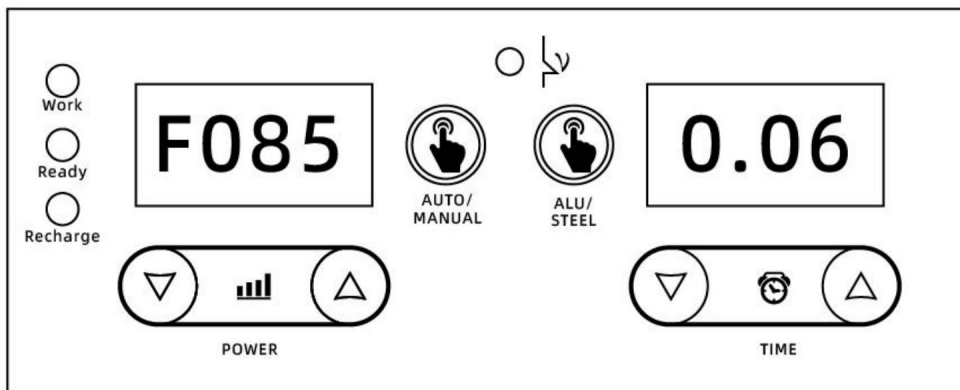
3. Méthode de fonctionnement

a. Soudage des joints



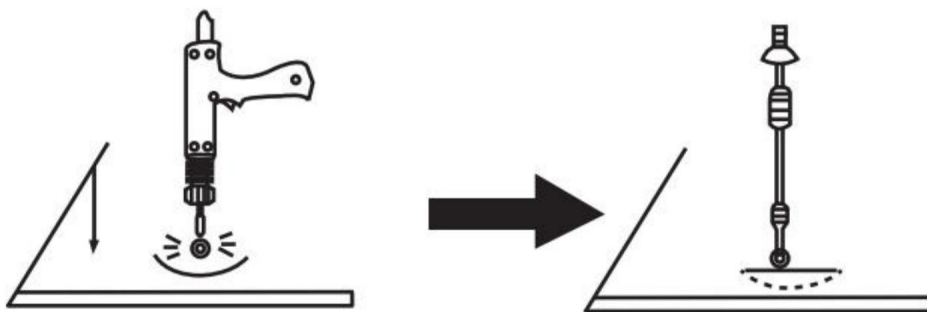
La ligne négative fixée au poli nettoie et enlève la peinture sur la pièce, plus la surface de fonctionnement est proche, mieux c'est.

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



Sélectionnez le mode de soudage approprié.

Ajustez la puissance appropriée.



La lampe torche de soudage
pression sur le corps du
parties déprimées du
machine automatiquement
soudage.

Retirez la torche de soudage, avec un
Tirez fort avec le marteau sur le joint
dans la direction opposée pour tirer le
joint, la dépression est sortie.

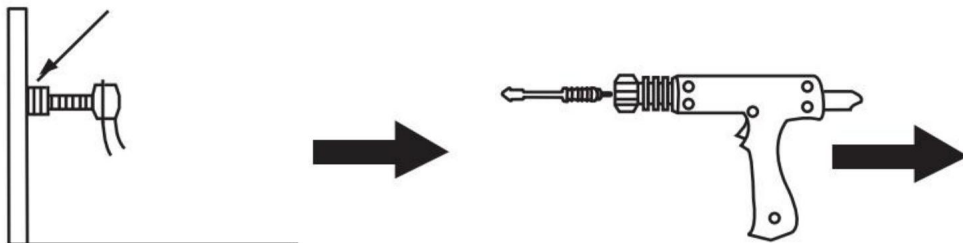
Le joint OT, la ligne ondulée, les pièces triangulaires, le chauffage de la tige de carbone se réfèrent à l'opération ci-dessus, vous peut ajuster la puissance et le temps en fonction de la situation réelle.

Note:

1. Avant de faire cela, veuillez tester sur d'autres pièces pour éviter d'endommager le surface du véhicule en raison d'un courant excessif ou de dommages trop longs.
2. En fonction de l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, la machine fera automatiquement correspondre le temps de soudage avec le courant.

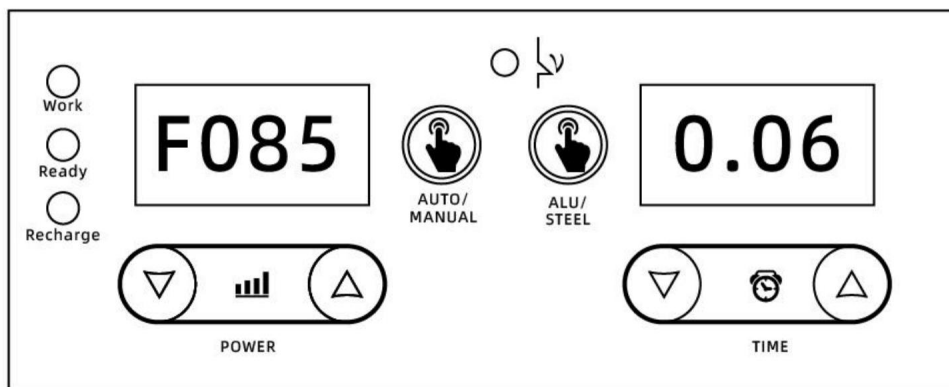
3. Après cela, vous pouvez continuer avec d'autres opérations fonctionnelles. Si vous ne continuez pas à travailler, coupez l'alimentation et coupez l'interrupteur principal pour terminer le travail.
divers accessoires pour la prochaine utilisation.

b. Pièces de soudure triangulaires



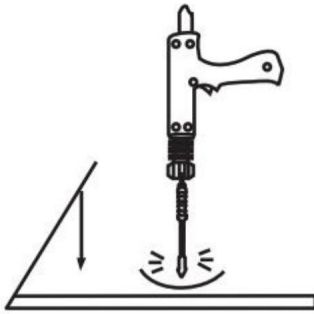
La ligne négative fixée au poli nettoie et enlève la peinture sur la pièce, plus la surface de fonctionnement est proche, mieux c'est.

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

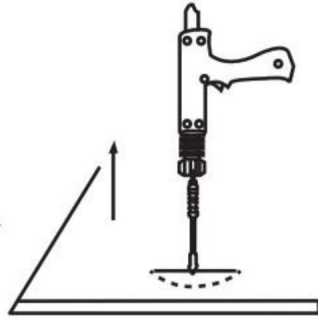


Sélectionnez le mode de soudage approprié.

Ajustez la puissance appropriée.



La lampe torche de soudage
pression sur le corps du
parties déprimées du
Machine à souder automatiquement.



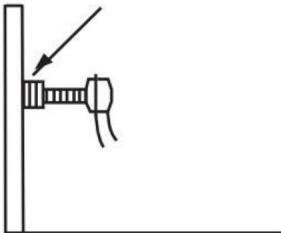
Tirez les parties encastrées
directement à l'opposé
direction du marteau
soudage.

Note:

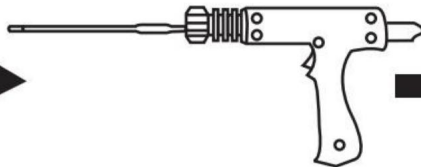
1. Avant de faire cette opération, veuillez essayer les autres pièces afin d'éviter le courant est trop important ou trop long pour endommager le corps afin de réparer la surface.
2. en fonction de l'épaisseur de la plaque de carrosserie, sélectionnez l'engrenage approprié, la machine fera automatiquement correspondre le temps de soudage avec le courant. 3.

Pièces de soudure triangulaires avant le remplacement de la réparation du méson, cela peut être directement après que la partie soudée de la dépression soit retirée. 4. Après avoir effectué cette opération, vous pouvez continuer vers une autre opération fonctionnelle, si vous Ne continuez pas à travailler, veuillez éteindre l'alimentation et couper l'interrupteur principal, le divers accessoires de finition pour la prochaine utilisation. c.

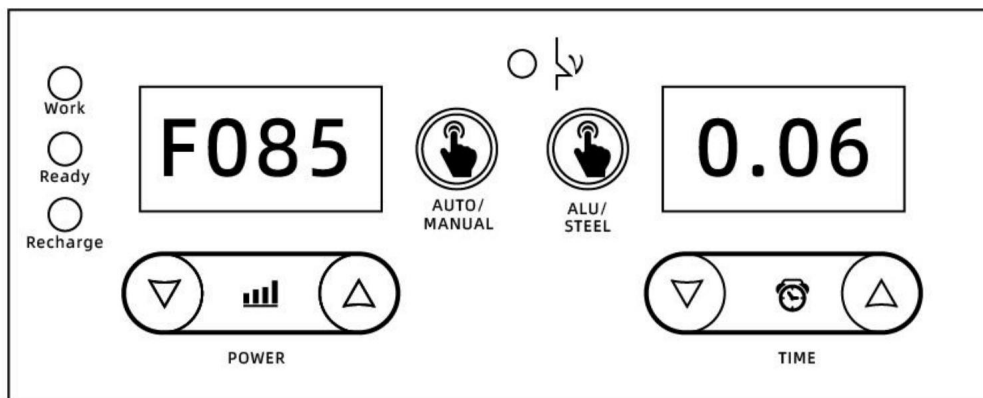
chauffage de tige de carbone



La ligne négative fixée au
poli, nettoyez et retirez le
peindre sur la pièce, plus
plus la surface de travail est grande, mieux c'est.

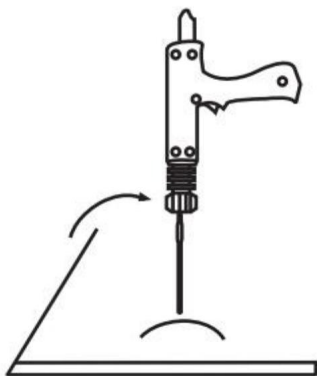


Connectez la traction triangulaire connectée
martelez la torche et verrouillez-la.

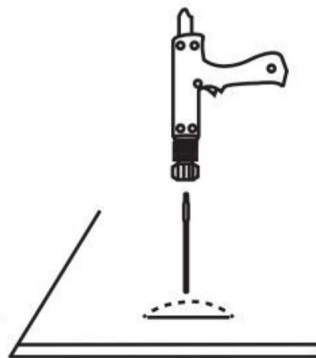


Sélectionnez le mode de soudage approprié.

Ajustez la puissance appropriée.

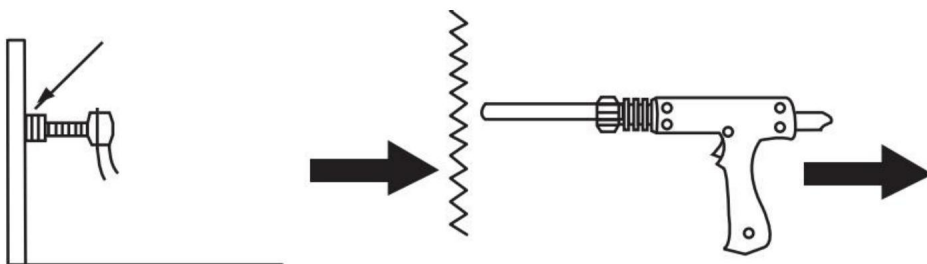


La carcasse est chauffée dans
dans le sens des aiguilles d'une montre.



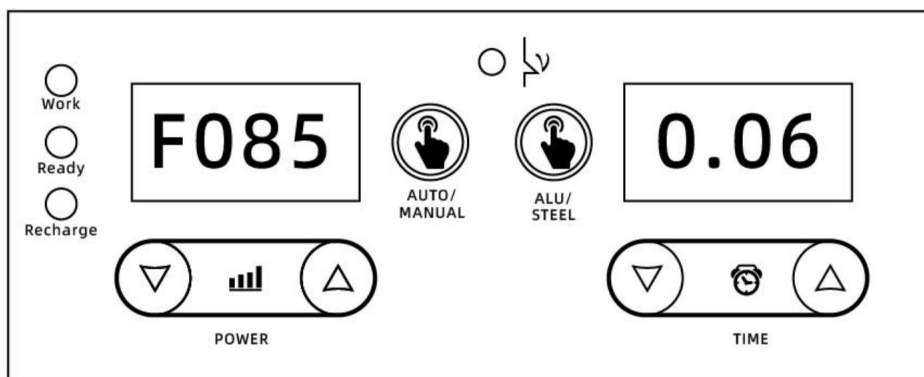
Avec de l'eau froide ou un chiffon humide placé juste au
emplacement de l'utilisation de la dilatation thermique et
contraction de la partie proéminente du
resserrement, pour revenir à la normale.

soudage de ligne d.wave



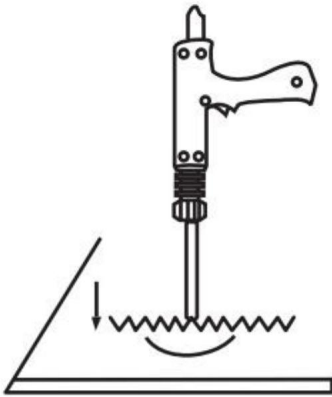
La ligne négative fixée au poli nettoie et enlève la peinture sur la pièce, plus la surface de fonctionnement est proche, mieux c'est.

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

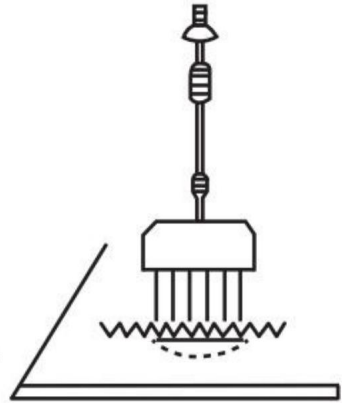


Sélectionnez le mode de soudage approprié.

Ajustez la puissance appropriée.

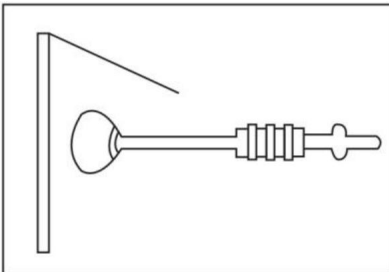


Placez la ligne de forme d'onde verticalement dans la carrosserie de la voiture et placez la tête de soudage sur la ligne de forme d'onde verticale. La machine soudera automatiquement.



Avec un crochet de traction à griffe et un marteau placé dans la ligne de forme d'onde, la carrosserie de la voiture s'enfonce.

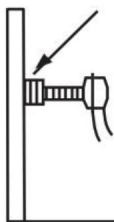
e.L'utilisation de ventouse



Utilisation de la ventouse manuelle :

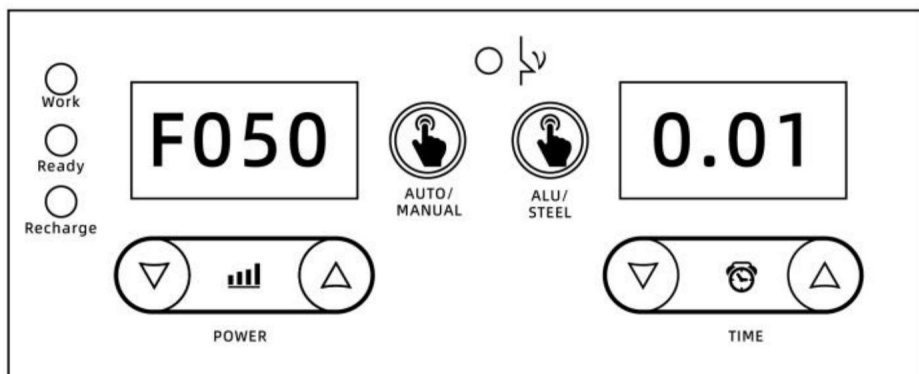
1. la ventouse et le marteau de traction connectés
2. la ventouse forcée à aucun angle mort de la dépression
3. avec le marteau dans la direction opposée pour retirer la dépression

F. Réparation fine



La ligne négative fixée au poli nettoyer et enlever la peinture sur le pièce à usiner, plus la zone de travail est proche surface, mieux c'est.

Sélectionnez le approprié outil de finition.

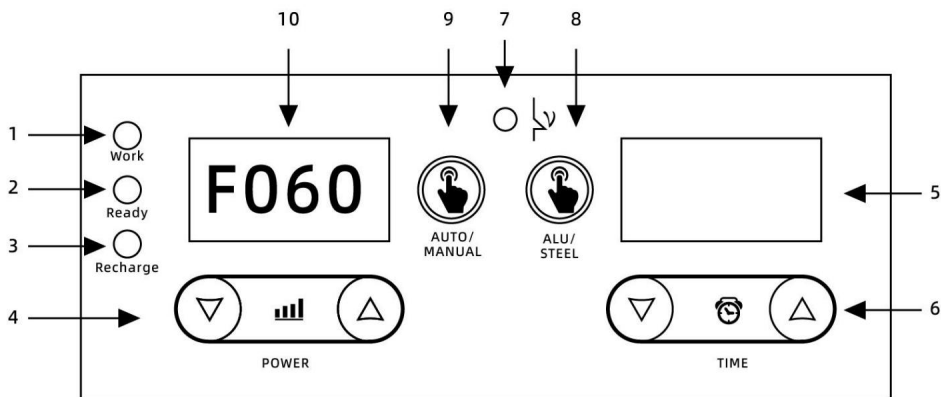


Sélectionnez le mode de soudage approprié.

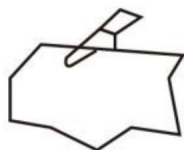
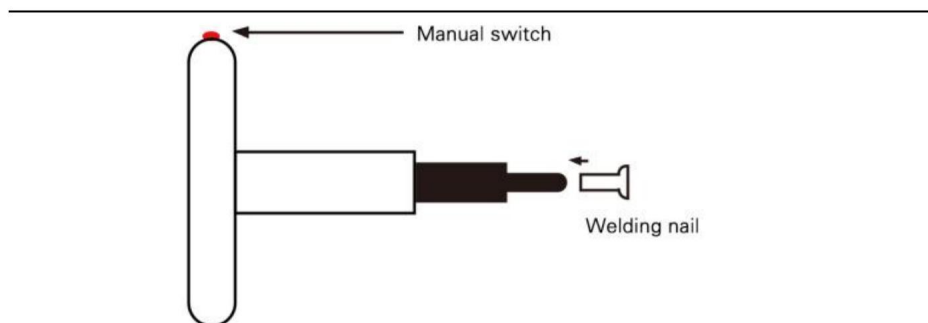
Ajustez la puissance appropriée.

En référence à l'opération ci-dessus, la puissance et l'heure peuvent être ajustées vers le haut ou vers le bas de manière appropriée en fonction de la situation réelle

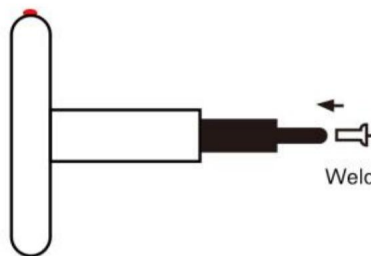
3. Réparation de soudure ALU



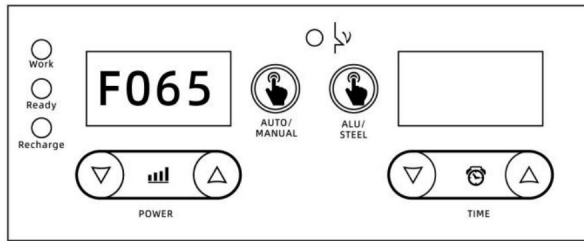
Double-cliquez sur la touche 8 ALU/Steel (Fe) pour passer en mode ALU. A, pour auto, F, pour manuel.



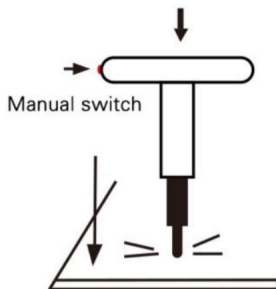
Fix the ground wire to the polished and clearly painted workpiece, the closer to the operation surface, the better



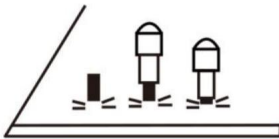
Insert the welding nail into the welding gun



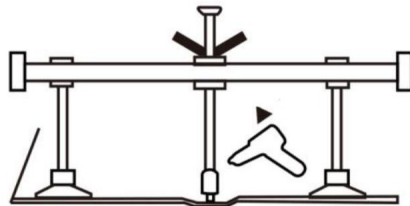
Sélectionnez la tension appropriée en fonction du mode du clou de soudage et ajustez la tension de manière appropriée.



Appuyez légèrement sur le pistolet de soudage par points sur la partie concave du corps et appuyez légèrement sur l'interrupteur du pistolet coréen (l'interrupteur doit être enfoncé en mode manuel et l'interrupteur n'est pas nécessaire en mode automatique) pour souder le goujon au corps. .



Soudez les goujons pour comprendre et polissez les parties enfoncées de la carrosserie, puis mettez les pièces correspondantes à casser et à serrer.



Choisissez un grand dispositif de tension, fixez le dispositif de tension sur le corps et installez le crochet correspondant, le crochet est connecté au capuchon de traction, ajustez la traction pour attraper l'écrou. et tournez la poignée pour aplatir rapidement le corps encastré. (Utilisez un pistolet à air chaud pour aider à chauffer pendant le dessin).

Entretien et réparation

Échec et exclusion

Inquiéter	Raison	Remède
Pas de soudure sortir	1. Alimentation connectée incorrectement. 2. Interrupteur d'alimentation éteint position	1. Connectez l'alimentation selon le fabricant instructions. 2. Placez l'interrupteur d'alimentation en position « marche ».
Déclencheur non fonctionnement	1. Gâchette endommagée. 2. Fil de commande du pistolet cassé. 3. Desserrez la fiche 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 fil de commande encore. 4. Placez le commutateur de mode position correcte.
Mauvaise soudure	1. Ampérage trop faible 2. Le cordon d'alimentation d'entrée n'a pas fonctionné 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. ampérage de sortie trop élevé 2. Mauvais contact de l'électrode pourboire ou rondelle avec pièce à usiner.	1. Réduire le réglage de l'ampérage 2. Retirez le revêtement de matériau réduit ajouté pression.
Tige de carbone travail instable	1. tige ou pièce en carbone est sale. 2. Intensité incorrecte et réglage de l'heure.	1. Polir la tige de carbone et pièces à usiner 2. Réglez l'ampérage et l'heure selon épaisseur de la pièce
Arrêt de l'unité en train de travailler opération	1. Desserrez le bouchon de déclenchement. 2. Fil de commande du pistolet cassé. 3. Surchauffe.	1. Vérifiez le fil de commande du pistolet et une fiche de déclenchement. 2. Attendez que la température refroidisse vers le bas

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:99ES

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 unbedingt 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

STUD WELDER DENT REPAIR KIT



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.

	Warnung - Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Anweisungen lesen Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch.
	FCC-Informationen: ACHTUNG: Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich vom Hersteller genehmigt wurden, Die für die Einhaltung verantwortliche Partei kann die Berechtigung des Benutzers zum Erlöschen bringen Bedienen Sie das Gerät! Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb ist unter den folgenden beiden Bedingungen: 1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen. 2) Dieses Produkt muss alle Störungen akzeptieren, einschließlich Störungen, die zu unerwünschtem Betrieb führen können. ACHTUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich genehmigt. für die Einhaltung verantwortlich könnte die Berechtigung des Benutzers zur Bedienung des Produkts. Hinweis: Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz bieten gegen schädliche Interferenzen in einer Wohnanlage. Dieses Produkt erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese auch ausstrahlen. Wenn es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, kann es Störungen des Funkverkehrs verursachen. gibt keine Garantie dafür, dass es in einem bestimmten Installation. Wenn dieses Produkt schädliche Störungen im Radio- oder Fernsehempfang verursacht, Fernsehempfang, der durch Drehen des Produkts festgestellt werden kann wird dem Benutzer empfohlen, die Störungen zu beheben, indem er 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 dem der Empfänger angeschlossen ist. · Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker für Hilfe.

	KORREKTE ENTSORGUNG Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Produkte, die so gekennzeichnet sind, dürfen nicht nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einen Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten
	Compliance ist eine Sicherheitszertifizierung der EG und des Vereinigten Königreichs.

Sicherheitswarnschilder



Bedienen Sie diesen Schutz mit Arbeitsbedingungen gesunden Menschenverstand
 Bevor Sie das Schweißgerät installieren und in Betrieb nehmen, beachten Sie bitte die folgenden Sicherheitsvorkehrungen

	Lesen Sie die Anweisungen 1. vor dem Betrieb der Maschine, lesen Sie bitte die Produkt Broschüren im Detail. 2. Bitte verwenden Sie Originalteile und Zubehör.
	So verhindern Sie einen Stromschlag: 1. Vermeiden Sie den Kontakt des Schweißgeräts mit Haut und nasser Kleidung. 2. Schalten Sie die Stromversorgung nicht aus und lassen Sie das Kabel nicht in der Nähe des Bedieners liegen, der Schuhe mit dicker Sohlenisolierung trägt . 3. Erdung und Arbeit direkt anschließen.
	Tragen Sie beim Gebrauch der Maschine eine Maske, um Probleme mit explodierenden Teilen zu vermeiden, die Verletzungen verursachen könnten.
	Am Arbeitsplatz entstehen beim Schweißen giftige Gase. Achten Sie auf Belüftung, um eine Vergiftung zu vermeiden. (Schweißen in geschlossenen Behältern verboten)

	Statische Elektrizität kann die Platine des Geräts beschädigen 1. An eine gute Erdung anschließen, um Elektrizität zu verhindern. 2. Beim Transport und bei der Lagerung antistatische Gegenstände verwenden, um Schäden an der Maschine zu vermeiden.
	1. Spritzer von Funken und Lichtbögen verursachen Augenschäden 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.
	Achten Sie darauf, dass Sie beim Bewegen keine Quetschungen oder Prellungen erleiden.
	1. Das elektromagnetische Feld kann das Herz des Bedieners beeinträchtigen, insbesondere wenn dieser einen Herzschrittmacher trägt. Bitte halten Sie sich von der Maschine. 2. Wenn Sie Hilfe beim Bedienen der Maschine benötigen, wenden Sie sich bitte an Ratschläge fürs Leben.
	Bitte vermeiden Sie einen längeren Betrieb, da dies zu einer Überhitzung des die Komponenten der Maschine und verkürzen ihre Lebensdauer.
	Schweißen bei großer Höhe ist verboten.
	Nach Abschluss der Schweißarbeiten den Schweißbereich auf Überhitzung prüfen Spritzer und heißes Metall, um Brände zu verhindern.

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

Achtung Gerätewartung!

Installation

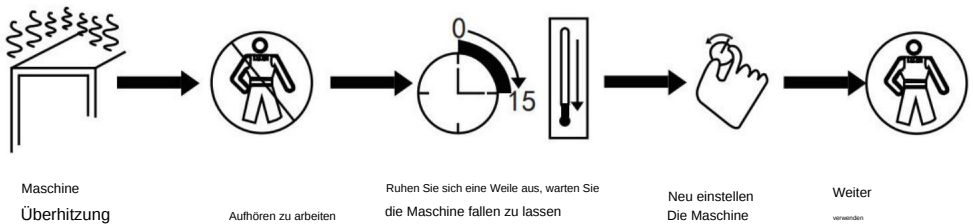
1. Spezifikationen und Parameter

Modell	99ES
Eingangsspannung (V)	~AC100-120V ~AC200-240V
Ausgangsspannung (V)	AC1-11V
Eingangsleistung (KW)	5KW
Momentaner maximaler Ausgangsstrom (t A) 6000A	
Geben Sie den maximalen Strom (A) ein.	20A
Arbeitsweise	Automatisch/manuell
Regelmäßige Arbeitszeiten	Programmeinstellung für den Automatikmodus
Arbeitsstände	stufenlos
Schweißdicke (mm)	0,6-1,2
Vakuumsaugung (kg)	180 kg
Abmessungen (mm)	64X44X95CM
Gewicht (kg)	34 kg

2. Der Arbeitszyklus und der Überhitzungsschutz

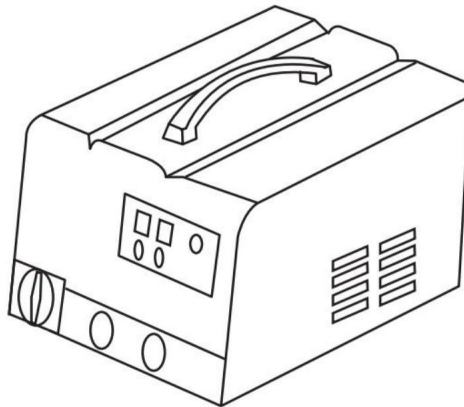
Der Arbeitszyklus der Maschine ist die Verwendung von wiederholten Arbeitszyklen, das Schweißen Zykluszeit für die Ladezeit und Leerlaufzeit und.

Darüber hinaus ist die Maschine mit einem Überhitzungsschutz ausgestattet, bei dem die Temperatur erreicht den kritischen Wert, das Schweißgerät stoppt automatisch arbeiten, gekühlt werden, können Sie weiterarbeiten, wie in der spezifischen Situation.



3. Die Installation der Maschine

- 1). Wenn Kunden die Maschine erhalten, besteht der erste Schritt darin, die Verpackung zu öffnen und finden Sie die Produktbroschüre.
- 2). Überprüfen Sie gemäß den Anweisungen in der Packliste den Maschinentyp und die Menge des Zubehörs.
- 3). Installieren Sie die Maschine entsprechend dem bereitgestellten Bild und überprüfen Sie für alle anderen Probleme. Bei Fragen oder Anliegen wenden Sie sich bitte an den Händler oder Servicelösungen.



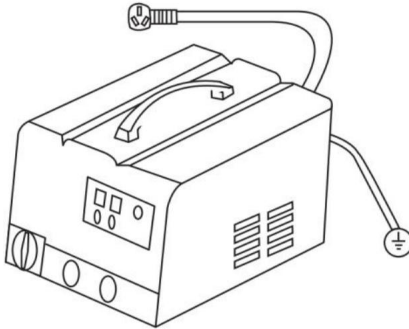
4. Bewegen Sie die Maschine und richten Sie sie aus

- 1). Stellen Sie nach der Installation der Maschine sicher, dass sie an einem geeigneten Ort aufgestellt wird.
- 2). Die Länge des Netzkabels richtet sich nach der Betriebsart Entfernung, und das Netzkabel darf nicht kürzer als 4 mm Kupferkabel sein.
- 3). Die Maschine sollte flach auf dem Boden platziert werden und nicht gekippt werden, um zu verhindern Schaden.
- 4). Benutzen Sie zum Bewegen der Maschine ein Flaschenzugsystem oder die Räder der Maschine. Ziehen Sie die Maschine nicht und ziehen Sie nicht am Kabel, da dies zu Schäden an der Maschine oder am Das Kabel kann brechen und so die spätere Arbeit erschweren.

Wie gezeigt:



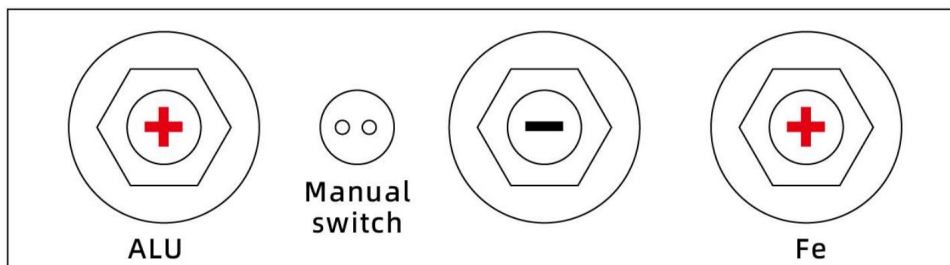
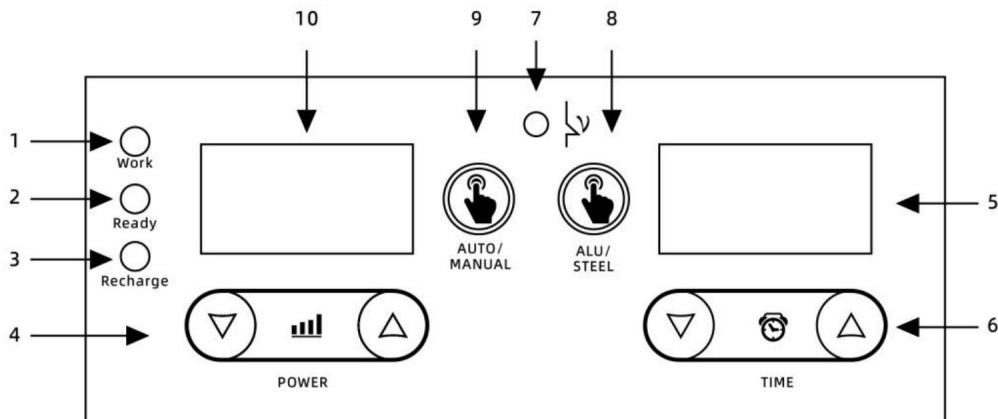
5. Geben Sie die Verbindungsmethode des Netzteils ein



Stecken Sie den Stecker in die
passende Steckdose
nach Stecker
im Lieferumfang des Geräts enthalten.
Überprüfen Sie unbedingt die Spannung.

Betriebs

1. Richtlinien zum Bedienfeld



1.Arbeitsanweisung

2.Vorbereiten

3.Laden

4.Leistungsregulierung

5.Zeitanzeige

6.Zeit anpassen

7. Störungsanzeige

8.ALU/Fe(Stahl)-Umwandlungen

9.Automatische/manuelle Konvertierungen

10.Leistungsanzeige

Spezielle Notiz:

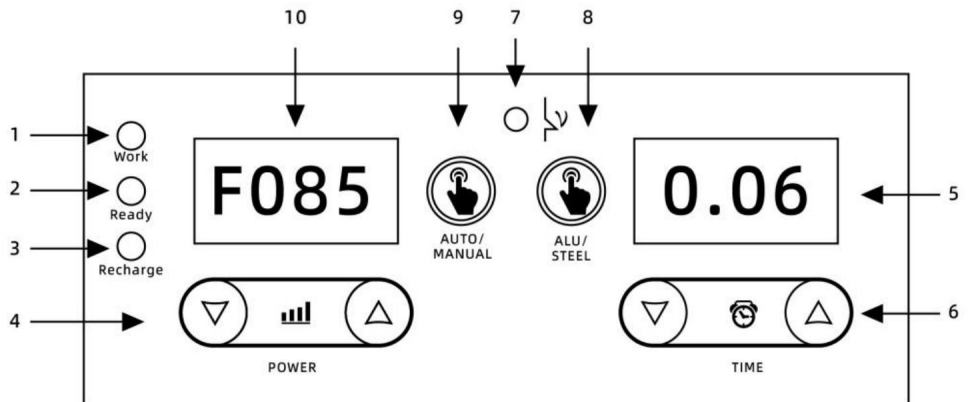
Beachten Sie bei der Installation des Schweißbrenners unbedingt die Anweisungen und

Anleitung, korrekter Betrieb, wenn die Aluminium-Eisen-Formpistole umgekehrt ist

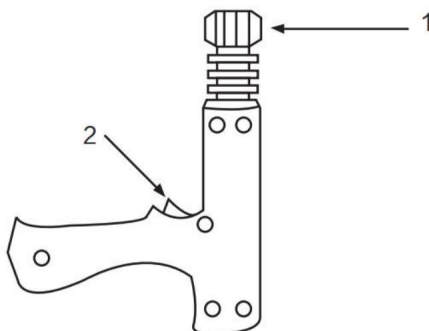
angeschlossen ist, wird die Maschine zum Schutz ausgeschaltet und kann nicht verwendet werden.

2. Schweißbrenner und Anschlussstück

a. Stahl



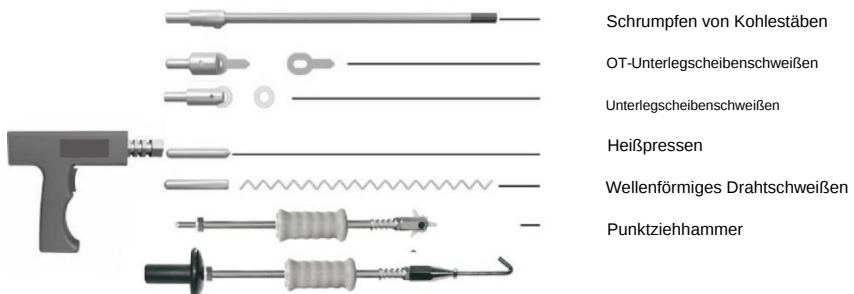
Im heruntergefahrenen Zustand. Standalone. Nach dem Einschalten auf 9 automatische/manuelle Konvertierungen klicken, Manuell als F angezeigt, Automatisch als A angezeigt.



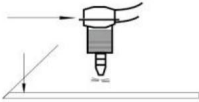
1. Verriegelungskopf

2. Taschenlampenschalter

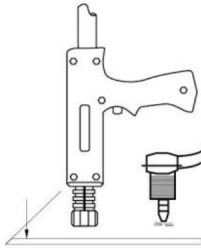
Anwendung einer einseitigen Punktschweißpistole



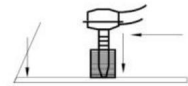
Anschluss des Minuskabels



1. Platzieren Sie den Draht auf dem Blechabschnitt, der repariert werden muss, und zwar so nah wie möglich an der zu reparierenden Stelle.



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

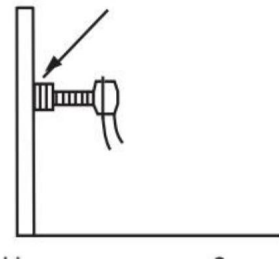


3. Fester Boden

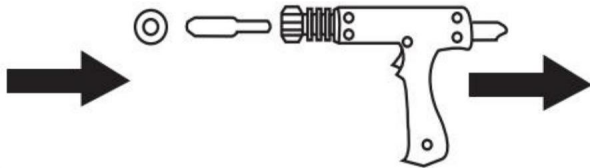
Negative Elektrodenverbindung, Zeit kann auf 0,06 eingestellt werden, Leistungseinstellung auf 85 oder mehr. Zuerst kann mehrmals gelötet werden, um die Beschichtung auf der negativen Elektrode aufzulösen

3.Arbeitsweise

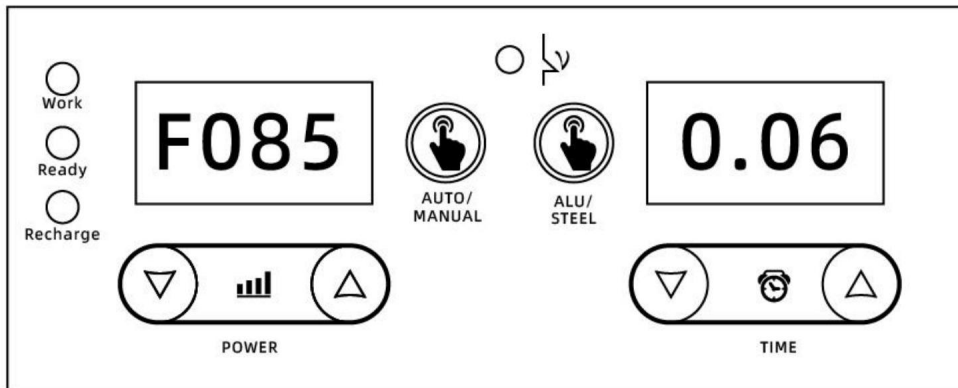
a.Dichtungsschweißen



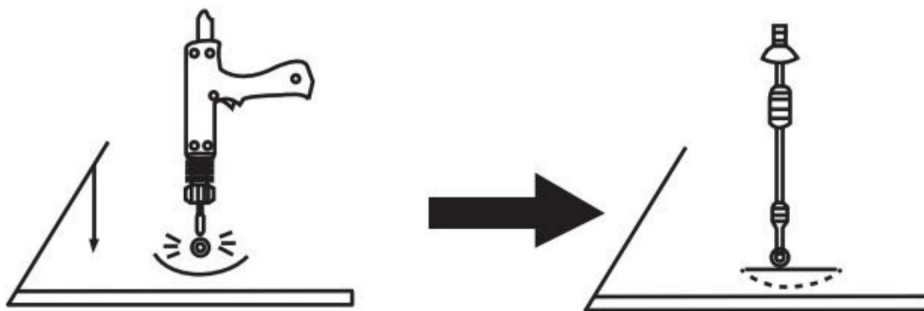
Die Minuslinie wird zum Reinigen und Entfernen des Lacks auf dem Werkstück befestigt. Je näher an der Arbeitsfläche, desto besser.



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



Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.
Stellen Sie die entsprechende Leistung ein.



Das Licht des Schweißbrenners
Druck auf den Körper des
deprimierte Teile der
Maschine automatisch
Schweißen.

Entfernen Sie den Schweißbrenner mit einem
kräftiger Schlaghammer auf die Dichtung in
in die entgegengesetzte Richtung, um den
Dichtung, die Vertiefung raus.

OT-Dichtung, Wellenlinie, dreieckige Stücke, Kohlestabheizung beziehen sich auf den obigen Vorgang, Sie
kann Leistung und Zeit entsprechend der tatsächlichen Situation anpassen.

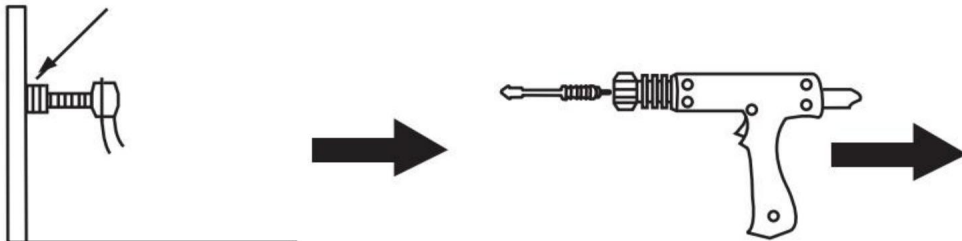
Notiz:

1. Bitte vorher an anderen Werkstücken testen, um Beschädigungen der
Oberfläche des Fahrzeugs durch zu hohen Strom oder zu lange Beschädigung.
2. Wählen Sie entsprechend der Dicke der Karosserieplatte das entsprechende Getriebe, die Maschine
passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an.

3. Danach können Sie mit anderen Funktionsvorgängen fortfahren. Wenn Sie nicht weiterarbeiten möchten, schalten Sie den Strom ab und schalten Sie den Hauptschalter aus.

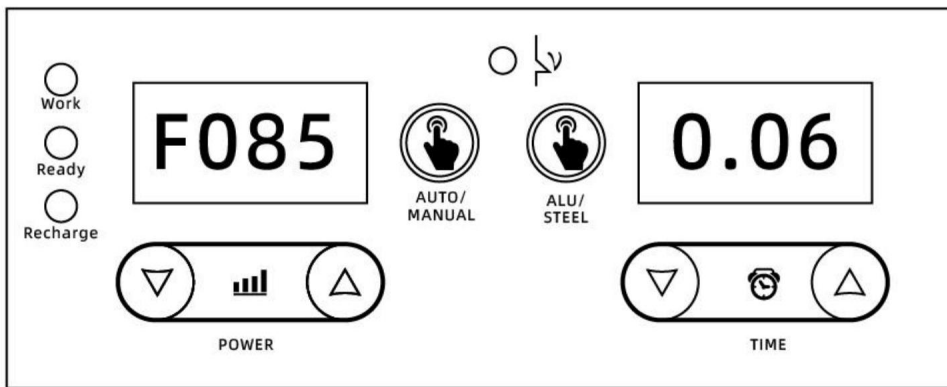
diverses Zubehör für den nächsten Einsatz.

b. Dreieckige Schweißstücke



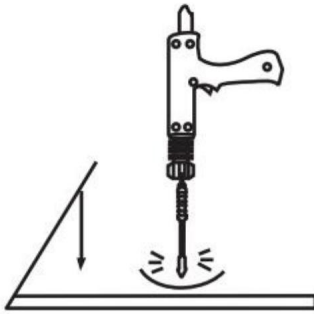
Die Minuslinie wird zum Reinigen und Entfernen des Lacks auf dem Werkstück befestigt. Je näher an der Arbeitsfläche, desto besser.

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

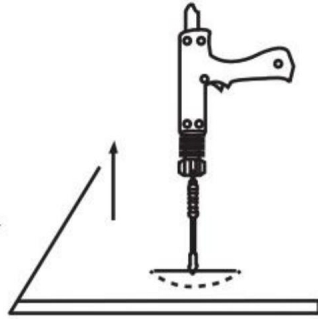


Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.

Stellen Sie die entsprechende Leistung ein.



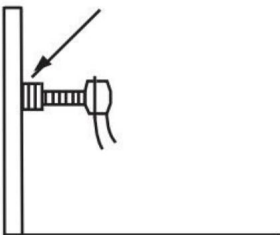
Das Licht des Schweißbrenners
Druck auf den Körper des
deprimierte Teile der
Maschine schweißt automatisch.



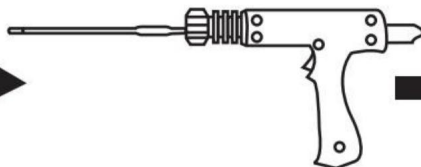
Ziehen Sie die versenkten Teile
direkt im gegenüberliegenden
Richtung des Hammers
Schweißen.

Notiz:

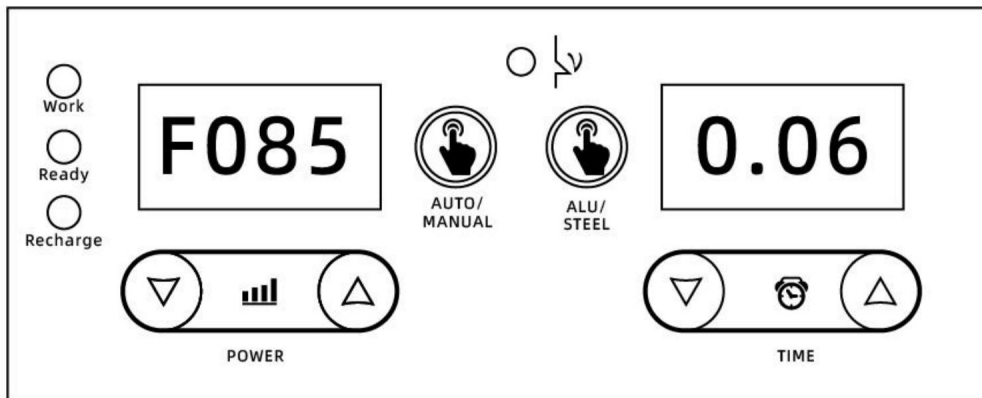
1. Bevor Sie diesen Vorgang durchführen, probieren Sie bitte die anderen Teile aus, um zu vermeiden, Der Strom ist zu groß oder zu lang, um den Körper zu beschädigen und die Oberfläche zu reparieren.
2. Wählen Sie entsprechend der Dicke der Karosserieplatte das entsprechende Getriebe und die Maschine aus passt die Schweißzeit automatisch an den Strom an.
3. Dreieckige Schweißstücke vor dem Austausch des Mesons reparieren, es kann direkt nach dem Schweißen Teil der Vertiefung herausgezogen werden.
4. Nach diesem Vorgang können Sie mit anderen Funktionsbetrieb fortfahren, wenn Sie nicht weiterarbeiten, bitte schalten Sie den Strom ab und schalten Sie den Hauptschalter aus, die diverser Zubehör für den nächsten Einsatz.



Die negative Linie an der
sauber poliert und entfernen Sie die
Farbe auf dem Werkstück, je näher
desto größer die Bedienoberfläche.

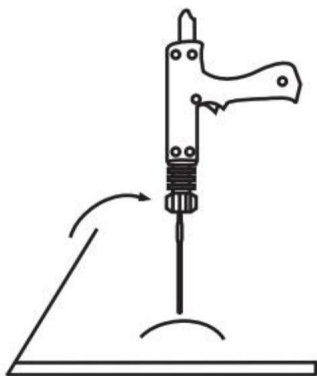


Verbinden Sie den verbundenen Dreieckszug
Hammer auf die Fackel schlagen und verriegeln.

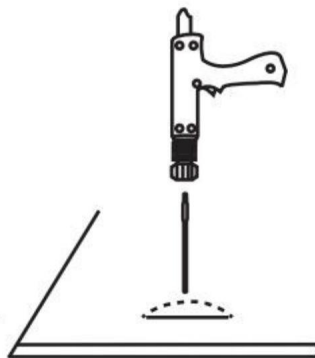


Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.

Stellen Sie die entsprechende Leistung ein.

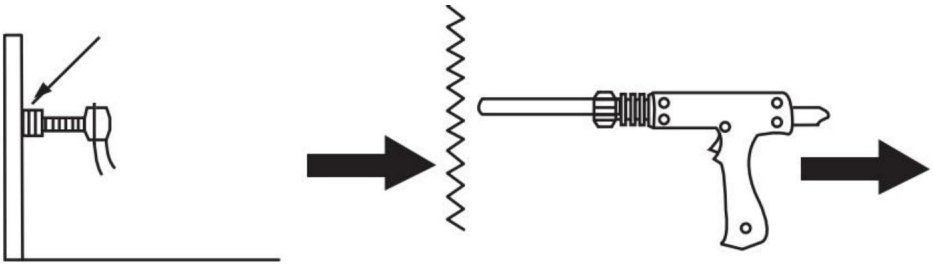


Der Kadaver wird erhitzt in
im Uhrzeigersinn.



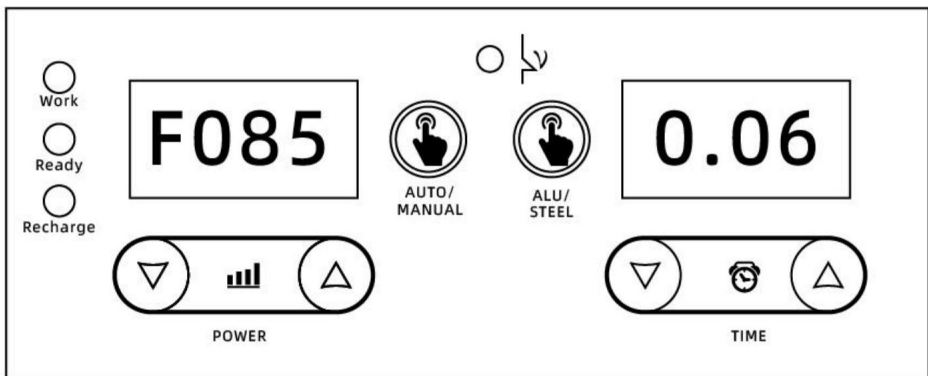
Mit kaltem Wasser oder einem feuchten Tuch direkt auf die
Ort der Nutzung der Wärmeausdehnung und
Kontraktion des prominenten Teils der
Anziehen, um zum Normalzustand zurückzukehren.

d.wave Linienschweißen



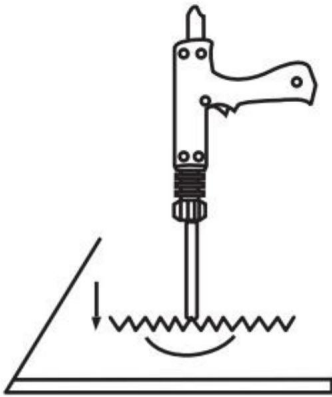
Die Minuslinie wird zum Reinigen und Entfernen des Lacks auf dem Werkstück befestigt. Je näher an der Arbeitsfläche, desto besser.

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

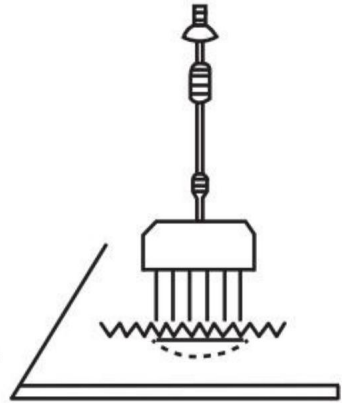


Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.

Stellen Sie die entsprechende Leistung ein.

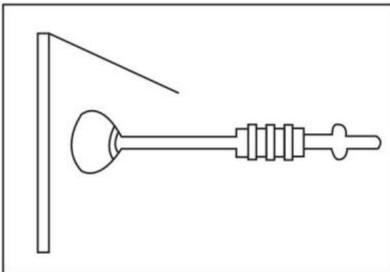


Platzieren Sie die Wellenlinie aufrecht in der Karosserie und platzieren Sie den Schweißkopf auf der aufrechten Wellenlinie. Die Maschine schweißt automatisch.



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

e. Die Verwendung von Saugnapf



Verwendung des manuellen Saugers:

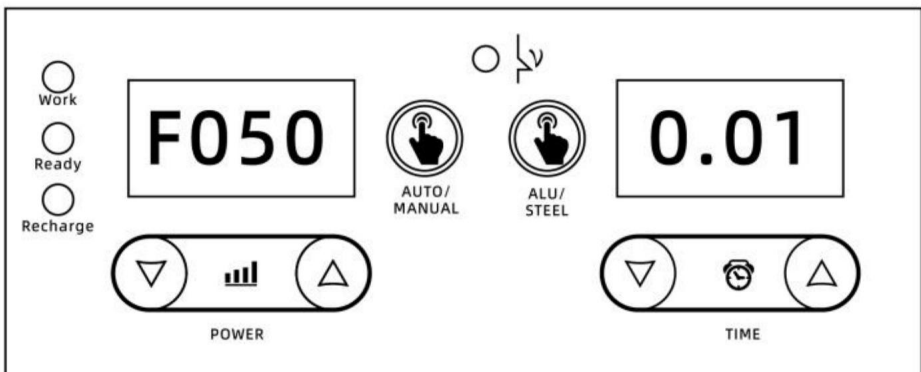
1. Saugnapf und Zughammer verbunden
2. Saugnapf in keinen toten Winkel der Vertiefung drücken
3. mit dem Hammer in die entgegengesetzte Richtung die Vertiefung herausziehen

f. Feinreparatur



Die negative Linie an der polierten
Reinigen und entfernen Sie die Farbe auf dem
Werkstück, desto näher ist der Arbeitspunkt
Oberfläche, desto besser.

Wählen Sie die entsprechende
Finishing-Werkzeug.

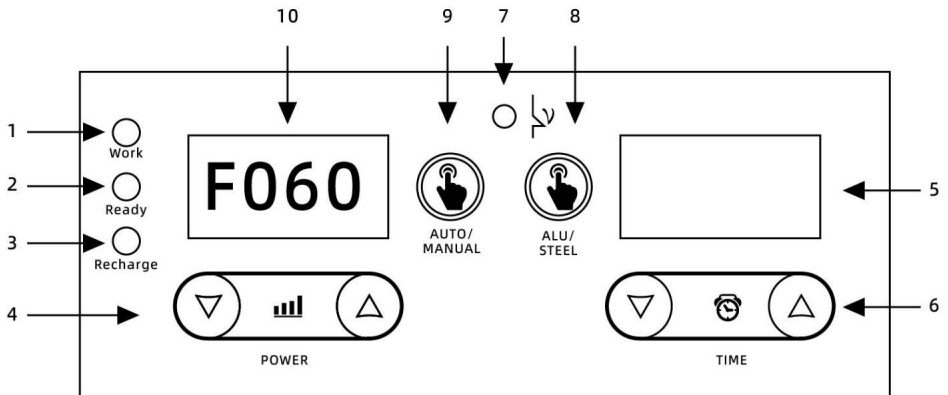


Wählen Sie den entsprechenden Schweißmodus.

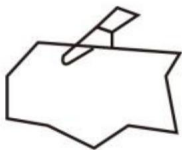
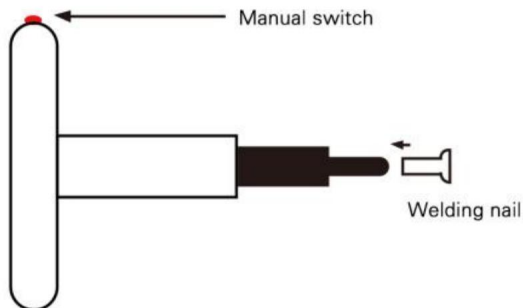
Stellen Sie die entsprechende Leistung ein.

In Bezug auf den obigen Vorgang können Leistung und Zeit nach oben oder unten angepasst werden
entsprechend der tatsächlichen Situation

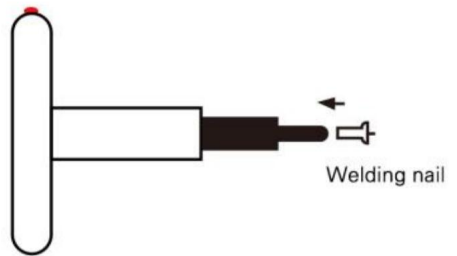
3. ALU-Schweißreparatur



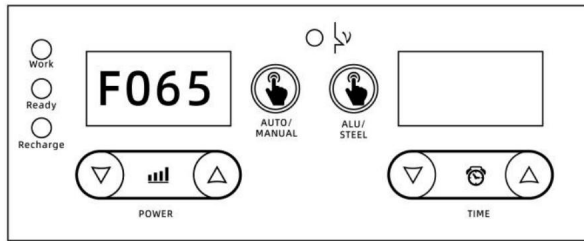
Doppelklicken Sie auf die Taste 8 ALU/Steel (Fe), um in den ALU-Modus zu wechseln. A für Auto, F für Handbuch.



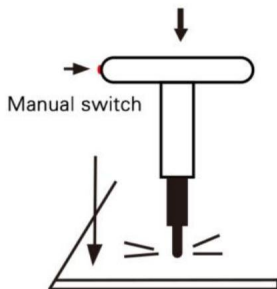
Fix the ground wire to the polished and clearly painted workpiece, the closer to the operation surface, the better



Insert the welding nail into the welding gun



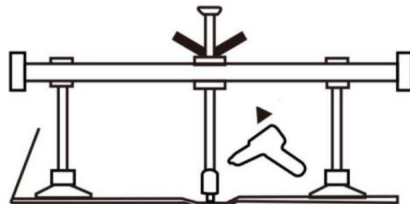
Wählen Sie je nach Modus des Schweißnagels die geeignete Spannung aus und passen Sie die Spannung entsprechend an.



Drücken Sie die Punktschweißpistole leicht auf den konkaven Teil der Karosserie und drücken Sie leicht den Schalter der koreanischen Pistole (der Schalter muss im manuellen Zustand gedrückt werden, im automatischen Zustand wird der Schalter nicht benötigt), um den Bolzen an die Karosserie zu schweißen.



Durch Schweißen der Bolzen werden die vertieften Teile der Karosserie herausgearbeitet und poliert, und anschließend werden die entsprechenden Teile aufgesetzt, die herausgebrochen und festgezogen werden sollen.



Wählen Sie ein großes Spanngerät, befestigen Sie das Spanngerät am Körper und installieren Sie den entsprechenden Haken. Der Haken ist mit der Zugkappe verbunden. Stellen Sie den Zug so ein, dass er die Mutter erfasst. Drehen Sie den Griff, um den vertieften Körper schnell zu glätten. (Verwenden Sie eine Heißluftpistole, um das Erhitzen während des Ziehens zu unterstützen.)

Instandhaltung und Reparatur

Scheitern und Ausgrenzung

Problem	Grund	Abhilfe
Kein Schweißen Ausgabe	1. Angeschlossenes Netzteil 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. Waffensteuerkabel gebrochen. 3. Steuerkabelstecker lösen. 4. Modusschalter falsch Position.	1. Auslöser ersetzen. 2. Erneut anschließen oder ersetzen, wenn notwendig. 3. Steuerkabelstecker anschließen wieder. 4. Stellen Sie den Modusschalter in Korrekte Position.
Schlechte Schweißnaht	1. Stromstärke zu niedrig 2. Das Netzkabel funktionierte nicht die Anforderungen erfüllen. 3. Erdungsklemme defekt Kontakt.	1. Erhöhen Sie die Stromstärke 2. Ersetzen Sie das Netzkabel. 3. Erdungsklemme wechseln Standort.
Piercing Werkstück	1. Ausgangsstromstärke zu hoch 2. Schlechter Kontakt der Elektrode Trinkgeld oder Unterlegscheibe mit Werkstück.	1. Reduzieren Sie die Stromstärke 2. Entfernen Sie die Beschichtung von Material reduzieren hinzugefügt Druck.
Kohlenstoffstab arbeitsinstabil	1. Kohlenstoffstab oder Werkstück ist dreckig. 2. Falsche Stromstärke und Zeiteinstellung.	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

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 RIPARAZIONE AMMACCATURA SALDATORE PERNI

MODELLO:99ES

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 trarre dall'acquistare determinati strumenti con noi rispetto ai principali marchi più importanti e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di strumenti offerti da noi. Ti ricordiamo di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai migliori marchi principali.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUD WELDER DENT REPAIR KIT



HO BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

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

Supporto

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

Queste sono le istruzioni originali, leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale d'uso. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Ti preghiamo di perdonarci se non ti informeremo più se sono presenti aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere le istruzioni manuale con attenzione.
	Informazioni FCC: ATTENZIONE: Variazioni o modifiche non espressamente approvate dalla parte responsabile della conformità potrebbero annullare l'autorità dell'utente a farlo utilizzare l'apparecchiatura! Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle norme FCC. L'operazione è soggetto alle seguenti due condizioni: 1) Questo prodotto può causare interferenze dannose. 2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, inclusa interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato. ATTENZIONE: cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvato dal partito. responsabile della conformità potrebbe annullare l'autorità dell'utente di utilizzare il prodotto. Nota: questo prodotto è stato testato e ritenuto conforme ai limiti per un dispositivo digitale di Classe B ai sensi della Parte 15 delle norme FCC, questi limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro interferenze dannose in un'installazione residenziale. Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia in radiofrequenza e, se non installato e utilizzato in conformità con le istruzioni, potrebbe causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, lì non vi è alcuna garanzia che l'interferenza non si verifichi in un particolare installazione. Se questo prodotto causa interferenze dannose alla radio o ricezione televisiva, che può essere determinata ruotando il prodotto spento e acceso, l'utente è invitato a provare a correggere l'interferenza una o più delle seguenti misure. · Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente. · Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore. · Collegare il prodotto ad una presa su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore. · Consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto assistenza.

 	CORRETTO SMALTIMENTO Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo del bidone della spazzatura barrato indica che nell'Unione Europea il prodotto richiede la raccolta differenziata dei rifiuti. Ciò vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali potrebbero non esserlo smaltito con i normali rifiuti domestici, ma deve essere portato a punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici
	La conformità è una certificazione di sicurezza CE e Regno Unito.

Segnali di pericolo di sicurezza



Utilizzare questa protezione rispettando il buon senso delle condizioni di lavoro
Prima di installare e utilizzare la saldatrice, leggere le seguenti precauzioni di sicurezza

	Leggi le istruzioni 1. prima dell'uso della macchina, leggere liberamente il prodotto opuscoli in dettaglio. 2. utilizzare parti e accessori originali.
	Per evitare scosse elettriche: 1. Non utilizzare la saldatrice a contatto con la pelle e gli indumenti bagnati. 2. Non spegnere l'alimentazione e non lasciare che il cavo circonda l'operatore che indossa scarpe isolanti con fondo spesso . 3. Collegare a terra e lavorare direttamente.
	Quando si utilizza la macchina, indossare una maschera per evitare problemi dovuti all'esplosione di parti che potrebbero causare danni.
	Sul posto di lavoro, a causa della saldatura si producono gas tossici, prestare attenzione alla ventilazione, per non avvelenare. (Vietata la saldatura in contenitore chiuso)

	L'elettricità statica può danneggiare la scheda elettronica della macchina 1. collegato a una buona terra, per evitare l'elettricità. 2. nello spostamento e nello stoccaggio utilizzare oggetti antistatici coperti, in modo da evitare danni alla macchina.
	1. schizzi di scintille e archi possono causare danni agli occhi 2. si prega di indossare la mascherina o con il bordo degli occhiali
	Non toccare con le mani i pezzi caldi durante la saldatura.
	Per prevenire l'esplosione: lontano da prodotti infiammabili ed esplosivi la zona di saldatura.
	Fare attenzione a non rimanere schiacciati e ammaccati durante lo spostamento.
	1. Il campo elettromagnetico può influenzare il cuore dell'operatore, soprattutto se è installato un pacemaker. Per favore, stai lontano dalla macchina. 2. Se avete bisogno di assistenza per l'utilizzo della macchina, non esitate a cercare consigli per la vita.
	Si prega di evitare un funzionamento prolungato poiché potrebbe causare il surriscaldamento componenti della macchina e ridurne la durata.
	Proibire la saldatura ad alta.
	Dopo aver completato la saldatura, controllare l'eventuale surriscaldamento dell'area saldata schizzi e metallo caldo per prevenire incendi.

Nota: Autoprotezione del saldatore! Concentrati sugli altri in tutta sicurezza! Focus sulla sicurezza degli impianti! Paga attenzione alla manutenzione dell'attrezzatura!

Installazione

1. Specifiche e parametri

Modello	99ES
Tensione in ingresso (V)	~AC100-120V ~AC200-240V
Tensione di uscita (V)	CA 1-11 V
Potenza in ingresso (KW)	5KW
Corrente di uscita massima istantanea (t A) 6000 A	
Immettere la corrente massima (A)	20A
Modo di lavorare	Automatico/manuale
Orario di lavoro regolare	Impostazione del programma in modalità automatica
Bancarelle di lavoro	infinitamente variabile
Spessore di saldatura (mm)	0,6-1,2
Aspirazione a vuoto (kg)	180 kg
Dimensioni (mm)	64X44X95CM
Peso (kg)	34 kg

2. Il ciclo di lavoro e la protezione dal surriscaldamento

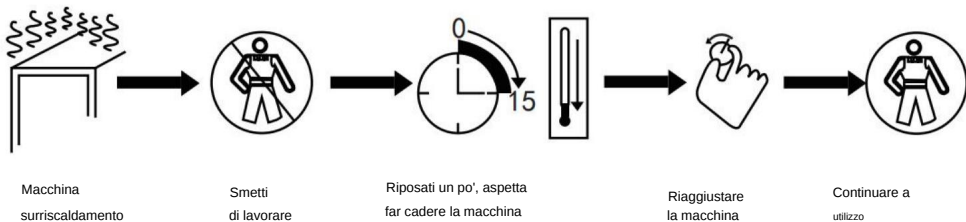
Il ciclo di lavoro della macchina è l'utilizzo di cicli ripetuti di lavoro, la saldatura

tempo di ciclo per il tempo di caricamento e il tempo di non caricamento e.

Inoltre, la macchina è dotata di protezione dal surriscaldamento, quando il

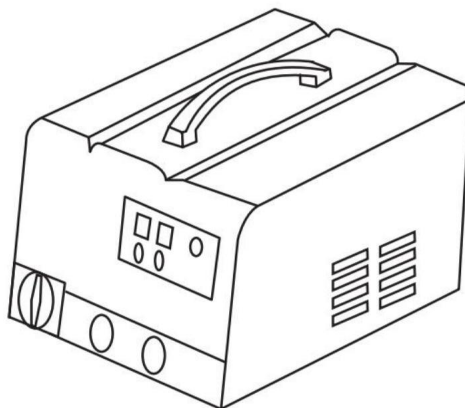
La temperatura raggiunge il livello critico, la saldatrice si fermerà automaticamente

funzionante, per essere raffreddato, è possibile continuare a funzionare, come indicato nella specifica situazione.



3.L'installazione della macchina

- 1). Quando i clienti ricevono la macchina, il primo passo è aprire la confezione e trova la brochure del prodotto..
- 2). Secondo le istruzioni contenute nella bolla di accompagnamento, verificare il tipo di macchina e la quantità di accessori.
- 3). Installare la macchina in base all'immagine fornita e ispezionarla per qualsiasi altra questione. Per domande o dubbi vi invitiamo a consultare il rivenditore oppure a cercare soluzioni di servizio.



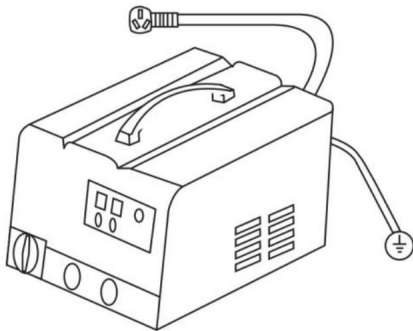
4.Spostare e attirare l'attenzione della macchina

- 1).Dopo aver installato la macchina, assicurarsi che sia posizionata in una posizione adatta.
- 2). La lunghezza del cavo di alimentazione in ingresso è determinata in base al funzionamento distanza e il cavo di alimentazione non deve essere inferiore a 4 mm di cavo in rame.
- 3). La macchina deve essere posizionata in piano sul terreno e non inclinata per evitare danno.
- 4).Quando si sposta la macchina, utilizzare un sistema di pulegge o le ruote della macchina. Fare non trascinare la macchina o tirare il cavo, poiché ciò potrebbe danneggiare la macchina o rompere il cavo, causando disagi al lavoro successivo.

Come mostrato:



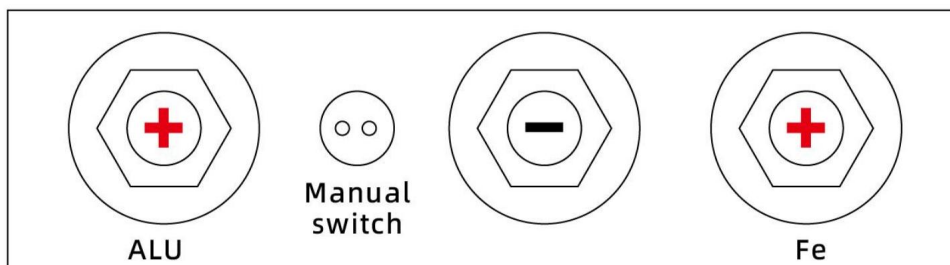
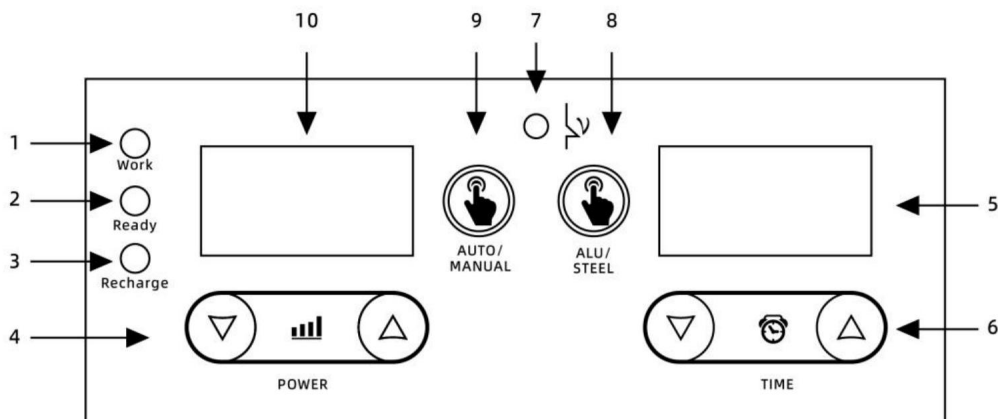
5. Immettere il metodo di connessione dell'alimentatore



**Inserire la spina nel
presa appropriata
secondo la spina
fornito con l'unità. Essere
sicuramente controlla la tensione.**

Operativo

1. Linee guida sul pannello operativo



1. Istruzioni di lavoro

2.Preparare

3.Carica

4.Regolazione della potenza

5.Visualizzazione dell'ora

6.Regolazione dell'ora

7.indicazione di malfunzionamento

8.Conversioni ALU/Fe (acciaio).

9.Conversioni automatiche/manuali

10.Visualizzazione dell'alimentazione

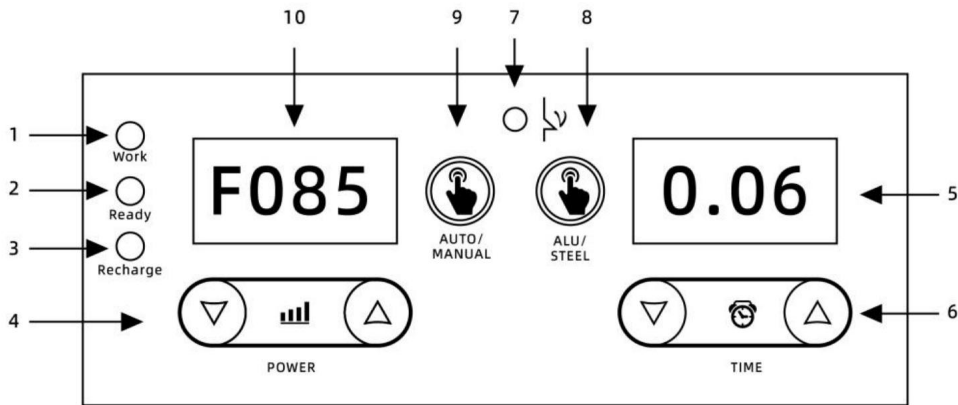
Nota speciale:

quando si installa la torcia di saldatura, assicurarsi di seguire le istruzioni e collegare

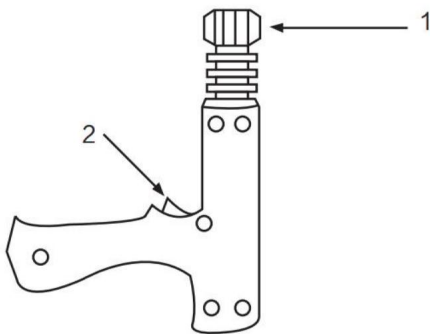
istruzioni, funzionamento corretto, se la pistola per modellare alluminio-ferro è al contrario

collegato, la macchina verrà spenta per protezione e non potrà essere utilizzata.

2. Torcia di saldatura e connettore a. Acciaio

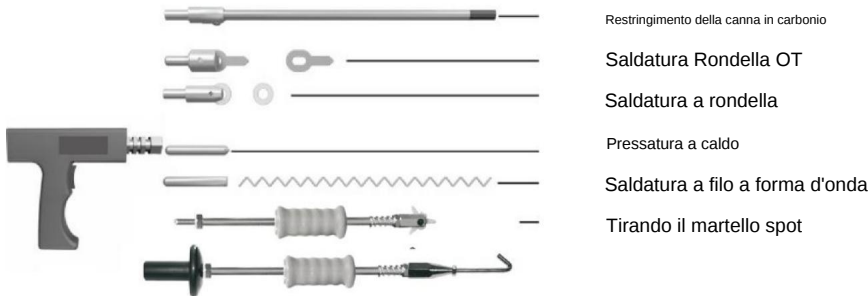


Nello stato di spegnimento.standalone Dopo l'accensione, fare clic su 9 conversioni automatiche/manuali, visualizzate manualmente come F, visualizzate automaticamente come A.

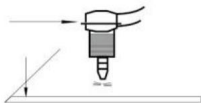


- 1.Testa di bloccaggio
- 2.Interruttore torcia

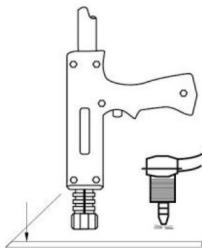
Applicazione della pistola per saldatura a punti su un solo lato



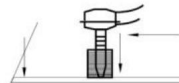
Collegamento del filo negativo



1. Posizionare il filo sulla sezione di lamiera che necessita di essere riparata, il più vicino possibile all'area della spugna.



2. la torcia di saldatura in prossimità della macchina vicino alla saldatrice automatica.

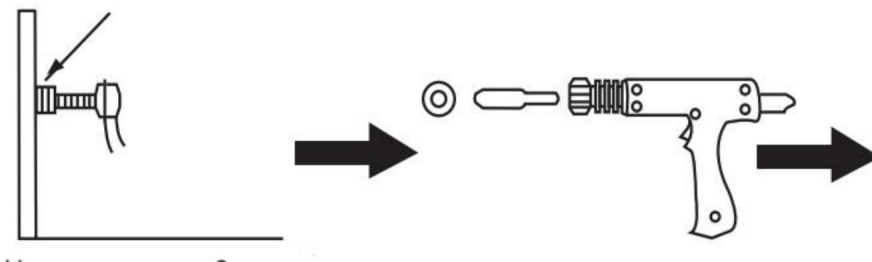


3. Terra fissa

Collegamento dell'elettrodo negativo, il tempo può essere impostato su 0,06, l'impostazione della potenza su 85 o più. Primo l'uso può essere saldato più volte per sciogliere la placcatura sull'elettrodo negativo

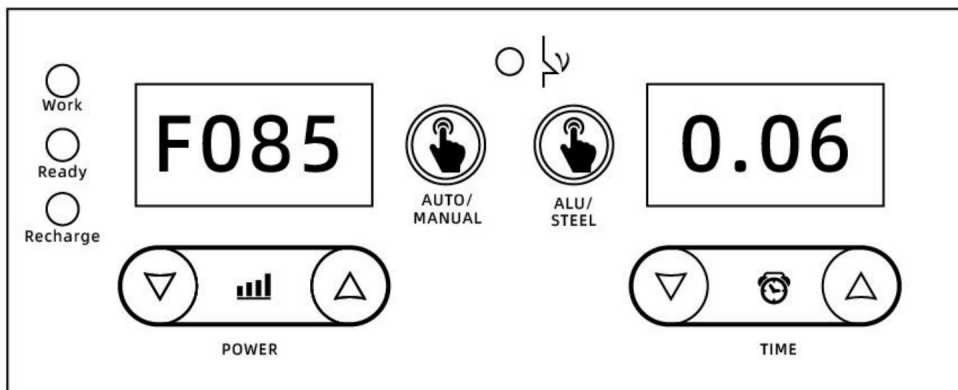
3. Metodo di funzionamento a.

Saldatura della guarnizione



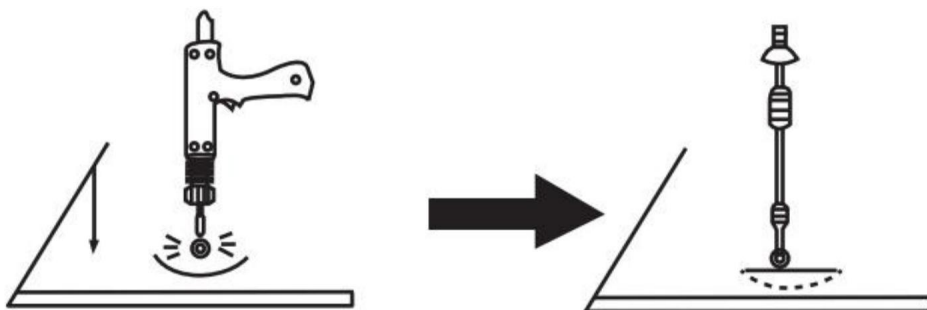
La linea negativa fissata sulla superficie lucida pulisce e rimuove la vernice sul pezzo, più vicina è la superficie operativa, meglio è.

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



Selezionare la modalità di saldatura appropriata.

Regolare la potenza appropriata.



La luce della torcia di saldatura
pressione sul corpo del
parti depresse del
macchina automaticamente
saldatura.

Rimuovere la torcia di saldatura, con a
tirare con forza il martello sulla guarnizione
la direzione opposta per tirare il
guarnizione, la depressione fuori.

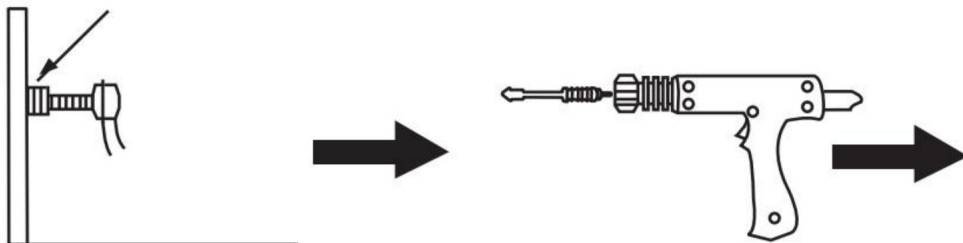
Guarnizione OT, linea d'onda, pezzi triangolari, riscaldamento dell'asta in carbonio si riferiscono all'operazione sopra descritta
può regolare la potenza e il tempo in base alla situazione reale.

Nota:

1. Prima di eseguire questa operazione, eseguire una prova su altri pezzi per evitare danni
superficie del veicolo a causa di 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.

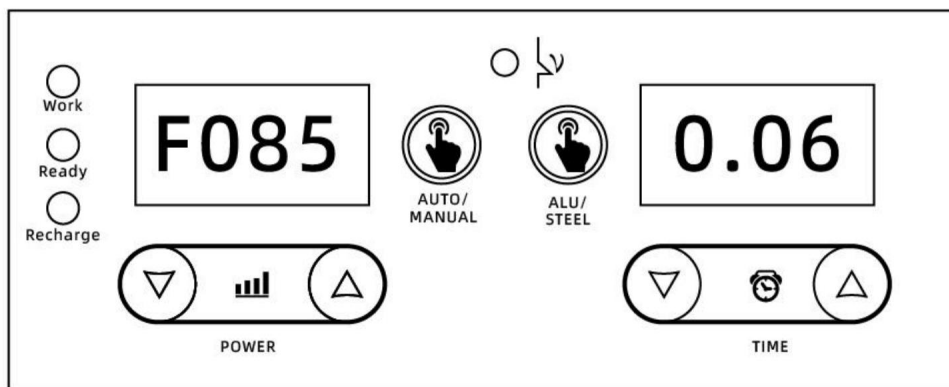
3. Fatto ciò è possibile proseguire con altre operazioni funzionali. Se non si continua a lavorare, spegnere l'alimentazione e staccare l'interruttore principale, terminando il accessori vari per il prossimo utilizzo.

b. Pezzi di saldatura triangolari



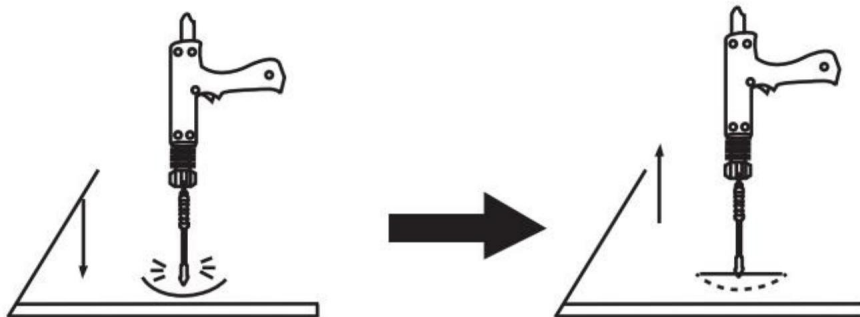
La linea negativa fissata sulla superficie lucida pulisce e rimuove la vernice sul pezzo, più vicina è la superficie operativa, meglio è.

Collegare il martello triangolare collegato alla torcia e bloccarlo.



Selezionare la modalità di saldatura appropriata.

Regolare la potenza appropriata.

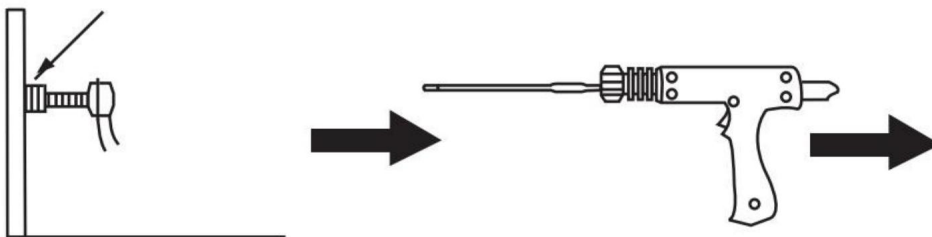


La luce della torcia di saldatura
pressione sul corpo del
parti depresse del
macchina che salda automaticamente.

Tirare le parti incassate
direttamente nel contrario
direzione del martello
saldatura.

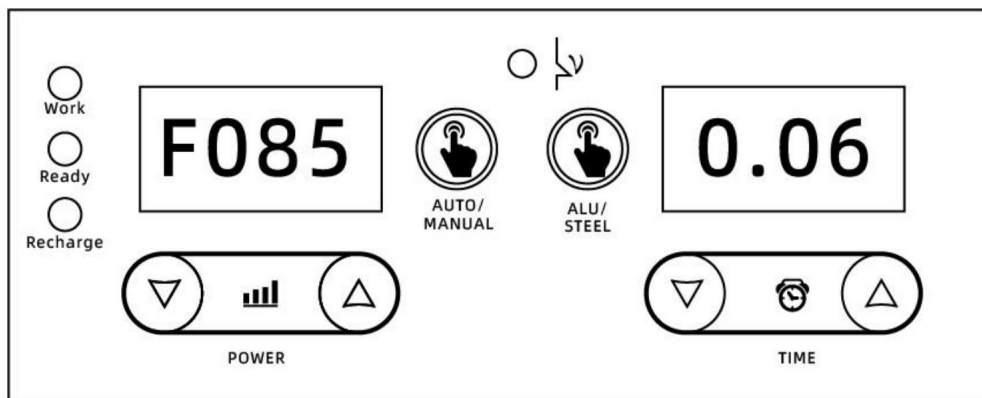
Nota:

1. prima di eseguire questa operazione, provare le altre parti per evitare il
la corrente è troppo grande o troppo lunga per danneggiare il corpo e 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. Pezzi di
saldatura triangolari prima della sostituzione della riparazione del mesone, è possibile
essere subito dopo l'estrazione della parte saldata della depressione. 4. Dopo
aver eseguito questa operazione, è possibile continuare con altre operazioni funzionali, se lo si desidera
non continuare a lavorare, spegnere l'alimentazione e spegnere l'interruttore principale, il
accessori vari di finitura per il successivo utilizzo. C.
riscaldamento delle barre di carbonio



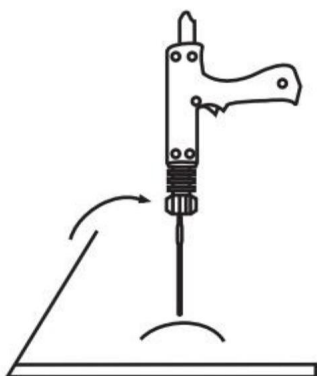
La linea negativa fissata al
lucidato pulito e rimuovere il
dipingere sul pezzo, più si avvicina
la superficie operativa, meglio è.

Collegare la trazione triangolare collegata
martellare la torcia e bloccarla.

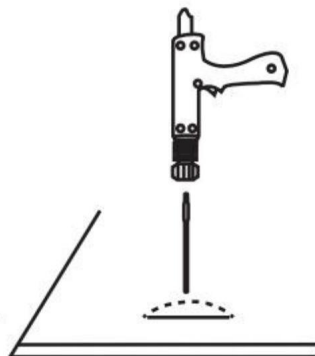


Selezionare la modalità di saldatura appropriata.

Regolare la potenza appropriata.

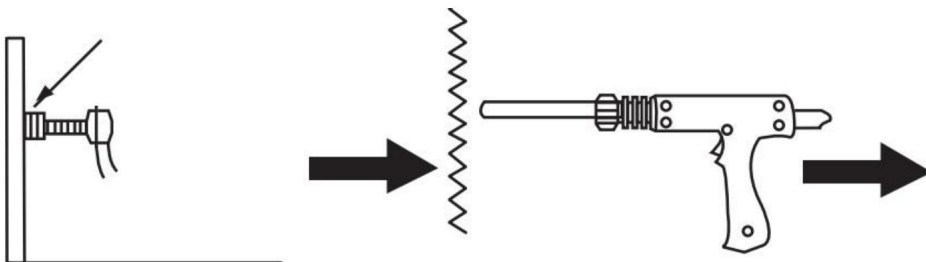


La carcassa viene riscaldata
una direzione in senso orario.



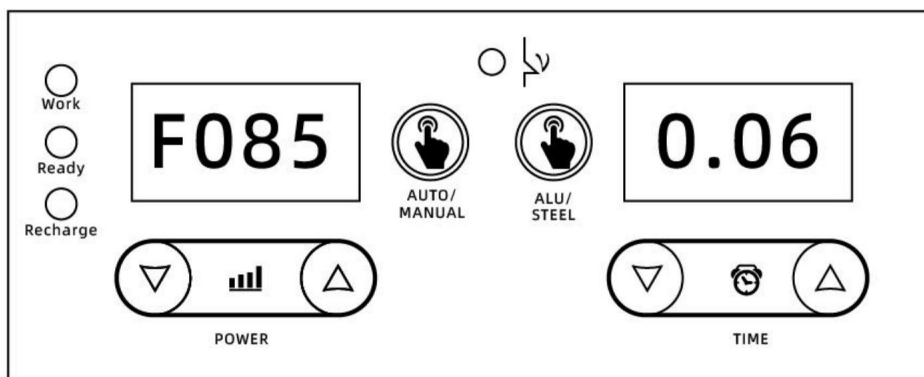
Con acqua fredda o un panno bagnato posizionato appena a contatto
posizione dell'uso della dilatazione termica e
contrazione della parte prominente del
stringendo, per tornare alla normalità.

d.saldatura a linea d'onda



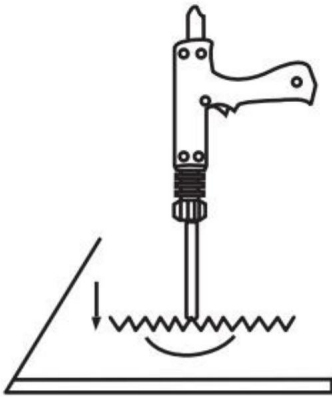
La linea negativa fissata sulla superficie lucida pulisce e rimuove la vernice sul pezzo, più vicina è la superficie operativa, meglio è.

Collegare il martello triangolare collegato alla torcia e bloccarlo.

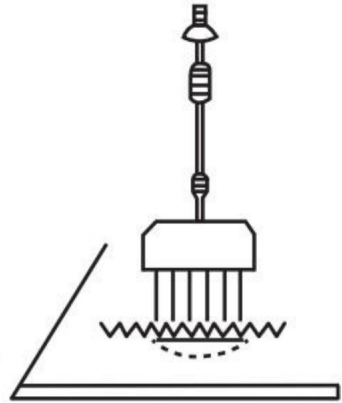


Selezionare la modalità di saldatura appropriata.

Regolare la potenza appropriata.

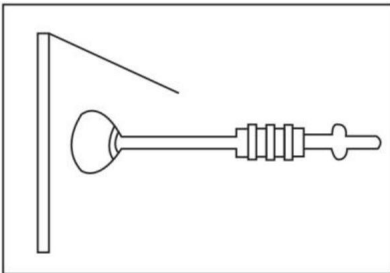


Posizionare la linea della forma d'onda verticalmente nella carrozzeria dell'auto e posizionare la testa di saldatura sulla linea della forma d'onda verticale. La macchina salderà automaticamente.



Con un gancio ad artiglio e un martello posizionati sulla linea della forma d'onda, la depressione della carrozzeria dell'auto si esaurisce.

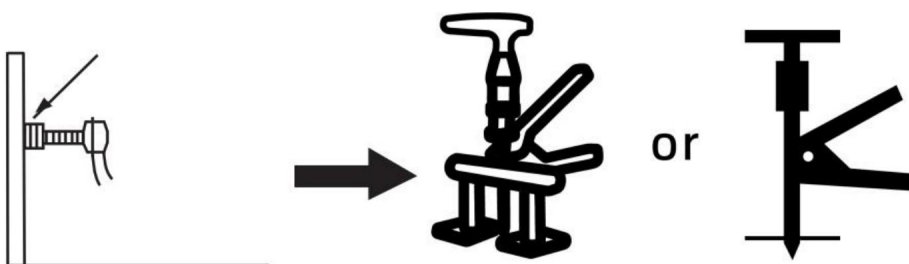
e.L'uso della ventosa



Utilizzo della ventosa manuale:

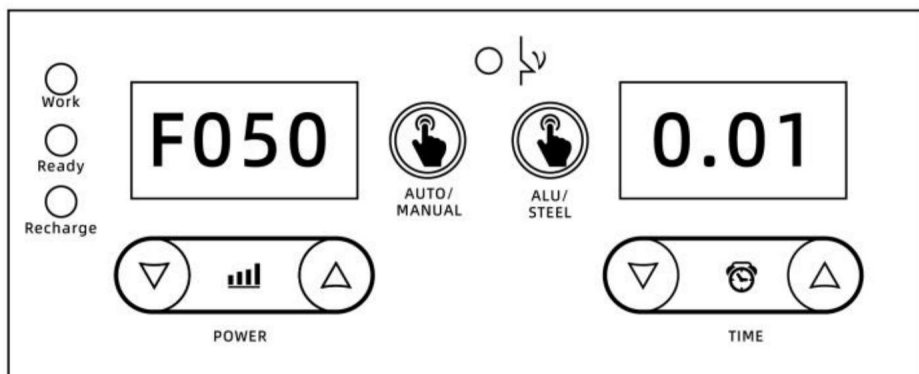
1. la ventosa e il martello di trazione sono collegati
2. la ventosa è forzata senza angolo morto della depressione
3. con il martello nella direzione opposta per estrarre la depressione

f. Riparazione fine



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

Seleziona quello appropriato
strumento di finitura.

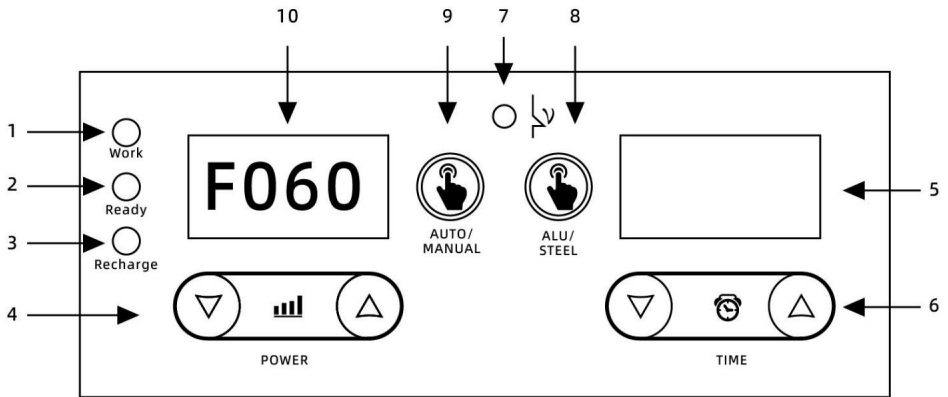


Selezionare la modalità di saldatura appropriata.

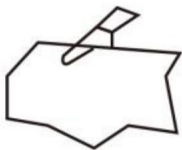
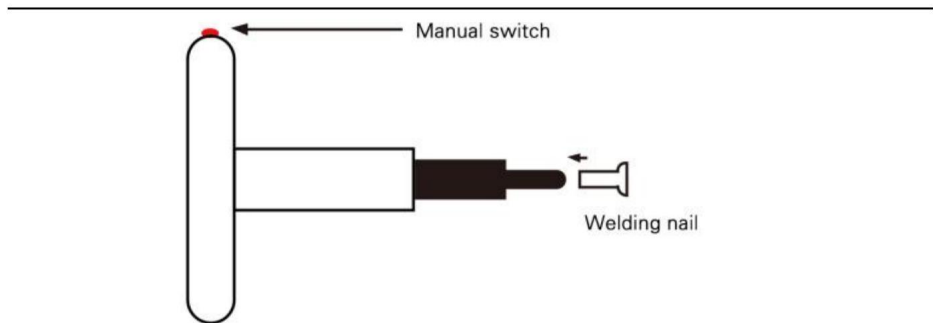
Regolare la potenza appropriata.

Facendo riferimento all'operazione di cui sopra, la potenza e il tempo possono essere regolati verso l'alto o verso il basso adeguatamente in base alla situazione reale

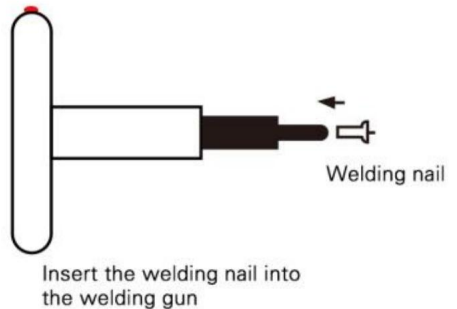
3. Riparazione della saldatura ALU

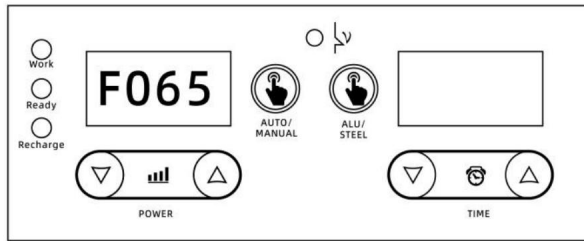


Fare doppio clic sul tasto 8 ALU/Steel (Fe) per passare alla modalità ALU. A, per auto, F, per Manuale.

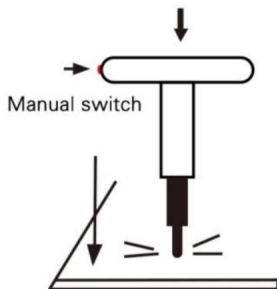


Fix the ground wire to the polished and clearly painted workpiece, the closer to the operation surface, the better

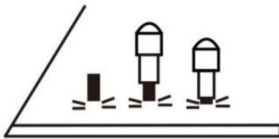




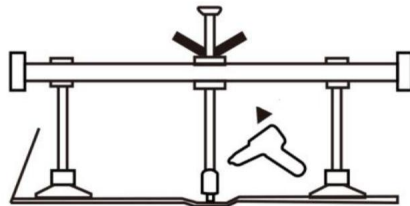
Selezionare la tensione appropriata in base alla modalità del chiodo di saldatura e regolare la tensione in modo appropriato.



Premere leggermente la pistola per saldatura a punti sulla parte concava del corpo e premere leggermente l'interruttore della pistola coreana (l'interruttore deve essere premuto nello stato manuale e l'interruttore non è necessario nello stato automatico) per saldare il perno al corpo .



Saldare i perni per comprendere e lucidare le parti infossate della carrozzeria dell'auto, quindi posizionare le parti corrispondenti da rompere e serrare.



Scegli un dispositivo di tensione di grandi dimensioni, fissa il dispositivo di tensione sul corpo e installa il gancio corrispondente, il gancio è collegato al cappuccio di trazione, regola la trazione per catturare il dado. e ruotare la maniglia per appiattire rapidamente il corpo incassato. (Utilizzare una pistola ad aria calda per facilitare il riscaldamento durante il disegno).

Manutenzione e riparazione

Fallimento ed esclusione

Guaio	Motivo	Rimedio
Nessuna saldatura produzione	1.Alimentazione collegata in modo errato. 2.Interruttore di alimentazione spento posizione	1.Collegare l'alimentazione secondo il produttore Istruzioni. 2.Posizionare l'interruttore di alimentazione in posizione "on".
Non attivare lavorando	1. Grilletto danneggiato. 2. Cavo di controllo della pistola rotto. 3. La spina del cavo di controllo si allenta. 4.Il cambio di modalità non è corretto posizione.	1.Sostituire il grilletto. 2.Collegare nuovamente o, se necessario, sostituirlo necessario. 3.Collegare la spina del cavo di controllo Ancora. 4.Interruttore della modalità Posizionamento posizione corretta.
Saldatura scadente	1.Amperaggio troppo basso 2.Il cavo di alimentazione in ingresso non funzionava soddisfare il requisito. 3. Morsetto di terra difettoso contatto.	1.Aumentare l'impostazione dell'amperaggio 2.Sostituire il cavo di alimentazione in ingresso. 3.Sostituire il morsetto di terra posizione.
Penetrante pezzo	1.amperaggio in uscita troppo alto 2.Cattivo contatto dell'elettrodo mancia o rondella con pezzo.	1.Ridurre l'impostazione dell'amperaggio 2.Rimuovere il rivestimento riduzione del materiale aggiunto pressione.
Asta in carbonio funzionamento instabile	1. Asta o pezzo in carbonio è sporco. 2.Amperaggio errato e impostazioni orario.	1. Asta in carbonio lucidato e pezzi 2. Impostare l'amperaggio e l'ora secondo spessore del pezzo
Arresto dell'unità lavorando mentre operazione	1.La spina del grilletto si allenta. 2. Cavo di controllo della pistola rotto. 3. Surriscaldamento.	1.Controllare il cavo di controllo della pistola espina di attivazione. 2.Attendere che la temperatura si raffreddi giù

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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



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

KIT DE REPARACIÓN DE ABOLLADAS PARA SOLDADORA DE PERNOS

MODELO:99ES

Seguimos comprometidos a proporcionarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre a mitad de precio", "A mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría beneficiarse al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas principales y no necesariamente significa cubrir todas las categorías de herramientas ofrecidas por nosotros. Le recordamos que, cuando realice un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUD WELDER DENT REPAIR KIT



¿NECESITAS AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita soporte técnico? No dude en contactarnos:
Soporte

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

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de operar. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdón que no le informaremos nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

	Advertencia: para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las instrucciones manual cuidadosamente.
	Información de la FCC: PRECAUCIÓN: Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por el parte responsable del cumplimiento podría anular la autoridad del usuario para opere el equipo! Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las normas de la FCC. La operación es sujeto a las dos condiciones siguientes: 1) Este producto puede causar interferencias perjudiciales. 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluida interferencias que puedan causar un funcionamiento no deseado. ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto no están expresamente aprobado por el partido. responsable del cumplimiento podría anular el autoridad del usuario para operar el producto. Nota: Este producto ha sido probado y cumple con los límites Para un dispositivo digital de Clase B 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 una instalación residencial. Este producto genera, utiliza y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales a las comunicaciones por radio. Sin embargo, hay no hay garantía de que no se produzcan interferencias en un determinado instalación. Si este producto causa interferencias dañinas a la radio o recepción de televisión, que se puede determinar girando el producto encendido y apagado, se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia 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 al de al que está conectado el receptor. · Consulte al distribuidor o a un técnico experimentado en radio/TV para asistencia.

	ELIMINACIÓN CORRECTA Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor con ruedas tachado indica que el producto requiere recogida selectiva de basura en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no pueden ser desecharse con la basura doméstica normal, pero debe llevarse a un Punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.
	El cumplimiento es una certificación de seguridad de la CE y el Reino Unido.

Señales de advertencia de seguridad



Opere esta protección con condiciones de trabajo con sentido común.
Antes de instalar y operar la soldadora, observe las siguientes precauciones de seguridad

	Lee las instrucciones 1. antes de la operación de la máquina, libre de leer el producto folletos en detalle. 2. Utilice piezas y accesorios originales.
	Para evitar descargas eléctricas: 1. No utilice la máquina de soldar en contacto con la piel y la ropa mojada. 2. No apague la fuente de alimentación y no deje que el cable rodee al operador que usa zapatos aislantes de fondo grueso . 3. Conexión a tierra y trabajo directamente.
	Cuando utilice la máquina, use una máscara para evitar problemas con piezas que exploten y causen daños.
	En el lugar de trabajo, debido a la soldadura se producirán gases tóxicos, preste atención a la ventilación para no envenenar. (Prohibido soldar en el contenedor cerrado)

	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 artículos cubiertos antiestáticos para evitar daños a la máquina.
	1. Las salpicaduras de chispas y arcos causarán daños a los ojos. 2. por favor use mascarilla o con el borde de las gafas
	No toque las piezas calientes con la mano durante la soldadura.
	Para evitar la explosión: productos inflamables y explosivos alejados la zona de soldadura.
	Tenga cuidado de no aplastarse ni magullarse mientras se mueve.
	1. El campo electromagnético puede afectar el corazón del operador, especialmente si tiene instalado un marcapasos. por favor manténgase alejado de la máquina. 2. Si necesita ayuda para operar la máquina, no dude en buscar Consejos para la vida.
	Evite el funcionamiento prolongado, ya que puede provocar un sobrecalentamiento del los componentes de la máquina y reducir su vida útil.
	Prohibir soldar a alta temperatura.
	Después de completar la soldadura, verifique que el área soldada no esté sobrecalentada. salpicaduras y metales calientes para evitar incendios.

Nota: ¡Autoprotección del soldador! ¡Concéntrate en la seguridad de los demás! ¡Concéntrase en la seguridad de la planta! Pagar
¡Atención al mantenimiento del equipo!

Instalación

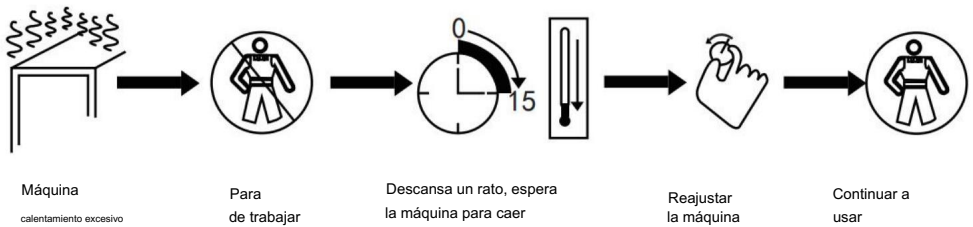
1. Especificaciones y parámetros

Modelo	99ES
Voltaje de entrada (V)	CA 100-120 V CA 200-240 V
Voltaje de salida (V)	AC1-11V
Potencia de entrada (kilovatios)	5kW
Corriente de salida máxima instantánea (t A) 6000A	
Introduzca la corriente máxima (A)	20A
Manera de trabajar	Automático/manual
Horas de trabajo regulares	Configuración del programa en modo automático
Puestos de trabajo	infinitamente variable
Espesor de soldadura (mm)	0,6-1,2
Succión al vacío (kg)	180kg
Dimensiones (mm)	64X44X95CM
Peso (kg)	34kg

2. El ciclo de trabajo y la protección contra el sobrecalentamiento.

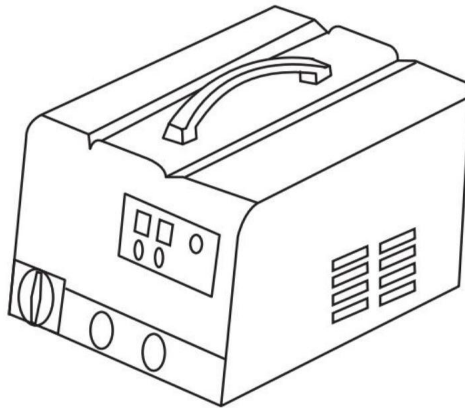
El ciclo de trabajo de la máquina es el uso de ciclos repetidos de trabajo, la soldadura tiempo de ciclo para el tiempo de carga y el tiempo sin carga y.

Además, la máquina está equipada con protección contra sobrecalentamiento, cuando el La temperatura alcanza el punto crítico, la máquina de soldar se detendrá automáticamente funcionando, para ser enfriado, puede continuar operando, como se muestra en el situación.



3. La instalación de la máquina.

- 1). Cuando los clientes reciben la máquina, el primer paso es abrir el embalaje. y encuentre el folleto del producto.
- 2). De acuerdo con las instrucciones en la lista de empaque, verifique el tipo de máquina y la cantidad de accesorios.
- 3). Instale la máquina según la imagen de apariencia proporcionada e inspeccione para cualquier otro tema. Si tiene preguntas o inquietudes, consulte al distribuidor o busque soluciones de servicio.



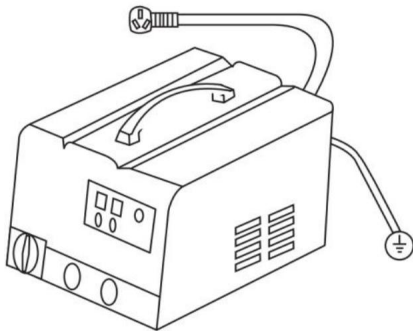
4. Mueva y coloque la atención de la máquina.

- 1). Después de instalar la máquina, asegúrese de colocarla en un lugar adecuado.
- 2). La longitud del cable de alimentación de entrada se determina de acuerdo con el funcionamiento. distancia, y el cable de alimentación no debe ser inferior a 4 mm de cable de cobre.
- 3). La máquina debe colocarse plana sobre el suelo y no inclinada para evitar daño.
- 4). Al mover la máquina, utilice un sistema de poleas o las ruedas de la máquina. Hacer No arrastre la máquina ni tire del cable, ya que esto puede dañar la máquina o romper el cable, provocando molestias en el trabajo posterior.

Como se muestra:



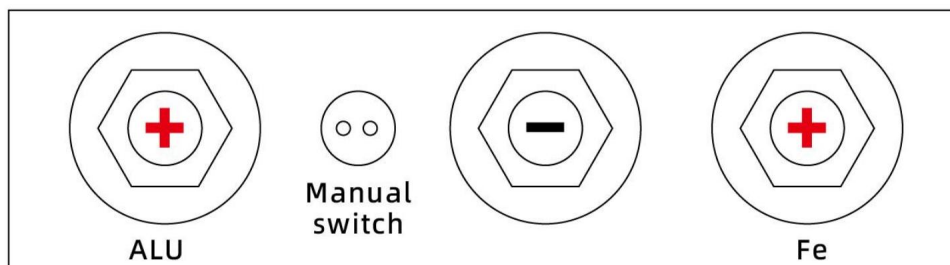
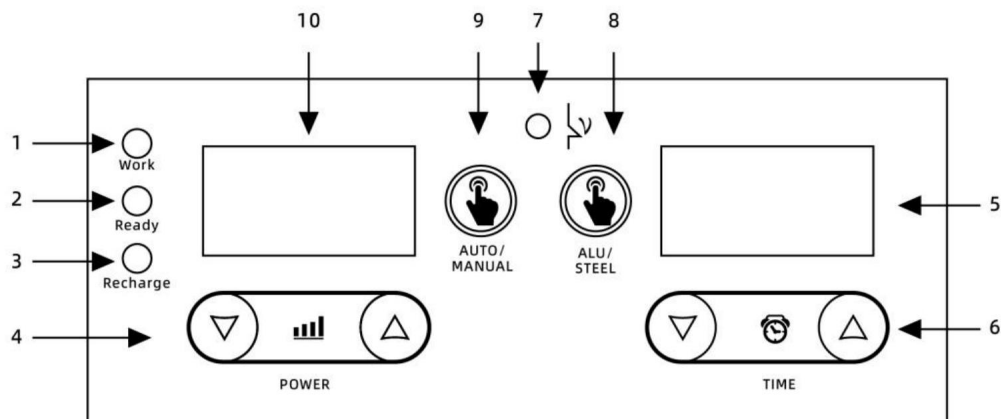
5. Ingrese el método de conexión de la fuente de alimentación.



Inserte el enchufe en el
enchufe apropiado
según el enchufe
suministrado con la unidad. Ser
asegúrese de verificar el voltaje.

Operando

1.Directrices del panel de operación



1.Instrucción de trabajo

2.Preparar

3.Carga

4.Regulación de potencia

5.Visualización de la hora

6.Ajuste del tiempo

7.indicación de mal funcionamiento

8.Conversiones ALU/Fe (acero)

9.Conversiones automáticas/manuales

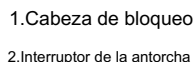
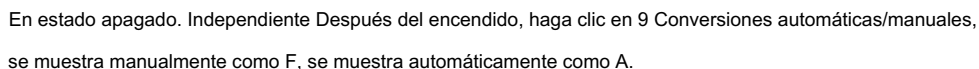
10.Pantalla de energía

Nota especial:

Al instalar el soplete de soldadura, asegúrese de seguir las instrucciones y enchufar

Instrucciones, funcionamiento correcto, si la pistola moldeadora de aluminio y hierro está al revés

Conectado, la máquina se apagará para protección y no se podrá utilizar.



Contracción de varilla de carbono

Soldadura por arandela OT

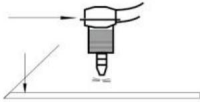
Soldadura con arandela

presado en caliente

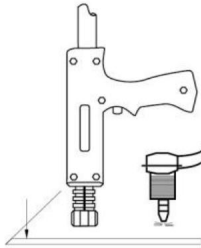
Soldadura de alambre en forma de onda

Martillo para tirar

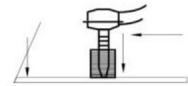
Conexión del cable negativo



1. Coloque el cable en la sección de chapa que necesita ser reparada, lo más cerca posible del área de secado.



2. el soplete cerca de la máquina, cerca de la soldadora automática.

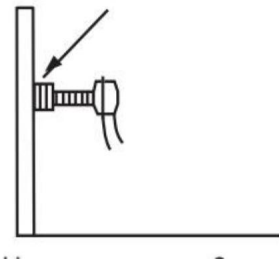


3. Tierra fija

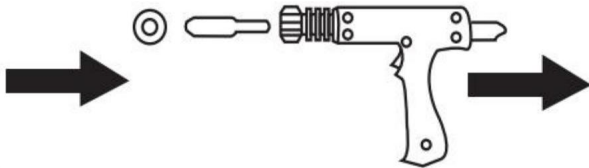
Conexión de electrodo negativo, el tiempo se puede configurar en 0,06, la configuración de potencia en 85 o más. Primero El uso se puede soldar varias veces para disolver el revestimiento del electrodo negativo.

3. Método de operación

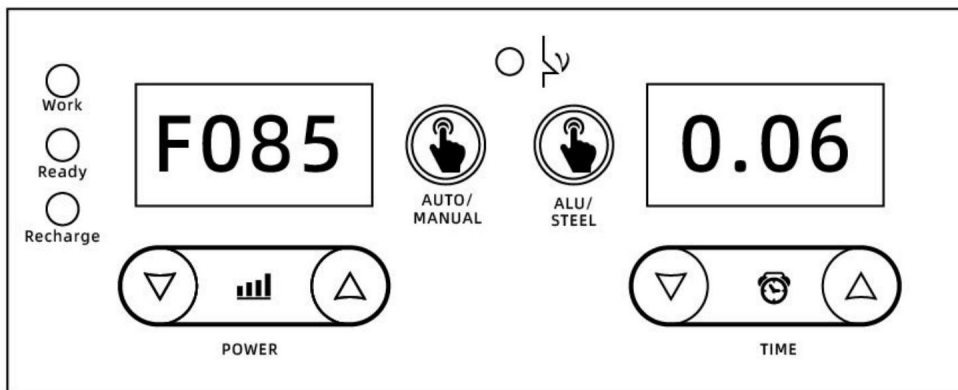
a. Soldadura de juntas



La línea negativa fijada al pulido limpia y elimina la pintura de la pieza de trabajo, cuanto más cerca esté la superficie de operación, mejor.

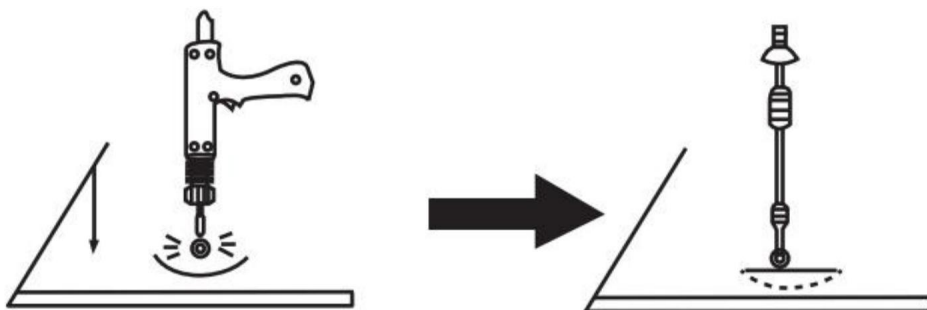


Conecte el conector de la junta al soplete y asegúrelo con una junta.



Seleccione el modo de soldadura apropiado.

Ajuste la potencia adecuada.



La luz del soplete de soldadura presión sobre el cuerpo del partes deprimidas del máquina automáticamente soldadura.

Retire el soplete de soldadura, con un golpe fuerte con un martillo en la junta la dirección opuesta para tirar del junta, la depresión hacia afuera.

Junta OT, línea ondulada, piezas triangulares, calentamiento de varilla de carbono consulte la operación anterior, usted

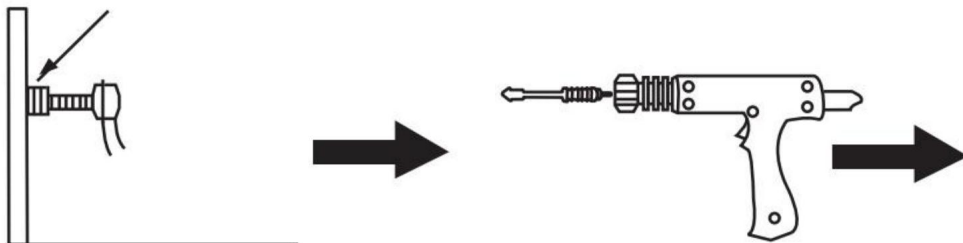
Puede ajustar la potencia y el tiempo según la situación real.

Nota:

1. Antes de hacer esto, pruebe en otras piezas de trabajo para evitar daños a la superficie del vehículo debido a una corriente excesiva o a daños demasiado prolongados.
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.

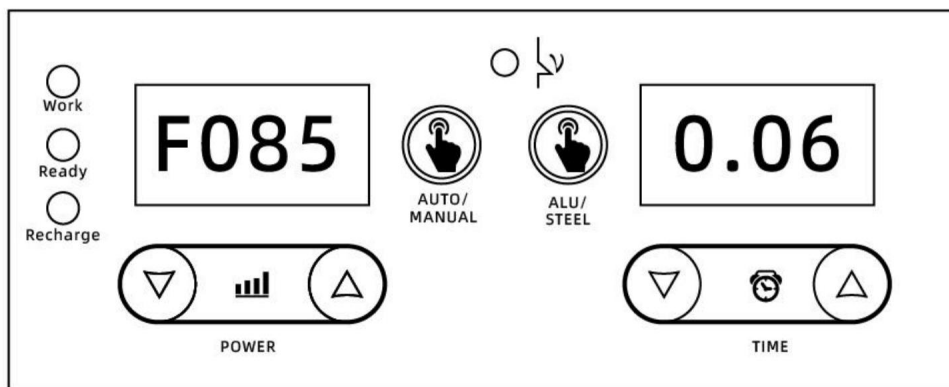
3. Después de hacer esto, puedes continuar con otras operaciones funcionales. Si no continúa trabajando, apague la alimentación y corte el interruptor principal, terminando el Varios accesorios para el próximo uso.

b. Piezas triangulares de soldadura



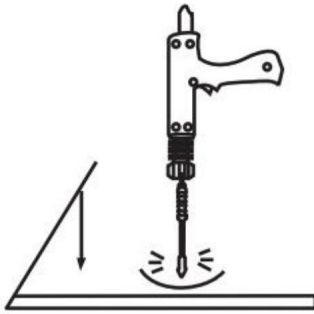
La línea negativa fijada al pulido limpia y elimina la pintura de la pieza de trabajo, cuanto más cerca esté la superficie de operación, mejor.

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

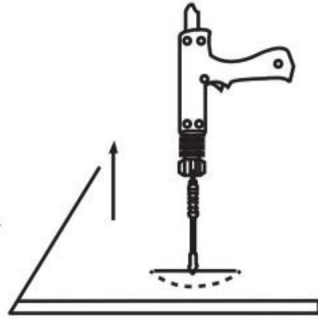


Seleccione el modo de soldadura apropiado.

Ajuste la potencia adecuada.



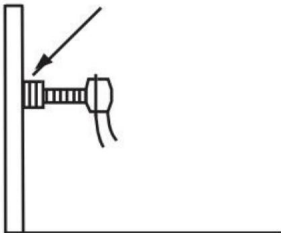
La luz del soplete de soldadura presión sobre el cuerpo del partes deprimidas del máquina de soldadura automática.



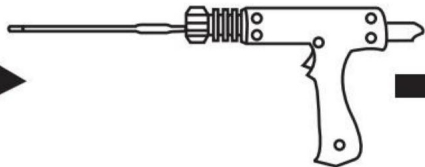
Tire de las partes empotradas directamente en lo contrario dirección del martillo soldadura.

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 del mesón de reparación, puede ser inmediatamente después de que se retire la parte de soldadura de la depresión.
 4. Después de realizar esta operación, puede continuar con otra operación funcional, si Si no continúa funcionando, apague la alimentación y corte el interruptor principal, el Varios accesorios de acabado para el próximo uso. C.
- calentamiento de varilla de carbono

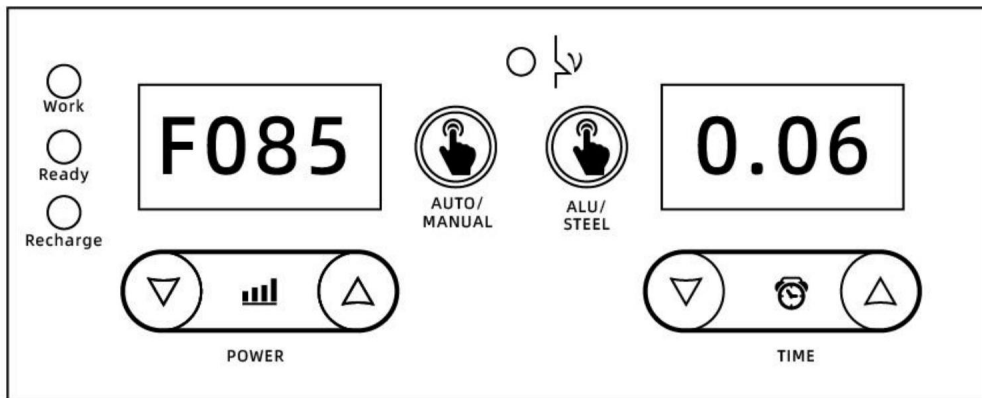


La línea negativa fijada a la Limpiar y quitar el pulido. pintura en la pieza de trabajo, cuanto más cerca Cuanto mayor sea la superficie de operación, mejor.



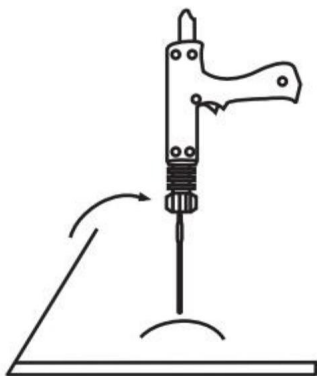
Conecte el tirador triangular conectado Martilla el soplete y asegúralo.



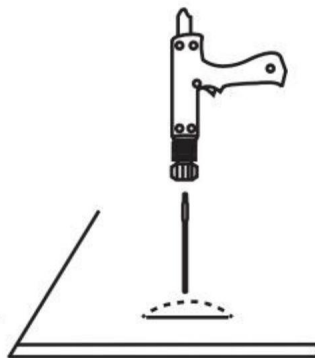


Seleccione el modo de soldadura apropiado.

Ajuste la potencia adecuada.

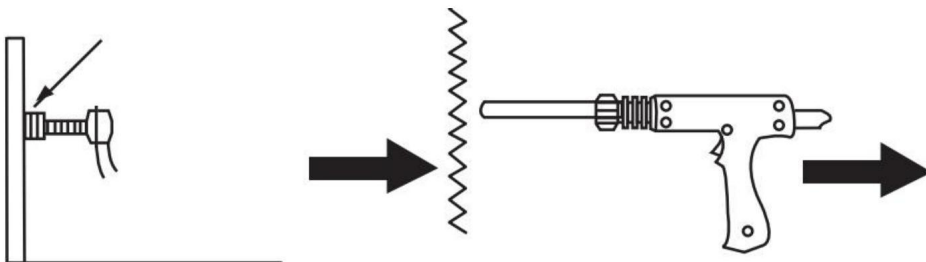


La carcasa se calienta en
en el sentido de las agujas del reloj.



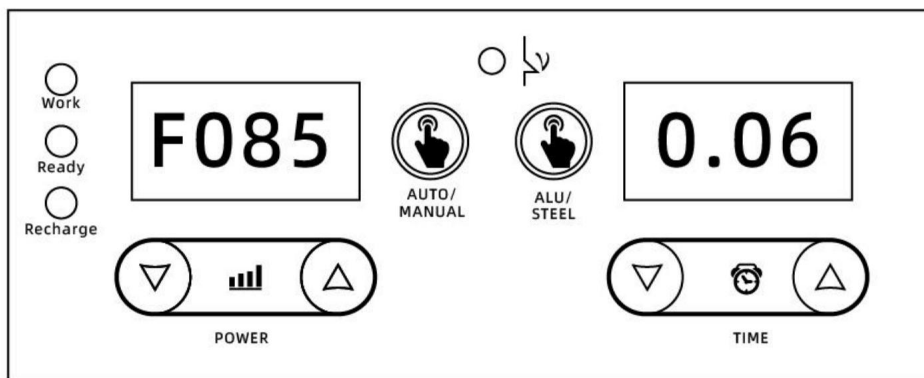
Con agua fría o un paño húmedo colocado justo al nivel
Ubicación del uso de expansión térmica y
contracción de la parte prominente del
apretando, para volver a la normalidad.

D. soldadura de línea ondulada



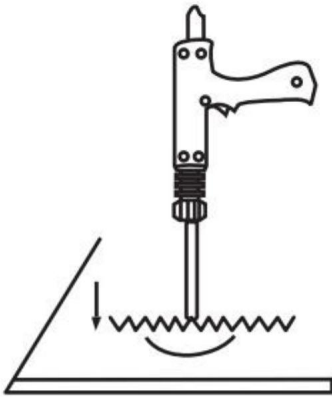
La línea negativa fijada al pulido limpia y elimina la pintura de la pieza de trabajo, cuanto más cerca esté la superficie de operación, mejor.

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

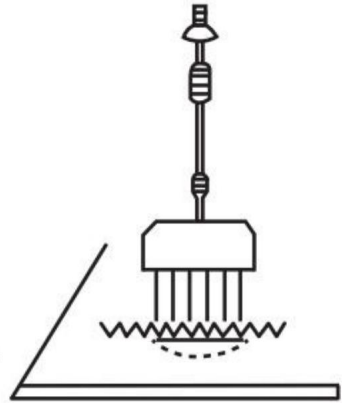


Seleccione el modo de soldadura apropiado.

Ajuste la potencia adecuada.

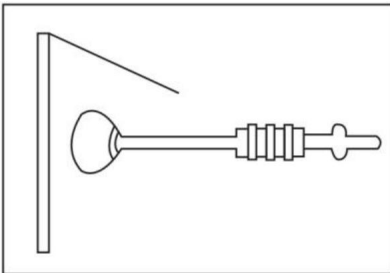


Coloque la línea de forma de onda en posición vertical en la carrocería del automóvil y coloque el cabezal de soldadura en la línea de forma de onda vertical. La máquina soldará automáticamente.



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

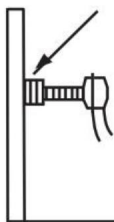
e.El uso de lechón



Uso de ventosa manual:

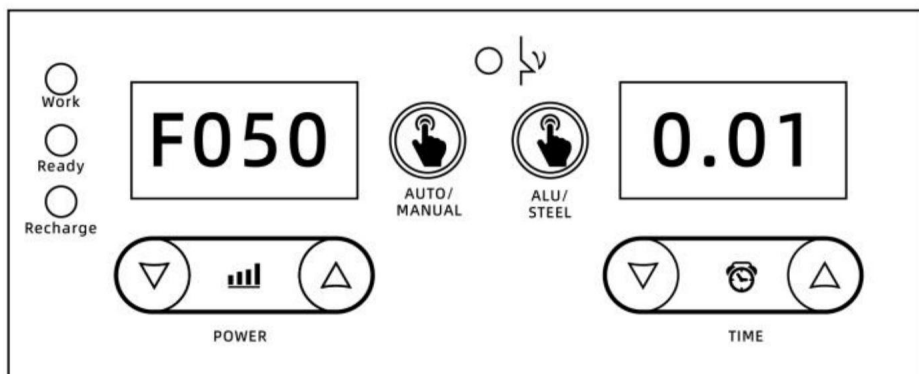
1. la ventosa y el martillo de tracción conectados
2. la ventosa forzada a ningún ángulo muerto de la depresión
3. con el martillo en la dirección opuesta para sacar la depresión

f.Reparación fina



La línea negativa fijada al pulido.
Limpiar y quitar la pintura del
pieza de trabajo, cuanto más cerca esté
superficie, mejor.

Seleccione el apropiado
herramienta de acabado.

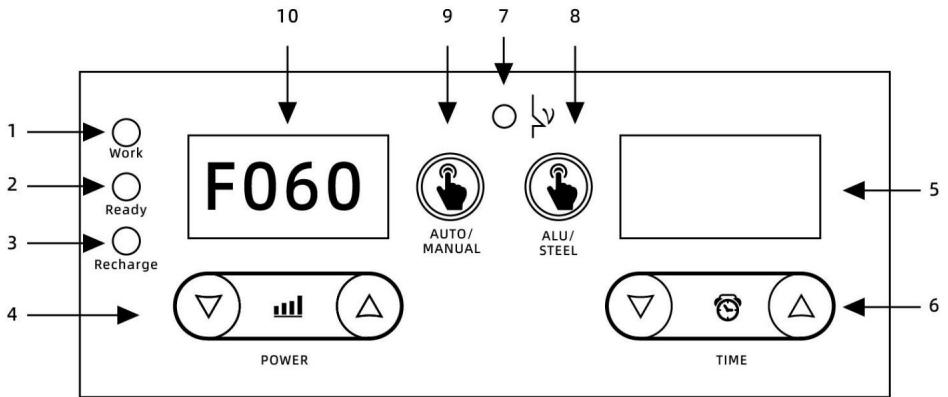


Seleccione el modo de soldadura apropiado.

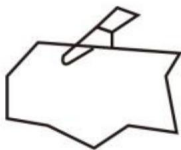
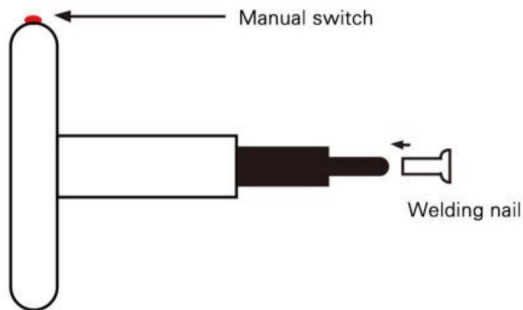
Ajuste la potencia adecuada.

En referencia a la operación anterior, la potencia y el tiempo se pueden ajustar hacia arriba o hacia abajo.
apropiadamente de acuerdo con la situación real

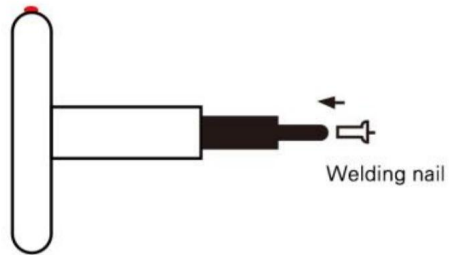
3. Reparación de soldadura ALU



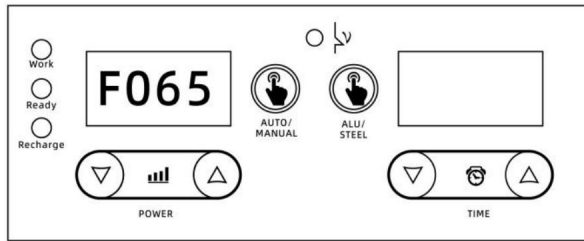
Haga doble clic en la tecla 8 ALU/Acero (Fe) para cambiar al modo ALU. A, para automóvil, F, para manual.



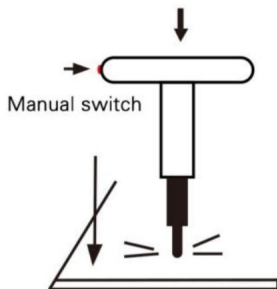
Fix the ground wire to the polished and clearly painted workpiece, the closer to the operation surface, the better



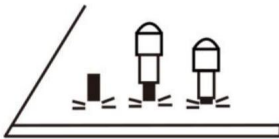
Insert the welding nail into the welding gun



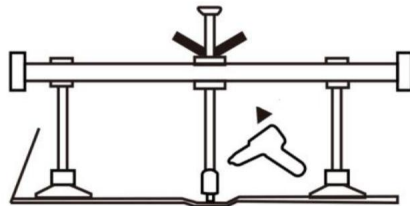
Seleccione el voltaje apropiado según el modo del clavo de soldadura y ajuste el voltaje apropiadamente.



Presione ligeramente la pistola de soldadura por puntos en la parte cóncava del cuerpo y presione ligeramente el interruptor de la pistola coreana (el interruptor debe presionarse en el estado manual y el interruptor no es necesario en el estado automático) para soldar el perno al cuerpo. .



Suelde los pernos para entender y pulir las partes hundidas de la carrocería del automóvil, y luego coloque las partes correspondientes para romperlas y apretarlas.



Elija un dispositivo de tensión grande, fije el dispositivo de tensión en el cuerpo e instale el gancho correspondiente, el gancho está conectado a la tapa del tirador, ajuste el tirador para atrapar la tuerca. y gire la manija para aplanar rápidamente el cuerpo empotrado (use una pistola de aire caliente para ayudar a calentar durante el dibujo).

Mantenimiento y reparación

Fracaso y exclusión

Problema	Razón	Recurso
Sin soldadura producción	1.Fuente de alimentación conectada incorrectamente. 2.Interruptor de encendido apagado posición	1.Conecte la fuente de alimentación según el fabricante instrucciones. 2.Coloque el interruptor de encendido en la posición "encendido".
No disparar laboral	1.Gatillo dañado. 2. Cable de control de pistola roto. 3. Afloje el enchufe del cable de control. 4. Cambio de modo incorrecto posición.	1.Reemplace el gatillo. 2.Conéctelo nuevamente o reemplácelo si necesario. 3.Conecte el enchufe del cable de control de nuevo. 4.Coloque el interruptor de modo posición correcta.
Mala soldadura	1.Amperaje demasiado bajo 2. El cable de alimentación de entrada no reunir los requisitos. 3. Abrazadera de tierra defectuosa contacto.	1.Aumentar el ajuste de amperaje 2.Reemplace el cable de alimentación de entrada. 3.Cambiar abrazadera de tierra ubicación.
Perforación pieza de trabajo	1. amperaje de salida demasiado alto 2.Mal contacto del electrodo propina o lavadora con pieza de trabajo.	1.Reducir el ajuste de amperaje 2.Retire el revestimiento de material reducido agregado presión.
varilla de carbono trabajando inestable	1.Varilla de carbono o pieza de trabajo es sucio. 2.Amperaje incorrecto y configuración de hora.	1. Varilla de carbono pulida y piezas de trabajo 2. Establecer amperaje y tiempo de acuerdo a espesor de la pieza de trabajo
parada de la unidad trabajando mientras operación	1. Afloje el tapón del gatillo. 2. Cable de control de pistola roto. 3.Sobrecalentamiento.	1.Compruebe el cable de control de la pistola y enchufe del gatillo. 2. Espere a que la temperatura se enfríe. abajo

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 e-gwarancji www.vevor.com/support

ZESTAW DO NAPRAWY WGNIECIEŃ SPAWALNIKA

MODEL:99ES

Nadal dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić Państwu narzędzia w konkurencyjnej cenie.

„Zaoszczędź do połowy”, „połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas przedstawiają jedynie szacunkową oszczędność, jaką możesz uzyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi najlepszymi markami i niekoniecznie oznaczają uwzględnienie wszystkich kategorii oferowanych narzędzi przez nas. Przypominamy, aby podczas składania zamówienia u nas dokładnie sprawdzić, czy rzeczywiście oszczędzasz połowę w porównaniu z czołowymi markami.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUD WELDER DENT REPAIR KIT



POTRZEBUJĘ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Prosimy o kontakt:
Wsparcie

techniczne i certyfikat e-gwarancji www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja. Przed przystąpieniem do obsługi prosimy o dokładne zapoznanie się ze wszystkimi instrukcjami. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od produktu, który otrzymałeś. Proszę wybaczyć nam, że nie będziemy ponownie informować Państwa, jeśli pojawią się jakieś aktualizacje technologii lub oprogramowania naszego produktu.

	Ostrzeżenie — aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję ręcznie.
	Informacje FCC: UWAGA: Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez firmę, strona odpowiedzialna za zgodność może unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi sprzętu! To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Operacja jest pod następującymi dwoma warunkami: 1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia. 2) Ten produkt musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłóceń, które mogą powodować niepożądane działanie. OSTRZEŻENIE: Zmiany lub modyfikacje tego produktu nie są dokonywane w sposób wyraźny zatwierdzony przez stronę. odpowiedzialny za zgodność może unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi produktu. Uwaga: ten produkt został przetestowany i stwierdzono, że jest zgodny z ograniczeniami w przypadku urządzenia cyfrowego klasy B zgodnie z częścią 15 przepisów FCC, ograniczenia te mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacji domowej. Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeśli nie zostanie zainstalowany i nie będzie używany zgodnie z instrukcją, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Jednak tam nie gwarantuje, że zakłócenia nie wystąpią w konkretnym przypadku instalacji. Jeśli ten produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w radiu lub odbiór telewizji, co można sprawdzić obracając produkt wyłączenia i włączania, zachęca się użytkownika do podjęcia próby skorygowania zakłóceń jeden lub więcej z poniższych środków. · Zmień orientację lub położenie anteny odbiorczej. · Zwiększ odległość pomiędzy produktem a odbiornikiem. · Podłącz produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten do którego podłączony jest odbiornik. · Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym w sprawie.

	PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA Ten produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przekreślonego kosza na śmieci oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki śmieci na terenie Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produkty oznaczone jako takie mogą nie być wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu punkt zbiórki sprzętu elektrycznego i elektronicznego przeznaczonego do recyklingu
	Zgodność to certyfikat bezpieczeństwa WE i Wielkiej Brytanii.

Znaki ostrzegawcze dotyczące bezpieczeństwa



Obsługuj tę ochronę , kierując się zdrowym rozsądkiem w zakresie warunków pracy
Przed instalacją i obsługą spawarki należy zapoznać się z poniższymi środkami ostrożności

	Przeczytaj instrukcję 1. Przed uruchomieniem maszyny możliwość zapoznania się z produktem szczegółowe broszury. 2. Proszę używać oryginalnych części i akcesoriów.
	Aby zapobiec porażeniu prądem: 1. Nie używaj spawarki do kontaktu ze skórą i mokrą odzieżą. 2. Nie wyłączaj zasilania i nie pozwól, aby kabel otaczał operatora, który nosi grube buty izolacyjne od spodu . 3. Uziemij i pracuj bezpośrednio.
	Podczas korzystania z urządzenia noś maskę , aby uniknąć problemów związanych z eksplodującymi częściami, które mogą spowodować obrażenia.
	W miejscu pracy, w wyniku spawania wydzielają się toksyczne gazy, należy zwrócić uwagę na wentylację , aby nie zatruć. (Zabronione jest spawanie w zamkniętym pojemniku)

	Elektryczność statyczna może uszkodzić płytkę drukowaną urządzenia 1. podłączony do dobrego uziemienia, aby zapobiec porażeniu prądem. 2. Podczas przemieszczania i przechowywania należy używać elementów antystatycznych, aby uniknąć uszkodzenia maszyny.
	1. Rozpryski iskier i łuk spowodują uszkodzenie oczu 2. prosimy o noszenie maseczki lub krawę dzi okularów
	Nie dotykaj ręką gorących elementów podczas spawania.
	Aby zapobiec wybuchowi: łatwopalne i wybuchowe produkty z dala od obszar spawania.
	Uważaj, aby nie zostać zmiażdżonym i posiniaczonym podczas poruszania się .
	1. Pole elektromagnetyczne może oddziaływać na serce operatora, zwłaszcza jeśli ma on zainstalowany rozrusznik serca. Proszę trzymać się z daleka z maszyny. 2. Jeśli potrzebujesz pomocy przy obsłudze maszyny, nie krępuj się jej szukać rada na całe życie.
	Należy unikać długotrwałej pracy, gdyż może to spowodować przegrzanie podzespołów maszyny i skrócić jej żywotność.
	Zakaz spawania na wysokich obrotach.
	Po zakończeniu spawania sprawdź miejsce spawania pod kątem przegrzania rozpryski i gorący metal, aby zapobiec pożarowi.

Uwaga: Samoobrona spawacza! Skoncentruj się na innych, bezpiecznie! Postaw na bezpieczeństwo roślin! Płacić uwagę na konserwację sprzętu!

Instalacja

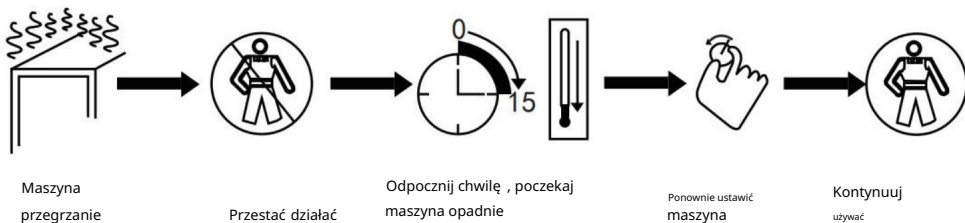
1. Specyfikacje i parametry

Model	99ES
Napięcie wejściowe (V)	AC100-120V AC200-240V
Napięcie wyjściowe (V)	AC1-11 V
Moc wejściowa (KW)	5KW
Chwilowy maksymalny prąd wyjściowy (t A) 6000A	
Wprowadź maksymalny prąd (A)	20A
Sposób pracy	Automatycznie/ręcznie
Regularne godziny pracy	Ustawienie programu trybu automatycznego
Stragany pracy	nieskończenie zmienna
Grubość spoiny (mm)	0,6-1,2
Ssanie próżniowe (kg)	180 kg
Wymiary (mm)	64X44X95CM
Waga (kg)	34 kg

2. Cykl pracy i zabezpieczenie przed przegrzaniem

Cykl pracy maszyny polega na zastosowaniu powtarzalnego cyklu pracy, czyli spawania czas cyklu dla czasu ładowania i czasu braku ładowania oraz.

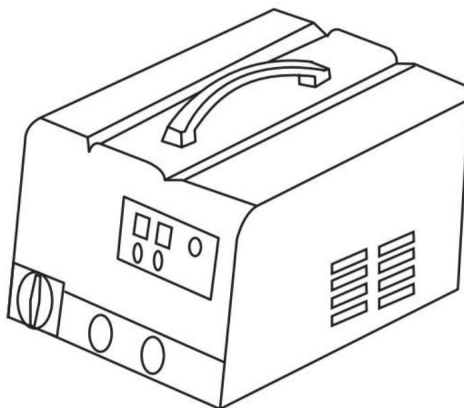
Dodatkowo maszyna wyposażona jest w zabezpieczenie przed przegrzaniem, gdy temperatura osiągnie wartość krytyczną, spawarka zatrzyma się automatycznie pracuje, aby się schłodzić, można kontynuować pracę, jak pokazano w szczegółach sytuacja.



3. Instalacja maszyny

- 1). Pierwszym krokiem po otrzymaniu maszyny od klienta jest otwarcie opakowania i znalezienie broszury produktu..
- 2). Zgodnie z instrukcjami zawartymi w liście przewozowym sprawdź typ maszyny i ilość akcesoriów.
- 3). Zainstaluj maszynę zgodnie z dostarczonym rysunkiem i sprawdź

w przypadku jakichkolwiek innych kwestii. W przypadku pytań lub wątpliwości należy skontaktować się ze sprzedawcą lub poszukać rozwiązania serwisowe.



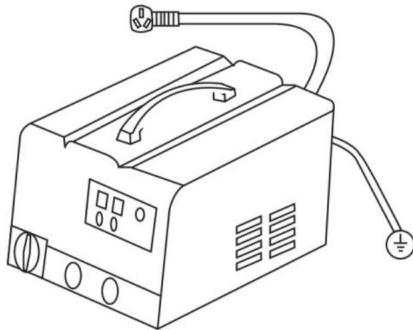
4. Przesuń i umieść uwagę maszyny

- 1). Po zainstalowaniu urządzenia upewnij się , że jest ono umieszczone w odpowiednim miejscu.
- 2). Długość wejściowego przewodu zasilającego jest określana w zależności od warunków pracy odległość, a przewód zasilający nie może być mniejszy niż kabel miedziany o średnicy 4 mm.
- 3). Maszynę należy ustawić płasko na podłożu i nie przechylać, aby temu zapobiec szkoda.
- 4). Podczas przenoszenia maszyny należy używać układu krążków linowych lub kół maszyny. Do nie ciągnij urządzenia ani nie ciągnij za kabel, ponieważ może to spowodować uszkodzenie urządzenia lub zerwać kabel, powodując niedogodności w późniejszej pracy.

Jak pokazano:



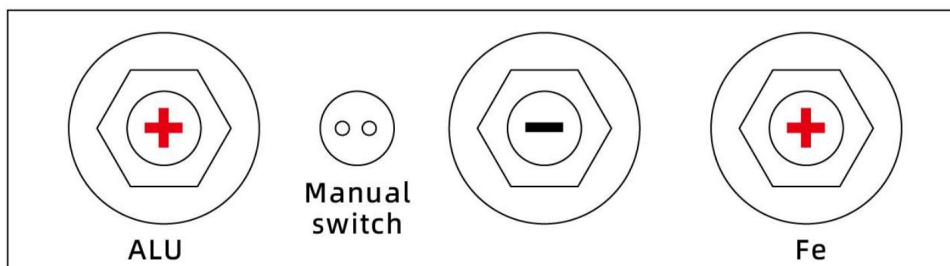
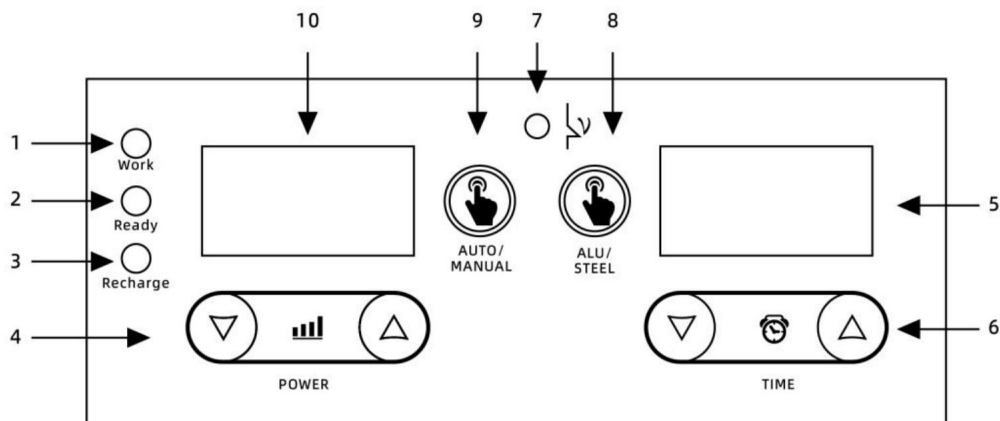
5. Wprowadź sposób podłączenia zasilacza



Włóż wtyczkę do
odpowiednie gniazdo
zgodnie z wtyczką
dostarczany z urządzeniem. Być
koniecznie sprawdź napię cie.

Operacyjny

1. Wytyczne dotyczące panelu operacyjnego



1. Instrukcja pracy

2. Przygotuj

3. Ładowanie

4. Regulacja mocy

5. Wyświetlanie czasu

6. Dostosuj czas

7. Sygnalizacja nieprawidłowego działania

8. Konwersje ALU/Fe (stal).

9. Konwersje automatyczne/ręczne

10. Wyświetlacz mocy

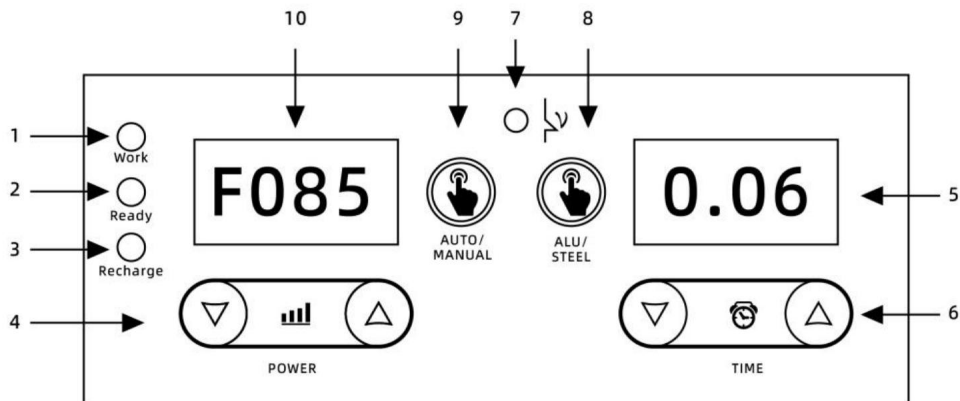
Specjalna notatka:

podczas montażu uchwytu spawalniczego należy przestrzegać instrukcji i wytyczki

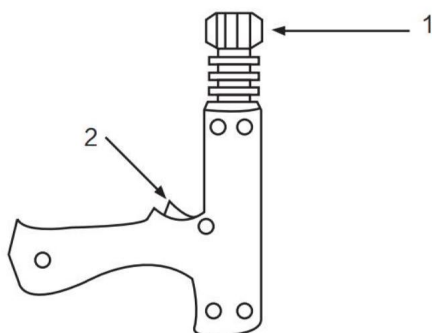
instrukcje, prawidłowa obsługa, jeśli pistolet do kształtowania aluminium i żelaza jest odwrócony

podłączone, urządzenie zostanie wyłączone w celu ochrony i nie będzie można go używać.

2. Palnik spawalniczy i złącze Stal



W stanie wyłączenia. Samodzielny Po włączeniu kliknij, aby przejść do 9 konwersji automatycznych/ręcznych, ręcznie wyświetlanych jako F, automatycznie wyświetlanych jako A.



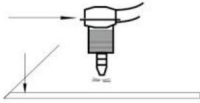
1. Głowica blokująca
2. Przełącznik palnika

Zastosowanie jednostronnego pistoletu do zgrzewania punktowego

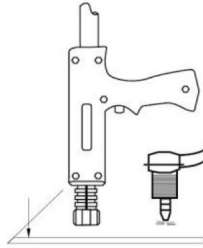


- Kurczenie się prętów Carbo
- Spawanie podkładek OT
- Spawanie podkładek
- Prasowanie na gorąco
- Spawanie drutem w formie fali
- Ciągający młotek punktowy

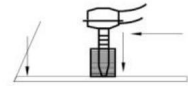
Podłączenie przewodu ujemnego



1. Umieścić drut na część ści blachy, która wymaga naprawy, jak najbliższej obszaru spawania.



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

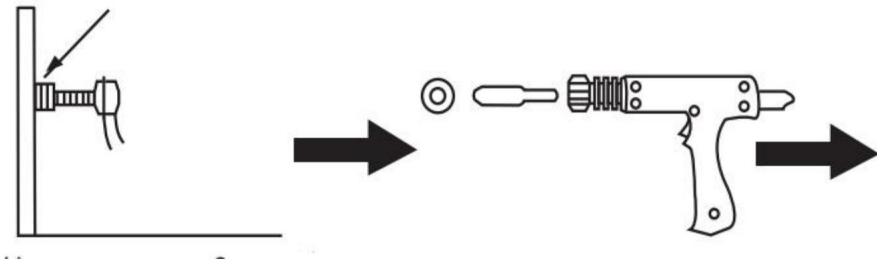


3. Stała ziemia

Podłączenie elektrody ujemnej, czas można ustawić na 0,06, ustawienie mocy na 85 lub więcej. Pierwsze użycie można lutować kilka razy, aby rozpuścić powłokę na elektrodzie ujemnej

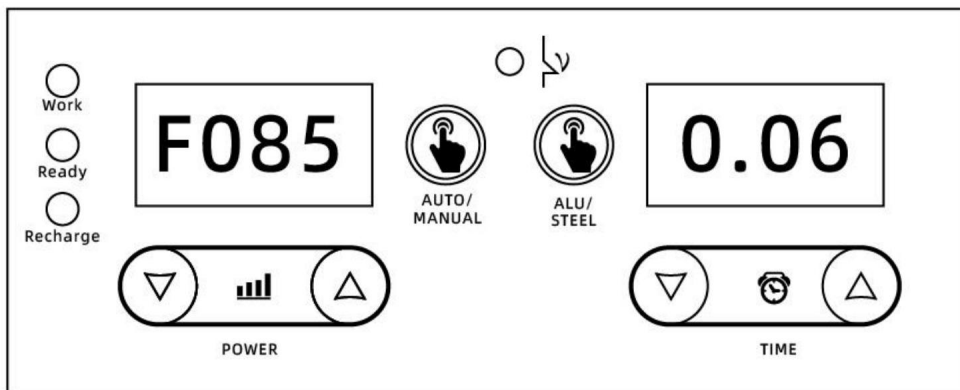
3.Sposób działania

a.Zgrzewanie uszczelek

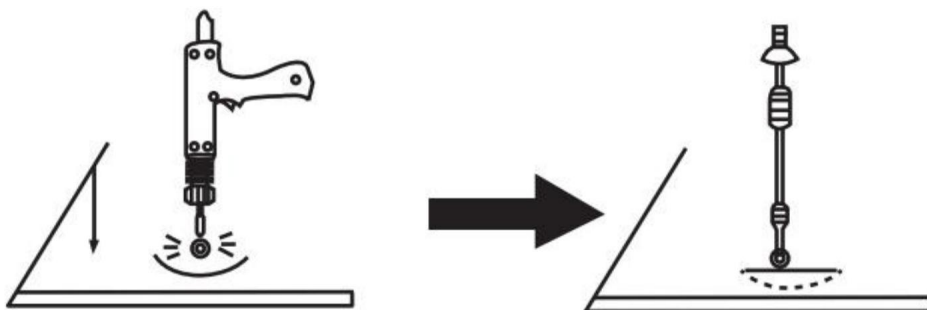


Linia ujemna przymocowana do polerowanego przedmiotu czysty i usuwa farbę z przedmiotu obrabianego, im bliżej powierzchni roboczej, tym lepiej.

Podłączyć złącze uszczelki do palnika i zabezpieczyć uszczelkę.



Wybierz odpowiedni tryb spawania.
Dostosuj odpowiednią moc.



Świeci palnik spawalniczy
nacisk na ciało
przygnę bione czę ści
maszyna automatycznie
spawalniczy.

Zdjąć palnik spawalniczy za pomocą a
mocno pociągnij młotek do uszczelki
w przeciwnym kierunku, aby pociągnąć
uszczelka, wgłą bienie na zewnątrz.

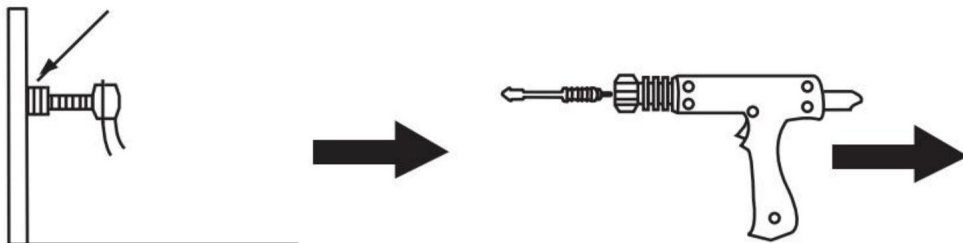
Uszczelka OT, linia falista, elementy trójkątne, ogrzewanie prę tów wę głowych odnoszą się do powyższej operacji, ty
może dostosować moc i czas do aktualnej sytuacji.

Notatka:

1. Przed wykonaniem tej czynności należy przetestować na innych przedmiotach, aby uniknąć uszkodzenia powierzchni pojazdu na skutek nadmiernego prądu lub zbyt długiego uszkodzenia.
2. W zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, maszynę automatycznie dopasuje czas spawania do prądu.

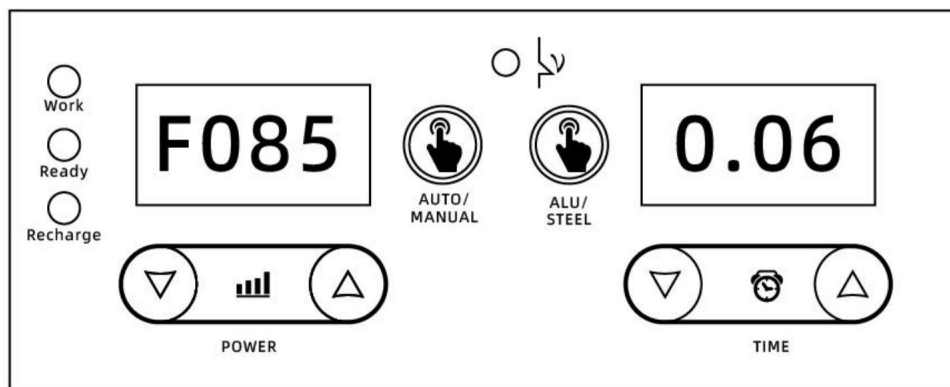
3. Po wykonaniu tej czynności możesz kontynuować inne operacje funkcjonalne. Jeśli nie będziesz kontynuować pracy, wyłącz zasilanie i odłącz główny wyłącznik, kończąc różne akcesoria do następnego użycia.

b. Trójkątne elementy spawane



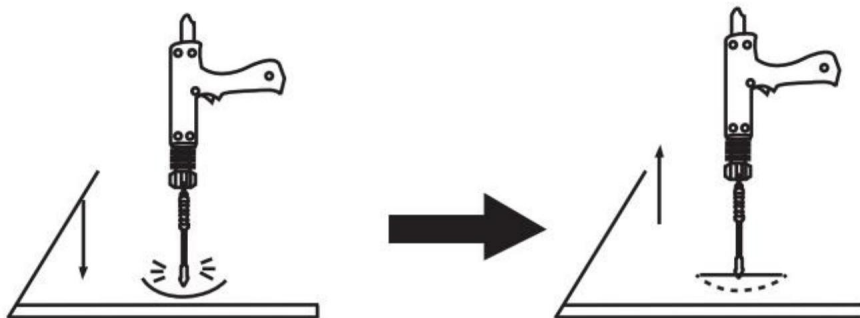
Linia ujemna przymocowana do polerowanego przedmiotu czyszczy i usuwa farbę z przedmiotu obrabianego, im bliżej powierzchni roboczej, tym lepiej.

Podłącz podłączony młotek trójkątny do palnika i zablokuj go.



Wybierz odpowiedni tryb spawania.

Dostosuj odpowiednią moc.

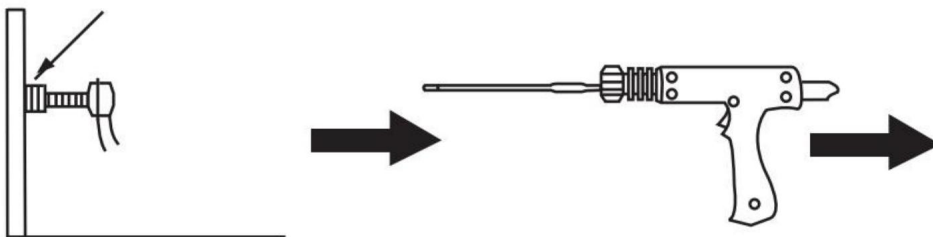


Świeci palnik spawalniczy
nacisk na ciało
przygnę bionę czę ści
maszyna automatycznie spawa.

Pociągnij wglę bionę czę ści
wprost odwrotnie
kierunek młotka
spawalniczy.

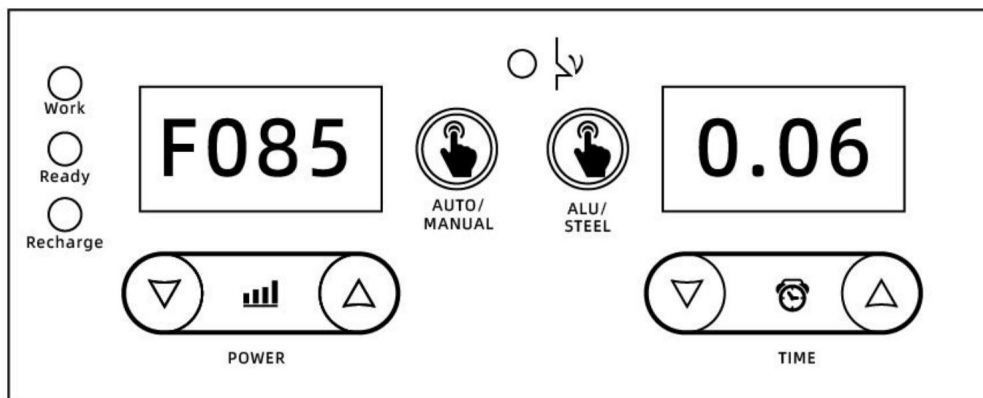
Notatka:

1. Przed wykonaniem tej operacji wypróbuj inne czę ści, aby uniknąć
prąd jest zbyt duży lub zbyt długi, aby uszkodzić ciało i naprawić powierzchnię . 2. W
zależności od grubości blachy korpusu wybierz odpowiedni bieg, czyli maszynę
automatycznie dopasuje czas spawania do prądu. 3. Trójkątne kawałki
spawania przed wymianą naprawy mezonu, może
znajdować się bezpośrednio po wyciągnię tej czę ści spawalniczej
zagię bienia. 4. po wykonaniu tej operacji możesz przejść do innej funkcjonalnej operacji, jeśli tak
nie kontynuować pracy, należy wyłączyć zasilanie i odłączyć główny wyłącznik
różne akcesoria wykończeniowe do nastę pnego użycia. C.
ogrzewanie prę tem wę glowym



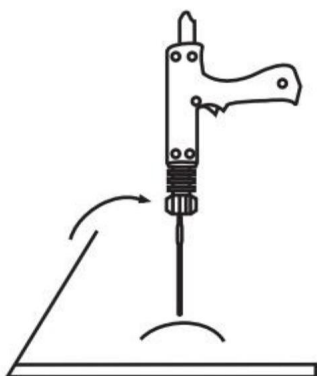
Linia ujemna ustalona na
wypolerować i usunąć
małuj na przedmiocie obrabianym, im bliżej
powierzchnia robocza, tym lepiej.

Podłącz podłączony trójkątny uchwyt
przybij młotkiem do palnika i zablokuj go.



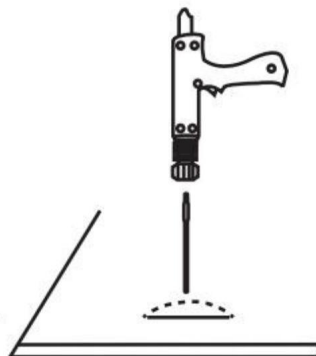
Wybierz odpowiedni tryb spawania.

Dostosuj odpowiednią moc.



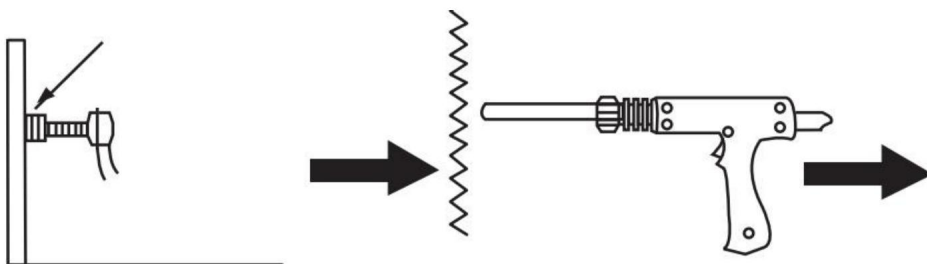
Tusza jest podgrzewana

w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.



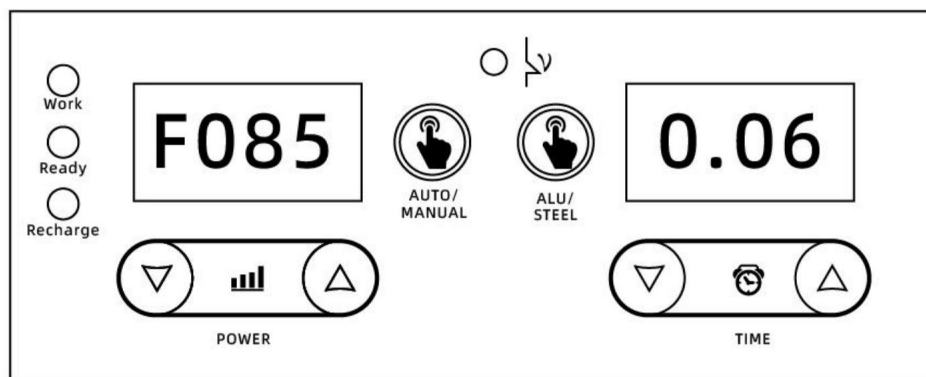
Zimną wodą lub wilgotną szmatką przyłóż bezpośrednio do lokalizacji wykorzystania rozszerzalności cieplnej i zwięźlenie widocznej części ścieżki dokręcania, aby powrócić do normy.

d.spawanie liniowe falowe



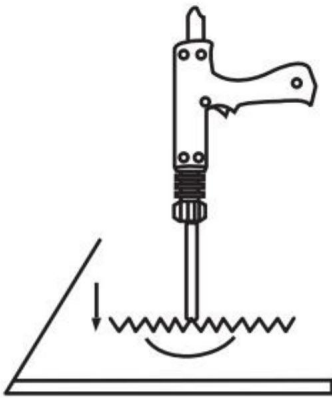
Linia ujemna przymocowana do polerowanego przedmiotu czyści i usuwa farbę z przedmiotu obrabianego, im bliżej powierzchni roboczej, tym lepiej.

Podłącz podłączony młotek trójkątny do palnika i zablokuj go.

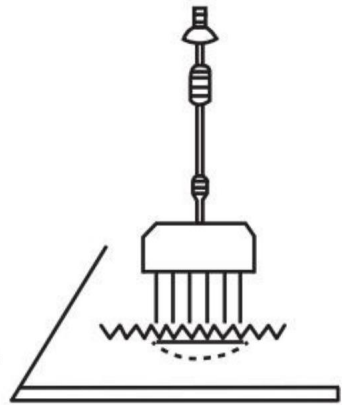


Wybierz odpowiedni tryb spawania.

Dostosuj odpowiednią moc.

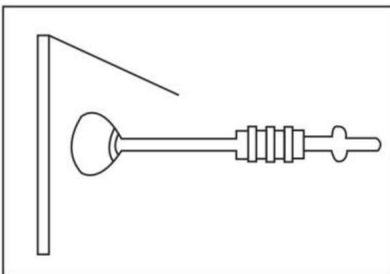


Umieść linię fali pionowo w nadwoziu samochodu i umieść głowicę spawalniczą na pionowej linii fali. Maszyna spawa automatycznie.



Za pomocą haka i młotka ustawionego na linii przebiegu, następuje obniżenie karoserii.

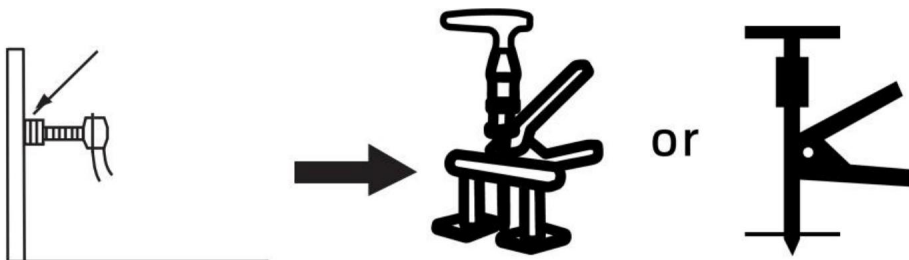
e. Użycie przyssawki



Użycie ręcznej przyssawki:

1. połączenie przyssawki i młotka
2. przyssawka doprowadzona do braku martwego kąta zagłębienia
3. młotkiem skierowanym w przeciwnym kierunku, aby wyciągnąć zagłębienie

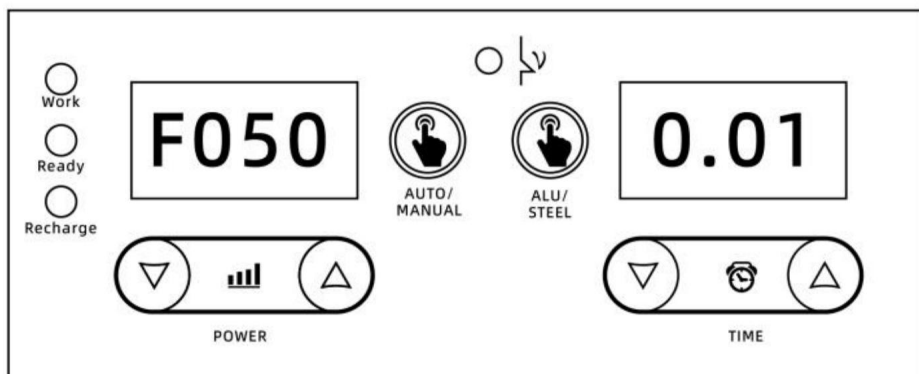
f. Dobra naprawa



Linia ujemna przymocowana do polerowanego
oczyszczyć i usunąć farbę z
obrabianego przedmiotu, tym bliżej operacji
powierzchni, tym lepiej.

Wybierz odpowiedni

narzędzie do wykańczania.

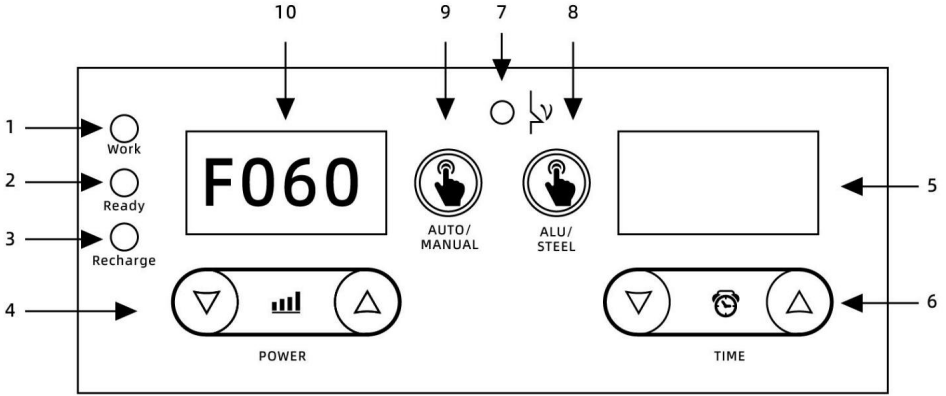


Wybierz odpowiedni tryb spawania.

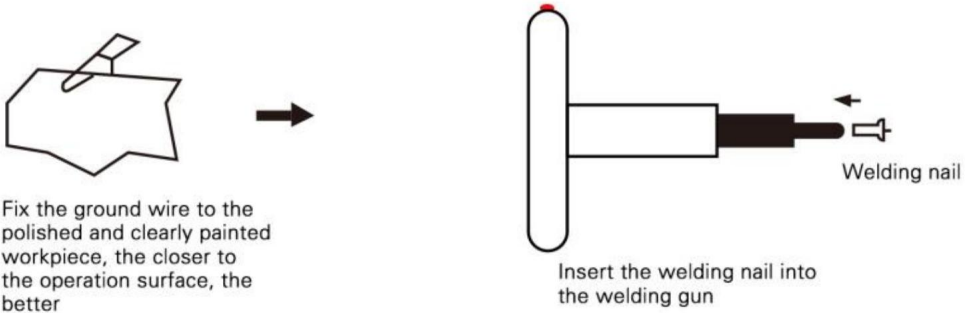
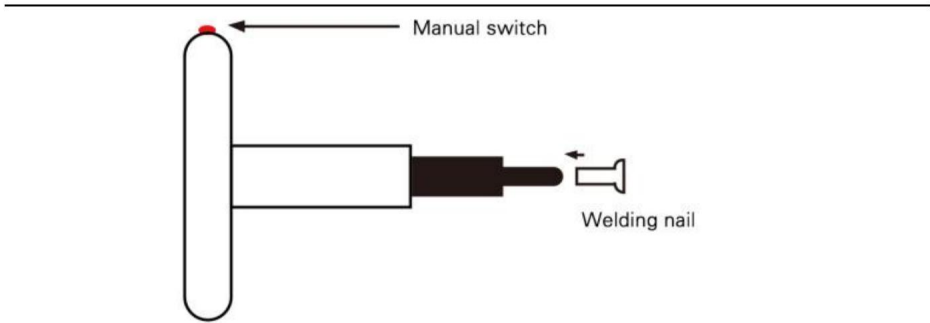
Dostosuj odpowiednią moc.

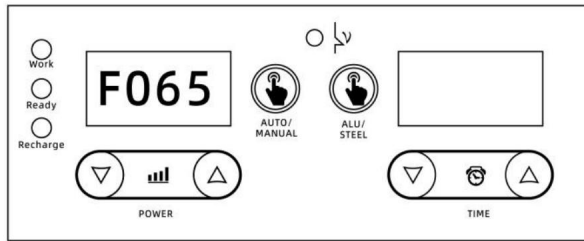
W nawiązaniu do powyższej operacji, moc i czas można regulować w górę lub w dół
odpowiednio do aktualnej sytuacji

3. Naprawa spawalnica ALU

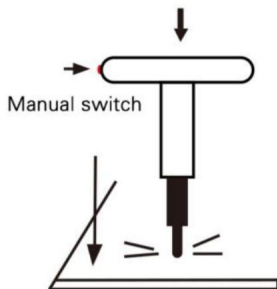


Kliknij dwukrotnie klawisz 8 ALU/Steel (Fe), aby przejść do trybu ALU. A, dla samochodu, F, dla podrę cznik.

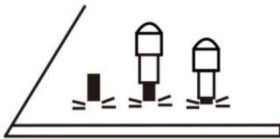




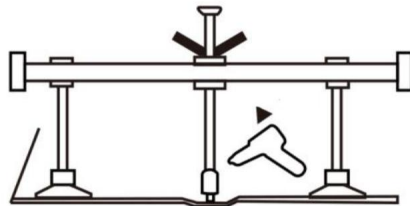
Wybierz odpowiednie napięcie w zależności od trybu spawania gwoźdźnia i odpowiednio dostosuj napięcie.



Lekko dociśnij pistolet do zgrzewania punktowego do wklejonej części korpusu i delikatnie naciśnij koreański przełącznik pistoletu (włącznik należy wcisnąć w trybie ręcznym, a włącznik nie jest potrzebny w stanie automatycznym), aby przyspawać kołek do korpusu.



Przyspawaj kołki, aby zrozumieć i wypolerować zapadniętą część karoserii, a następnie załóż odpowiednie części, które mają zostać złamane i dokręcone.



Wybierz duże urządzenie napinające, zamocuj urządzenie napinające na korpusie i zainstaluj odpowiedni hak, hak jest podłączony do nasadki pociągowej, wyreguluj napięcie, aby złapać nakrętkę i obróć uchwyt, aby szybko spłaszczyć zagięte biony korpusu. (Użyj opalarki, aby wspomóc ogrzewanie podczas rysowania).

Konserwacja i naprawa

Porażka i wykluczenie

Kłopoty	Powód	Zaradzić
Bez spawania wyjście	1.Podłączony zasilacz nieprawidłowo. 2. Wyłącznik zasilania wyłączony pozycja	1.Podłącz zasilanie według producenta instrukcje. 2. Ustaw wyłącznik zasilania w pozycji „włączony”.
Wyzwalacz nie pracujący	1. Uszkodzony spust. 2. Uszkodzony przewód sterujący pistoletem. 3. Poluzować wtyczkę przewodu sterującego. 4. Przełącznik trybu jest nieprawidłowy pozycja.	1.Wymień spust. 2. Podłącz ponownie lub wymień, jeśli niezbę dny. 3.Podłącz wtyczkę przewodu sterującego Ponownie. 4. Umieść przełącznik trybu prawidłowa pozycja.
Słabe spawanie	1. Zbyt niskie natężenie prądu 2. Przewód zasilający nie spełnić wymagania. 3. Zacisk uziemiający jest uszkodzony kontakt.	1. Zwiększ ustawienie natężenia 2. Wymień wejściowy przewód zasilający. 3.Zmień zacisk uziemiający Lokalizacja.
Przeszywający przedmiot obrabiany	1. Za wysokie natężenie wyjściowe 2. Zły kontakt elektrody wskazówka lub podkładka z obrabianym przedmiotem.	1. Zmniejsz ustawienie natężenia 2. Usuń powłokę z Dodano redukcję materiału ciśnienie.
Prętkę głowy działaniestabilnie	1. Prętkę głowy lub przedmiot obrabiany jest brudny. 2. Nieprawidłowe natężenie prądu i Ustawienie czasu.	1.Polski prętkę głowy i detale 2. Ustaw natężenie i czas według grubość przedmiotu obrabianego
Zatrzymanie jednostki podczas pracy operacja	1. Poluzuj wtyczkę spustu. 2. Uszkodzony przewód sterujący pistoletem. 3.Przegrzanie.	1.Sprawdź przewód sterujący pistoletem i wtyczka spustowa. 2. Poczekaj, aż temperatura się ochłodzi w dół

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

STUD WELDER DENT REPARATIE KIT

MODEL: 99ES

We blijven ons inzetten om u gereedschap tegen een concurrerende prijs te bieden.

'Bespaar de helft', 'Halve prijs' of andere soortgelijke uitdrukkingen die door ons worden gebruikt vertegenwoordigen slechts een schatting van de besparingen die u zou kunnen profiteren als u bepaalde gereedschappen bij ons koopt in vergelijking met de grote topmerken en betekenen niet noodzakelijkerwijs dat ze alle aangeboden categorieën gereedschappen dekken. door ons. U wordt er vriendelijk aan herinnerd om bij het plaatsen van een bestelling bij ons zorgvuldig te verifiëren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUD WELDER DENT REPAIR KIT



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u productvragen? Technische ondersteuning nodig? Neem gerust contact met ons op:

Technische

**ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/
support](http://www.vevor.com/support)**

Dit is de originele instructie. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u ermee aan de slag gaat. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u heeft ontvangen. Vergeef ons alstublieft dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates zijn voor ons product.

	Waarschuwing-Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de instructies lezen handleiding zorgvuldig.
	FCC-informatie: LET OP: Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor naleving kan de bevoegdheid van de gebruiker daartoe ongeldig maken bedien de apparatuur! Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. Operatie 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 een ongewenste werking kan veroorzaken. WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan dit product zijn niet uitdrukkelijk toegestaan goedgekeurd door de partij. die verantwoordelijk is voor de naleving, kan de overeenkomst ongeldig maken bevoegdheid van de gebruiker om het product te bedienen. Let op: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van Klasse B overeenkomstig Deel 15 van de FCC-regels zijn deze limieten bedoeld om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een residentiële installatie. Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen, en als het niet wordt geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructies, kan het schadelijke interferentie veroorzaken bij radiocommunicatie. Echter, daar is geen garantie dat er geen interferentie zal optreden in een bepaald geval installatie. Als dit product schadelijke interferentie veroorzaakt aan radio- of televisie-ontvangst, die kan worden bepaald door het product te draaien aan en uit wordt de gebruiker aangemoedigd om te proberen de interferentie te corrigeren 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 de ontvanger is aangesloten. · Raadpleeg de dealer of een ervaren radio/TV-technicus voor bijstand.

	CORRECTE VERWIJDERING Dit product valt onder de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalcontainer geeft aan dat het product in de Europese Unie een aparte afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, zijn dat mogelijk niet weggegooid met het normale huisvuil, maar moet naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten
	Compliance is een EG- en VK-veiligheidscertificering.

Veiligheidswaarschuwingen



Gebruik deze bescherming met gezond verstand bij de arbeidsomstandigheden
Voordat u het lasapparaat installeert en in gebruik neemt, dient u de volgende veiligheidsmaatregelen in acht te nemen

	Lees de instructies 1. Voordat u de machine in gebruik neemt, kunt u het product gratis lezen gedetailleerde brochures. 2. Gebruik de originele onderdelen en accessoires.
	Om elektrische schokken te voorkomen: 1. Gebruik geen lasapparaat dat in contact komt met huid en natte kleding. 2. Schakel de stroomvoorziening niet uit en laat de kabel niet rond de operator lopen die isolatieschoenen met dikke onderkant draagt . 3. Aarding en werk rechtstreeks aangesloten.
	Draag bij gebruik van de machine een masker om problemen te voorkomen waarbij exploderende onderdelen schade veroorzaken.
	Op de werkplek zullen door het lassen giftige gasen vrijkomen. Let op ventilatie om niet te vergifigen. (Verboden bij lassen met gesloten containers)

	Statische elektriciteit kan de printplaat van de machine beschadigen 1. aangesloten op een goede aarde, om elektriciteit te voorkomen. 2. tijdens de beweging en opslag om antistatische voorwerpen te gebruiken die afgedekt zijn, om schade aan de machine te voorkomen.
	1. Vonkenspatten en vlambogen veroorzaken schade aan de ogen 2. draag alstublieft 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.
	Zorg ervoor dat u tijdens het bewegen niet verpletterd en gekneusd wordt.
	1. Het elektromagnetische veld kan het hart van de gebruiker beïnvloeden, vooral als er een pacemaker is geïnstalleerd. Blijf alsjeblieft weg van de automaat. 2. Als u hulp nodig heeft bij het bedienen van de machine, kunt u deze altijd vragen advies voor het leven.
	Vermijd langdurig gebruik, aangezien dit oververhitting kan veroorzaken onderdelen van de machine en verkorten de levensduur ervan.
	Verbied lassen op hoge hoogte.
	Controleer na voltooiing van het lassen het lasgebied op oververhitting spatten en heet metaal om brand te voorkomen.

Let op: zelfbescherming van de lasser! Focus op anderen veilig! Focus op fabrieksveiligheid! Betalen aandacht voor onderhoud van apparatuur!

Installatie

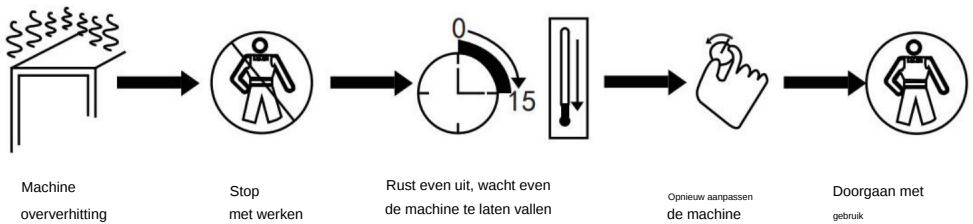
1. Specificaties en parameters

Model	99ES
Ingangsspanning (V)	ÿAC100-120V ÿAC200-240V
Uitgangsspanning (V)	AC1-11V
Ingangsvermogen (KW)	5 kW
Momentane maximale uitgangsstroom (t A) 6000A	
Voer de maximale stroom in (A)	20A
Manier van werken	Automatisch/handmatig
Reguliere werktijden	Programma-instelling automatische modus
Werk kraampjes	oneindig variabel
Lasdikte (mm)	0,6-1,2
Vacuümzuiging (kg)	180 kg
Afmetingen (mm)	64X44X95CM
Gewicht (kg)	34 kg

2. De werkcyclus en bescherming tegen oververhitting

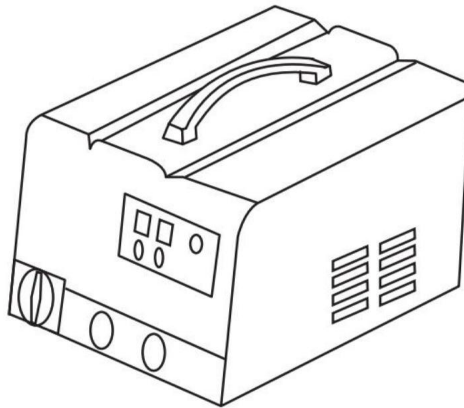
De werkcyclus van de machine is het gebruik van een herhaalde werkcyclus, het lassen cyclustijd voor de laadtijd en geen laadtijd en.

Bovendien is de machine uitgerust met een oververhittingsbeveiliging, wanneer de temperatuur het kritieke punt bereikt, stopt het lasapparaat automatisch werkend, om gekoeld te worden, kunt u blijven werken, zoals weergegeven in de specifieke situatie.



3. De installatie van de machine

- 1). Wanneer klanten de machine ontvangen, is de eerste stap het openen van de verpakking en vind de productbrochure..
- 2). Controleer volgens de instructies op de paklijst het type machine en de hoeveelheid accessoires.
- 3). Installeer de machine volgens de meegeleverde afbeelding en inspecteer voor eventuele andere problemen. Voor vragen of opmerkingen kunt u contact opnemen met de dealer of navraag doen serviceoplossingen.



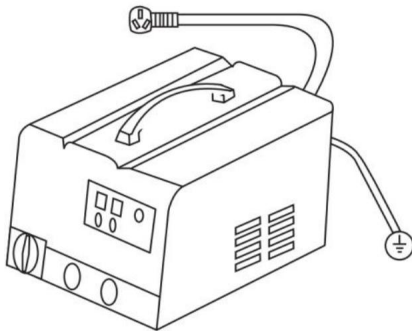
4. Beweeg en vestig de aandacht van de machine

- 1). Zorg er na installatie van de machine voor dat deze op een geschikte locatie wordt geplaatst.
- 2). De lengte van het ingangssnoer wordt bepaald op basis van de werking afstand en het netsnoer mag niet korter zijn dan 4 mm koperkabel.
- 3). De machine moet plat op de grond worden geplaatst en niet gekanteld om te voorkomen dat deze beschadigd raakt schade.
- 4). Gebruik bij het verplaatsen van de machine een katrolsysteem of de wielen van de machine. Doen Sleep de machine niet en trek niet aan de kabel, omdat dit de machine kan beschadigen of de kabel breken, wat ongemak veroorzaakt voor de latere werkzaamheden.

Zoals getoond:



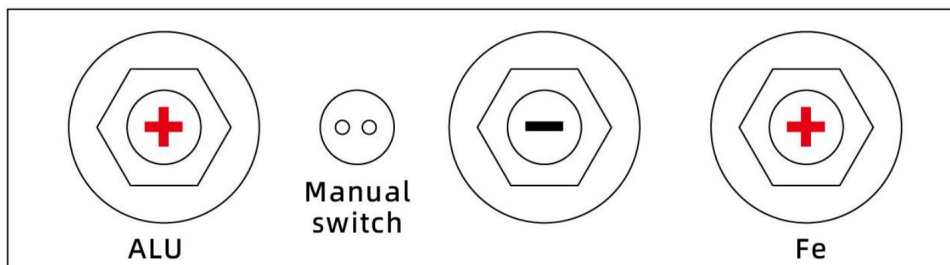
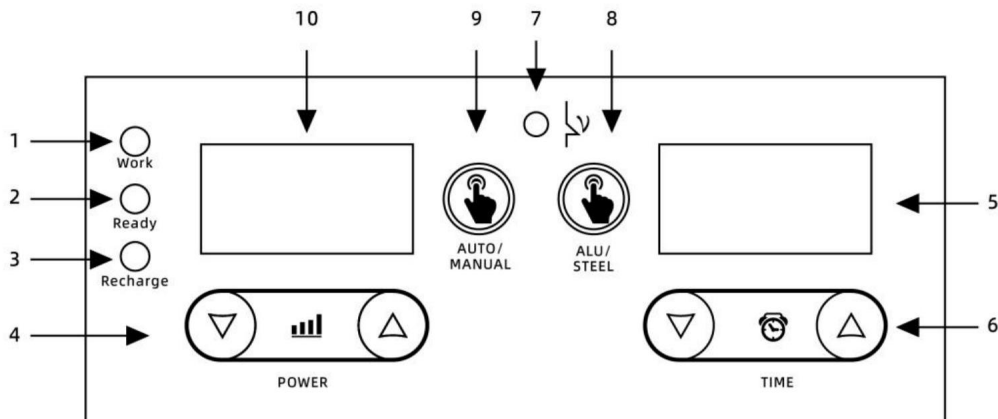
5. Voer de aansluitmethode van de voeding in



Steek de stekker in de
geschikt stopcontact
volgens de stekker
meegeleverd met het apparaat. Zijn
zeker de spanning controleren.

Operationeel

1. Richtlijnen voor het bedieningspaneel



1. Werkinstructie

2. Bereid je voor

3. Opladen

4. Vermogensregeling

5. Tijdweergave

6. Tijd aanpassen

7. storingsindicatie

8. ALU/Fe(Staal) conversies

9. Automatische/handmatige conversies

10. Vermogensweergave

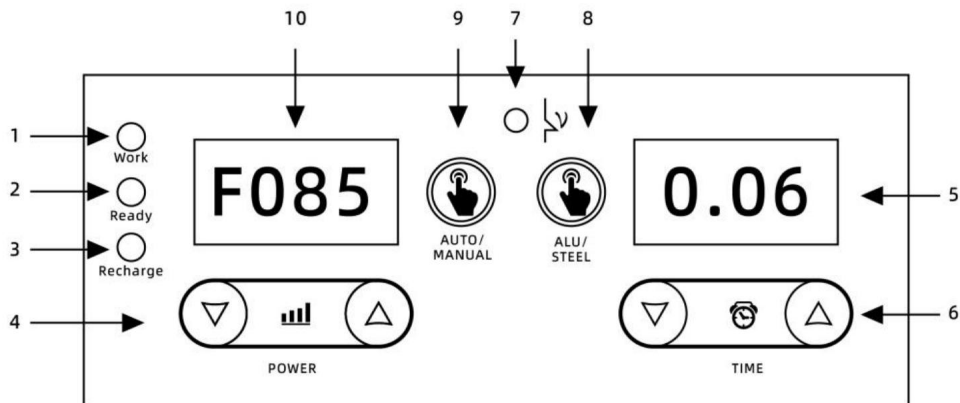
Speciale opmerking:

Zorg ervoor dat u bij het installeren van de lastoorts de instructies en de stekker volgt

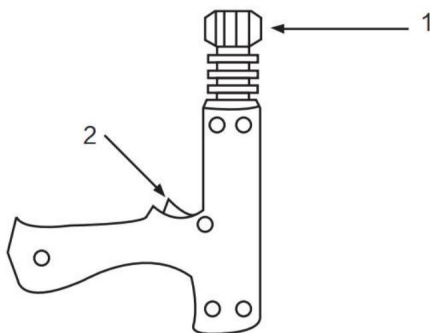
instructies, correcte werking, als het aluminium-ijzer-vormpistool omgekeerd is

aangesloten, wordt de machine ter bescherming uitgeschakeld en kan deze niet worden gebruikt.

2. Lastoorts en connector Staal



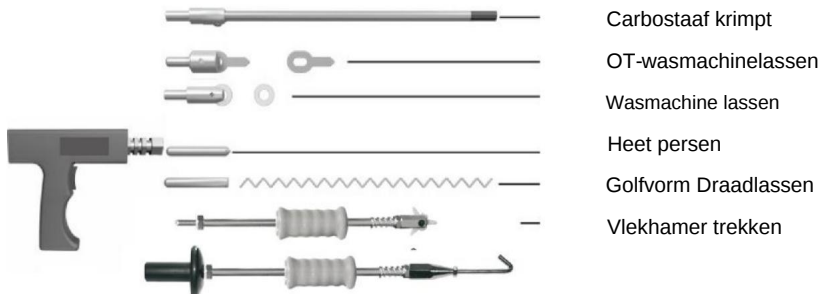
In afsluitstatus.stand-alone Klik na het inschakelen op 9 Automatische/handmatige conversies, Handmatig weergegeven als F, Automatisch weergegeven als A.



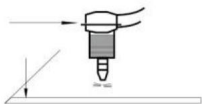
1. Vergrendelingskop

2. Zaklampschakelaar

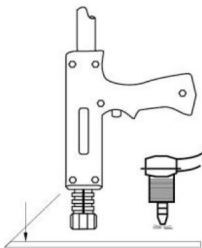
Toepassing van enkelzijdig puntlaspistool



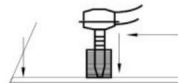
Aansluiting van negatieve draad



1. Plaats de draad op het plaatstalen gedeelte dat gerepareerd moet worden, zo dicht mogelijk bij het handdoekgedeelte.



2. de lastoorts in de buurt van de machine bij de automatische lasmachine.

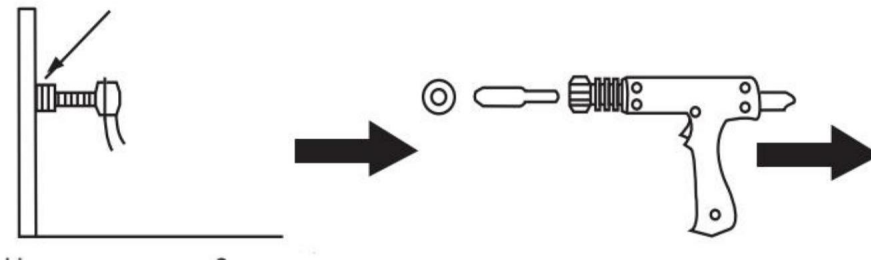


3. Vaste grond

Negatieve elektrode aansluiting, tijd instelbaar op 0,06, vermogensinstelling 85 of meer. Eerst gebruik kan meerdere keren worden gesoldeerd om de beplating op de negatieve elektrode op te lossen

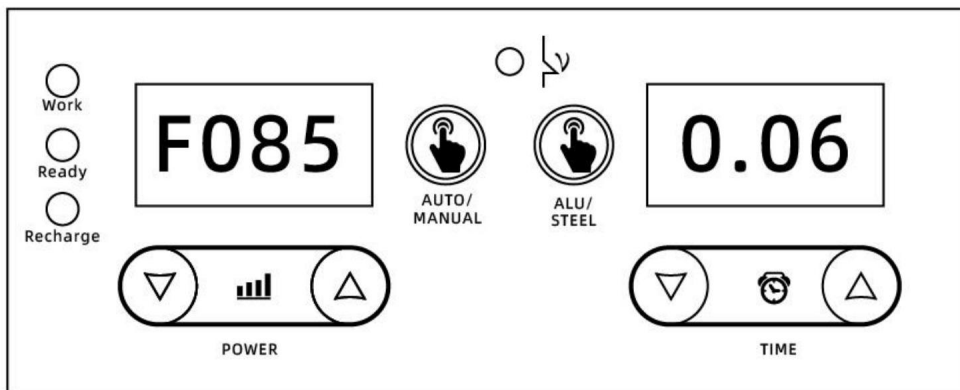
3. Werkwijze a.

Pakkinglassen

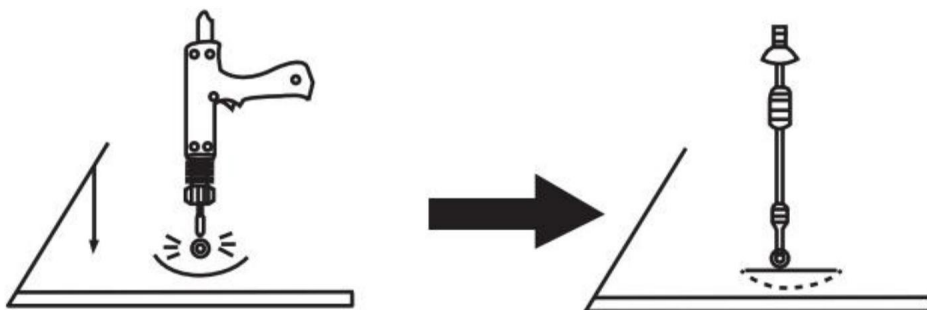


De negatieve lijn die op het gepolijste oppervlak is bevestigd, verwijdert de verf van het werkstuk, hoe dichter het werkoppervlak, hoe beter.

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



Selecteer de juiste lasmodus.
Pas het juiste vermogen aan.



Het licht van de lastoorts
druk op het lichaam van de
depressieve delen van de
automatisch
lassen.

Verwijder de lastoorts met a
sterke trekhamer om de pakking in te drukken
de tegenovergestelde richting om aan de trekhaak te trekken
pakking, de depressie eruit.

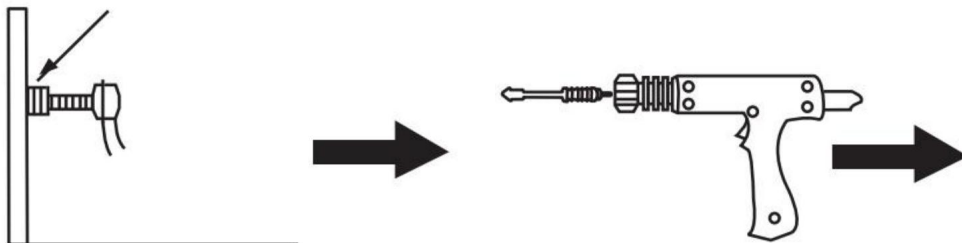
OT-pakking, golflijn, driehoekige stukken, koolstofstaafverwarming verwijzen naar de bovenstaande bewerking, jij
kan het vermogen en de tijd aanpassen aan de werkelijke situatie.

Opmerking:

1. Test eerst op andere werkstukken voordat u dit doet, om schade aan de werkstukken te voorkomen
oppervlak van het voertuig als gevolg van overmatige stroom of te langdurige schade.
2. Selecteer de juiste versnelling, de machine, afhankelijk van de dikte van de carrosserieplaat
zal de lastijd automatisch afstemmen op de stroom.

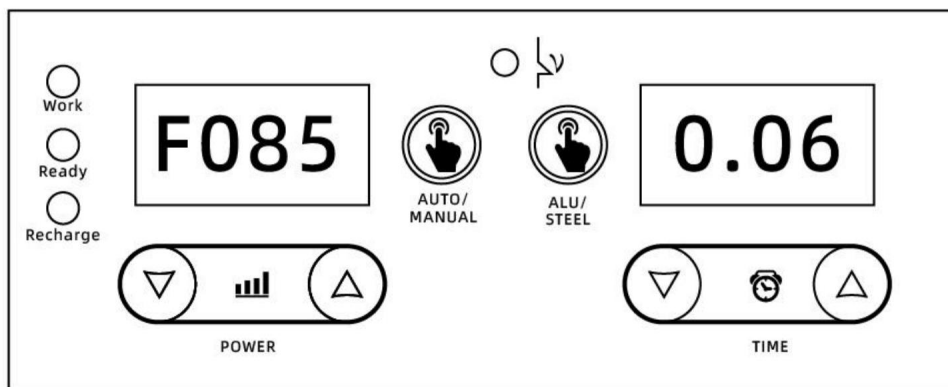
3. Nadat u dit heeft gedaan, kunt u doorgaan met andere functionele handelingen. Als u niet doorgaat met werken, schakel dan de stroom uit en schakel de hoofdschakelaar uit diverse accessoires voor het volgende gebruik.

b. Driehoekige lasstukken



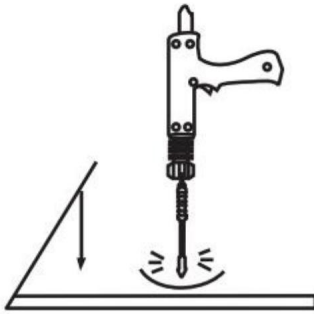
De negatieve lijn die op het gepolijste oppervlak is bevestigd, verwijdert de verf van het werkstuk, hoe dicht het werkkoppervlak, hoe beter.

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

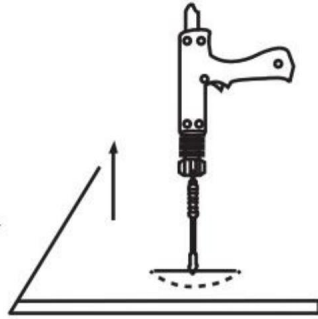


Selecteer de juiste lasmodus.

Pas het juiste vermogen aan.



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



Trek aan de verzonken delen direct het tegenovergestelde richting van de hamer lassen.

Opmerking:

1. Voordat u deze handeling uitvoert, probeert u eerst de andere onderdelen om problemen te voorkomen

De stroom is te groot of te lang om het lichaam te beschadigen en het oppervlak te herstellen. 2.

Selecteer, afhankelijk van de dikte van de carrosserieplaat, de juiste versnelling, de machine

zal de lastijd automatisch afstemmen op de stroom. 3. driehoekige stukjes

laswerk vóór de vervanging van het meson, het kan

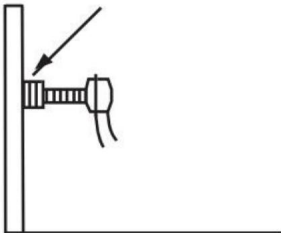
worden direct nadat het lasgedeelte van de verdieping is uitgetrokken. 4. Nadat u

deze handeling heeft uitgevoerd, kunt u doorgaan met een andere functionele handeling, als u dat wilt

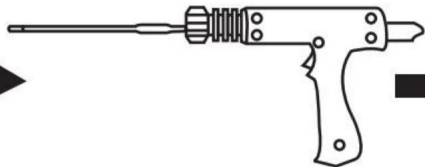
Als u niet verder werkt, schakelt u de stroom uit en schakelt u de hoofdschakelaar uit

diverse accessoires afwerking voor het volgende gebruik. C.

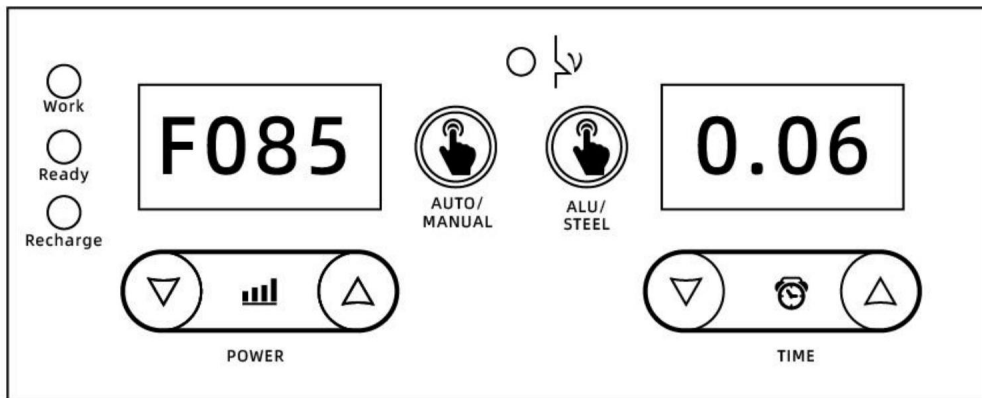
verwarming van koolstofstaven



De negatieve lijn is bevestigd aan de gepolijst schoon en verwijder de verf op het werkstuk, hoe dichterbij het bedieningsoppervlak, hoe beter.

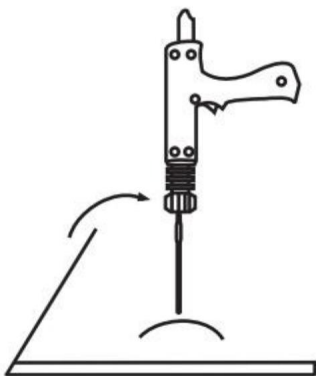


Sluit de aangesloten driehoekige trek aan hamer op de fakkel en vergrendel deze.

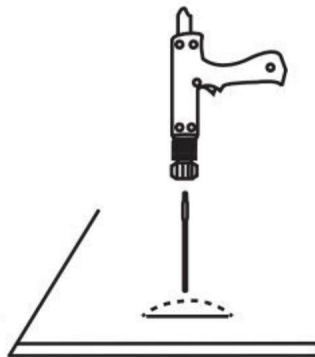


Selecteer de juiste lasmodus.

Pas het juiste vermogen aan.

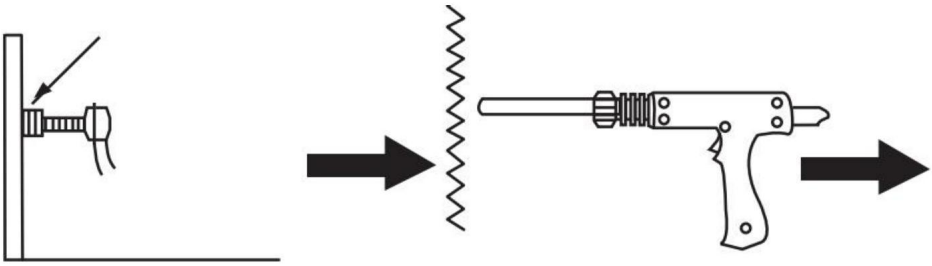


Het karkas wordt verwarmd
een richting met de klok mee.



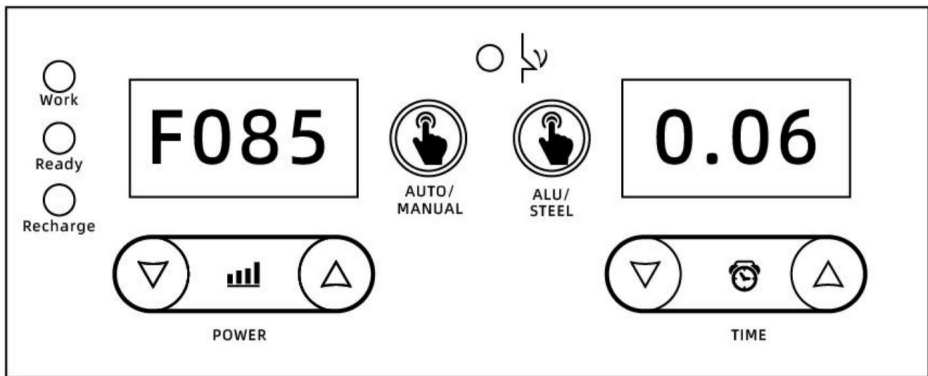
Met koud water of een natte doek net op het oppervlak geplaatst
locatie van het gebruik van thermische uitzetting en
samentrekking van het prominente deel van de
aanspannen, om terug te keren naar normaal.

d.wave lijnlassen



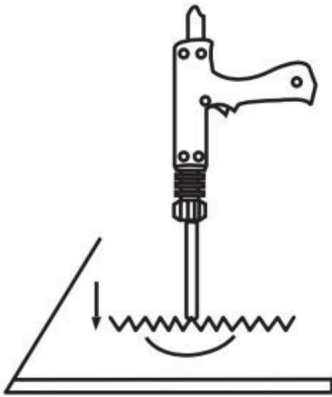
De negatieve lijn die op het gepolijste oppervlak is bevestigd, verwijdert de verf van het werkstuk, hoe dichter het werkkoppervlak, hoe beter.

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

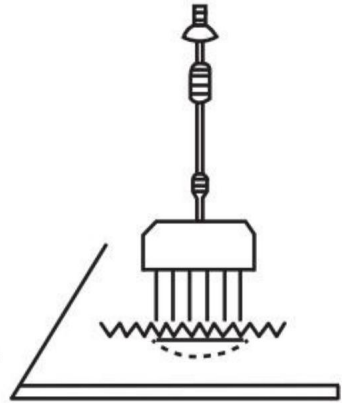


Selecteer de juiste lasmodus.

Pas het juiste vermogen aan.

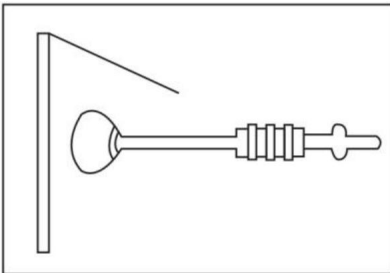


Plaats de golfvormlijn recht op in de carrosserie en plaats de laskop op de recht opstaande golfvormlijn. De machine gaat automatisch lassen.



Met een klauwtrekhaak en een hamer in de golfvormlijn wordt de carrosserie naar buiten gedrukt.

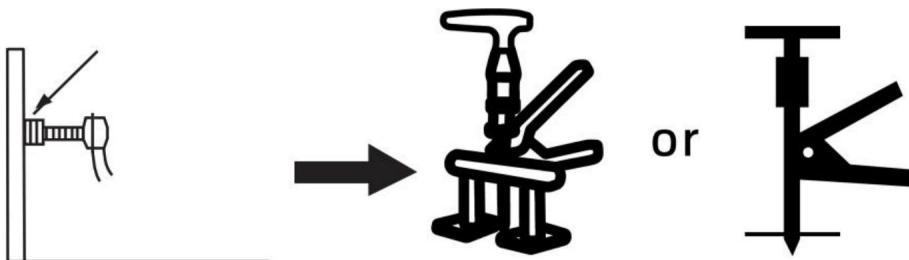
e. Het gebruik van een zuignap



Gebruik van handmatige zuignap:

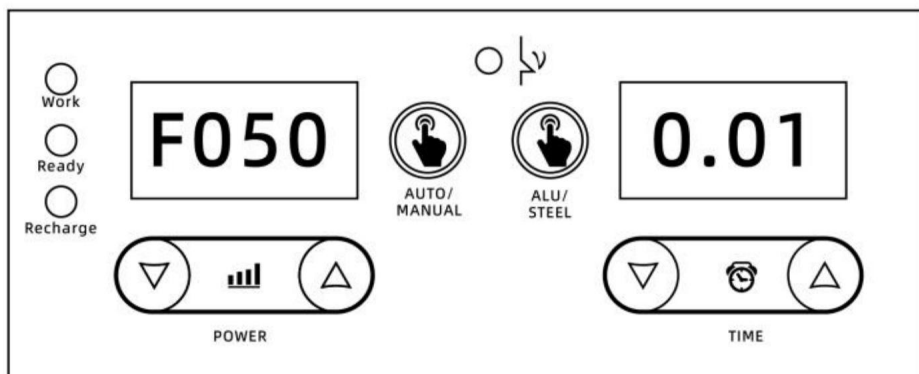
1. de zuignap en trekhamer verbonden
2. de zuignap gedwongen tot geen dode hoek van de holte
3. met de hamer in de tegenovergestelde richting om de holte eruit te trekken

f. Fijne reparatie



De negatieve lijn is bevestigd aan het gepolijste maak de verf schoon en verwijder deze werkstuk, hoe dichter de bediening oppervlak hoe beter.

Selecteer de juiste afwerking gereedschap.

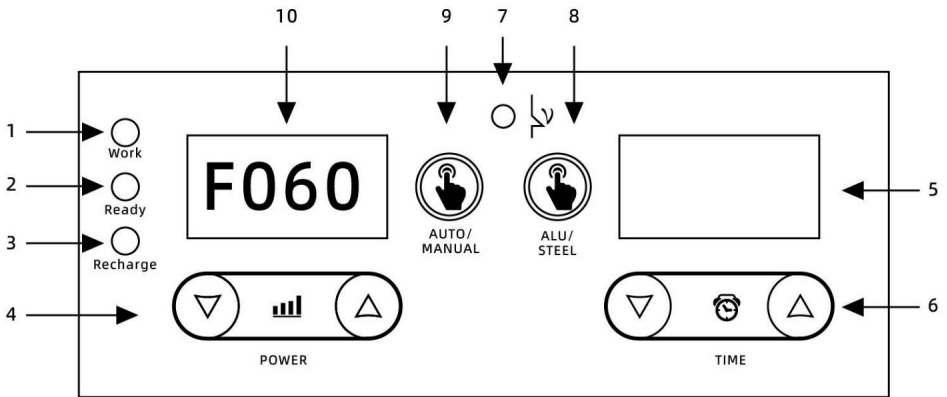


Selecteer de juiste lasmodus.

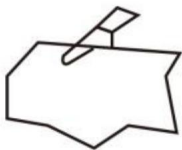
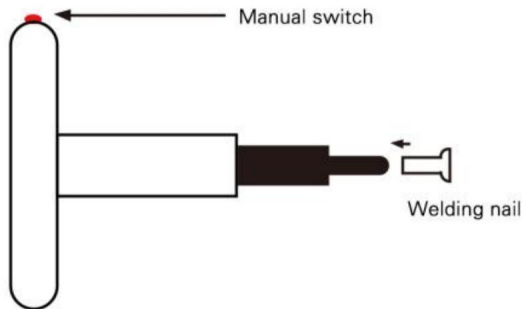
Pas het juiste vermogen aan.

Verwijzend naar de bovenstaande werking kunnen het vermogen en de tijd naar boven of naar beneden worden aangepast passend bij de werkelijke situatie

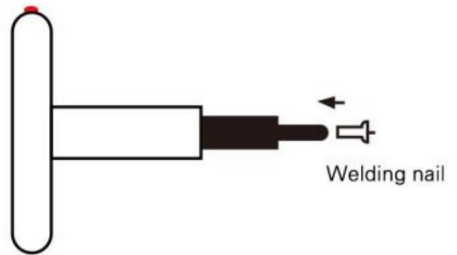
3. ALU-lasreparatie



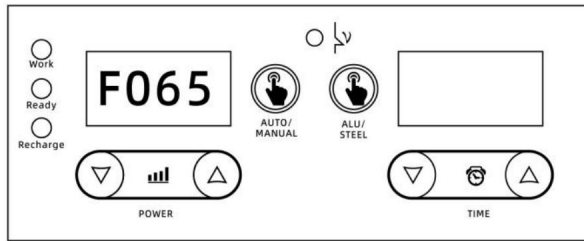
Dubbelklik op de 8 ALU/Steel (Fe)-toets om naar de ALU-modus te schakelen. A, voor automatisch, F, voor handmatig.



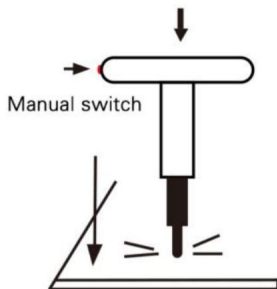
Fix the ground wire to the polished and clearly painted workpiece, the closer to the operation surface, the better



Insert the welding nail into the welding gun



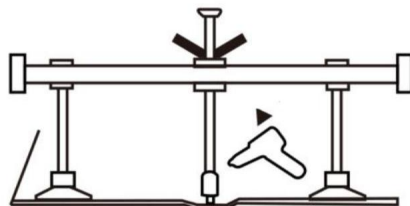
Selecteer de juiste spanning afhankelijk van de modus van de lasspijker en pas de spanning op de juiste manier aan.



Druk het puntlaspistool lichtjes op het concave deel van het lichaam en druk lichtjes op de Koreaanse pistoolschakelaar (de schakelaar moet in de handmatige stand worden ingedrukt en de schakelaar is niet nodig in de automatische stand) om de tap aan het lichaam te lassen .



Las de noppen om de verzonken delen van de carrosserie te begrijpen en te polijsten, en plaats vervolgens de overeenkomstige onderdelen om ze te breken en vast te draaien.



Kies een groot spanapparaat, bevestig het spanapparaat op het lichaam en installeer de bijbehorende haak. De haak is verbonden met de trekdop, pas de trekkracht aan om de moer op te vangen. en draai aan de hendel om het verzonken lichaam snel plat te maken. (Gebruik een heteluchtpistool om het verwarmen te ondersteunen tijdens het trekken).

Onderhoud en reparatie

Mislukking en uitsluiting

Probleem	Reden	Remedie
Geen laswerk uitgang	1. Aangesloten voeding ten onrechte. 2. Aan/uit-schakelaar uit positie	1. Sluit de voeding aan volgens fabrikant instructies. 2. Zet de aan/uit-schakelaar in de "aan"-positie.
Trigger niet werken	1. Trigger beschadigd. 2. Draad van pistoolbediening gebroken. 3. Stekker van de bedieningskabel losmaken. 4. Modusschakelaar onjuist positie.	1. Vervang de trekker. 2. Sluit opnieuw aan of vervang indien nodig. 3. Sluit de stekker van de stuurkabel aan opnieuw. 4. Plaats de modusschakelaar in juiste positie.
Slechte las	1. Ampère te laag 2. Invoer netsnoer niet aan de eis voldoen. 3. Aardklem slecht contact.	1. Verhoog de stroomsterkte-instelling 2. Vervang het ingangssnoer. 3. Verander de aardklem plaats.
Doordringend werkstuk	1. uitgangsstroom te hoog 2. Slecht contact van de elektrode fooi of wasmachine met werkstuk.	1. Verlaag de stroomsterkte-instelling 2. Verwijder de coating materiaal verminderen toegevoegd druk.
Koolstof staaf onstabiel werken	1. Koolstofstaaf of werkstuk is vies. 2. Onjuiste stroomsterkte en tijd instelling.	1. Poolse koolstofstaaf en werkstukken 2. Stel de stroomsterkte en tijd in volgens dikte van het werkstuk
Eenheid stopt aan het werk operatie	1. Triggerplug losmaken. 2. Draad van pistoolbediening gebroken. 3. Oververhitting.	1. Controleer de pistoolbedieningsdraad en triggerstekker. 2. Wacht tot de temperatuur is afgekoeld omlaag

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 DUBBVÄTSARE

MODELL: 99ES

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

STUD WELDER DENT REPAIR KIT



BEHÖVS 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 manualer 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.

	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna handbok noggrant.
	FCC-information: WARNING: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av part som är ansvarig för efterlevnad kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda utrustningen! Denna enhet uppfyller del 15 av FCC-reglerna. Operation är med förbehåll 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. WARNING: Ändringar eller modifieringar av denna produkt inte uttryckligen godkänt av partiet. ansvarig för efterlevnad kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda produkten. Obs: Denna produkt har testats och befunnits uppfylla gränsvärdena för en klass B digital enhet i enlighet med del 15 av FCC-reglerna är dessa gränser utformade för att ge rimligt skydd mot skadliga störningar i en bostadsinstallation. Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna, kan den orsaka skadliga störningar på radiokommunikation. Däremot är ingen garanti för att störningar inte kommer att inträffa i en viss installation. Om denna produkt orsakar skadliga störningar på radio eller tv-mottagning, som kan fastställas genom att vrida produkten av och på uppmuntras användaren att försöka korrigera störningarna genom att en eller flera av följande åtgärder. · Rikta om eller flytta mottagningsantennen. · Öka avståndet mellan produkten och mottagaren. · Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den som mottagaren är ansluten till. · Rådfråga återförsäljaren eller en erfaren radio/TV-tekniker för bistånd.

	KORREKT AVFALLSHANTERING Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana kanske inte är det kasseras med vanligt hushållsavfall, men måste tas till en insamlingsställe för återvinning av elektriska och elektroniska apparater
	Compliance är en säkerhetscertifiering från EG och Storbritannien.

Säkerhetsvarningsskyltar



Använd detta skydd med sunt förnuft i arbetsförhållandena
Innan du installerar och använder svetsaren, titta på följande säkerhetsföreskrifter

	Läs instruktionerna 1. Innan maskinen tas i bruk, fritt att läsa produkten broschyrer i detalj. 2. använd originaldelar och tillbehör.
	För att förhindra elektriska stötar: 1. Använd inte svetsmaskinen med hud och våta kläder. 2. Stäng inte av strömförsörjningen och låt inte kabeln runt operatören som bär en tjock bottenisoleringsskor. 3. Jorda och arbeta direktanslutna.
	När du använder maskinen, bär en mask för att undvika problem med delar som exploderar kommer att orsaka skada.
	På arbetsplatsen, på grund av svetsning kommer att producera giftiga gaser, var uppmärksam på 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 täcks, För att undvika skador på maskinen.
	1. stänk av gnistor och ljusbåge kommer att orsaka skada på ögonen 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.
	Var försiktig så att du inte blir krossad och får blåmärken när du rör dig.
	1. Det elektromagnetiska fältet kan påverka operatörens hjärta, särskilt om de har en pacemaker installerad. Vänligen håll dig borta från maskinen. 2. Om du behöver hjälp med att använda maskinen, sök gärna råd för livet.
	Undvik långvarig drift, eftersom det kan orsaka överhettning av maskinens komponenter och minska dess livslängd.
	Förbjud svetsning på hög nivå.
	Efter avslutad svetsning, kontrollera det svetsade området för överhettning stänk och het metall för att förhindra bränder.

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

Installation

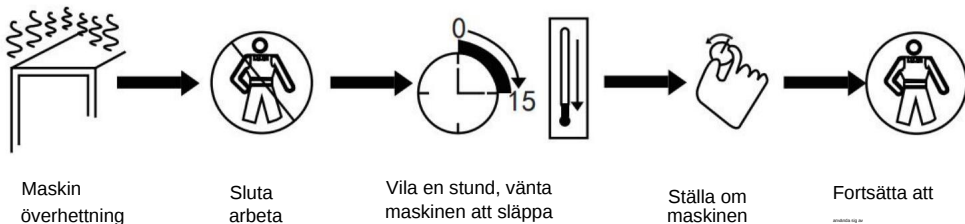
1. Specifikationer och parametrar

Modell	99ES
Ingångsspänning (V)	~AC100-120V ~AC200-240V
Utspänning (V)	AC1-11V
Ineffekt (KW)	5KW
Momentan maximal utström I_t 6000A	
Mata in den maximala strömmen I_n	20A
Arbetssätt	Automatiskt/manuellt
Ordinarie arbetstid	Programinställning för automatiskt läge
Arbetsbås	oändligt varierande
Svetstjocklek (mm)	0,6-1,2
Vakuumsug (kg)	180 kg
Mått $\varnothing$ mm	64X44X95CM
Vikt (kg)	34 kg

2. Arbetscykeln och överhettningsskydd

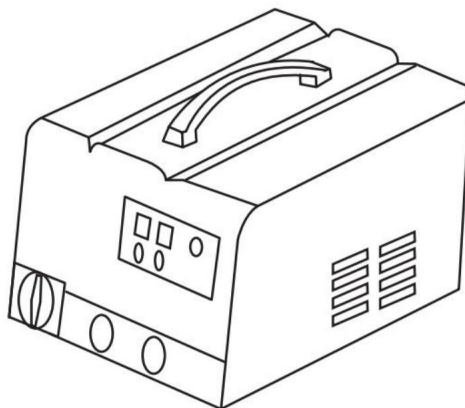
Maskinens arbetscykel är användningen av upprepad arbetscykel, svetsningen kylvärd för laddningstiden och ingen laddningstid och.

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



3. Installationen av maskinen

- 1). När kunderna får maskinen är första steget att öppna förpackningen och hitta produktbroschyren..
- 2). Enligt instruktionerna i packlistan, kontrollera typ av maskin och mängden tillbehör.
- 3). Installera maskinen enligt den medföljande utseendebilden och inspektera för alla andra frågor. För frågor eller funderingar, kontakta återförsäljaren eller sök servicelösningar.



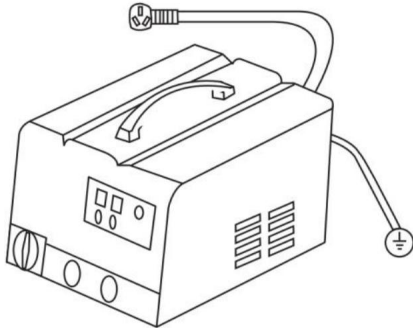
4. Flytta och fäst maskinens uppmärksamhet

- 1). Efter installation av maskinen, se till att den är placerad på en lämplig plats.
- 2). Längden på den ingående nätsladden bestäms enligt driften avstånd, och nätsladden får inte vara mindre än 4 mm kopparkabel.
- 3). Maskinen bör placeras plant på marken och inte lutas för att förhindra skada.
- 4). När du flyttar maskinen, använd ett remskivasystem eller maskinens hjul. Do inte dra maskinen eller dra i kabeln, eftersom detta kan skada maskinen eller bryta kabeln, vilket orsakar olägenheter för det senare arbetet.

Som visat:



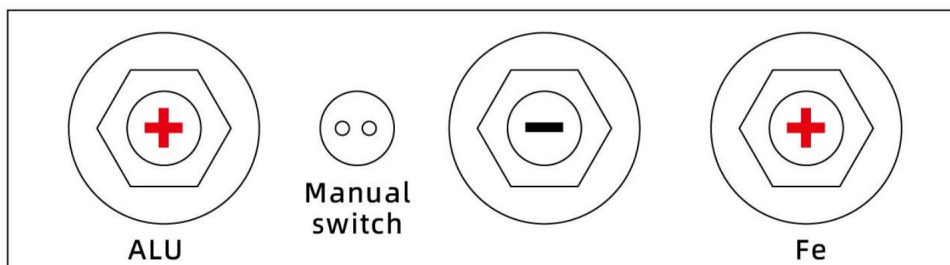
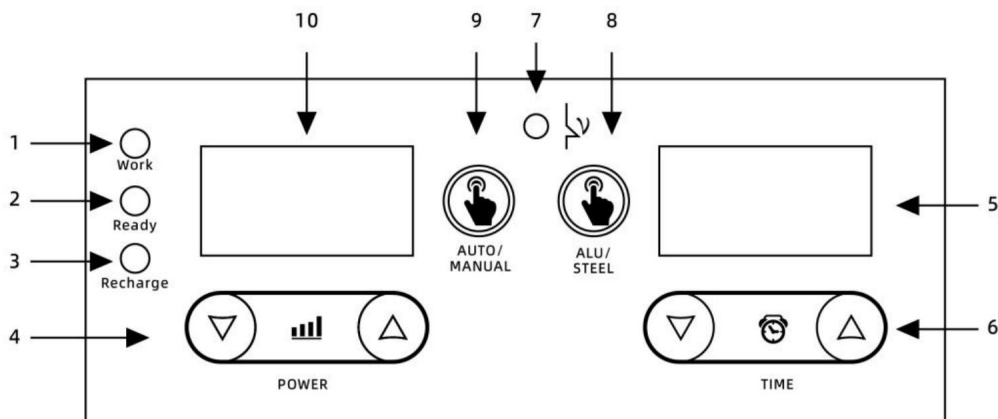
5. Ange anslutningsmetod för strömförsörjningen



Sätt i kontakten i
lämpligt uttag
enligt pluggen
levereras med enheten. Vara
se till att kontrollera spänningen.

Drift

1. Riktlinjer för driftpanelen



1. Arbetsinstruktion

2. Förbered

3. Ladda

4. Effektreglering

5. Tidsvisning

6. Tidsjustering

7. felindikation

8. ALU/Fe(Stål) konverteringar

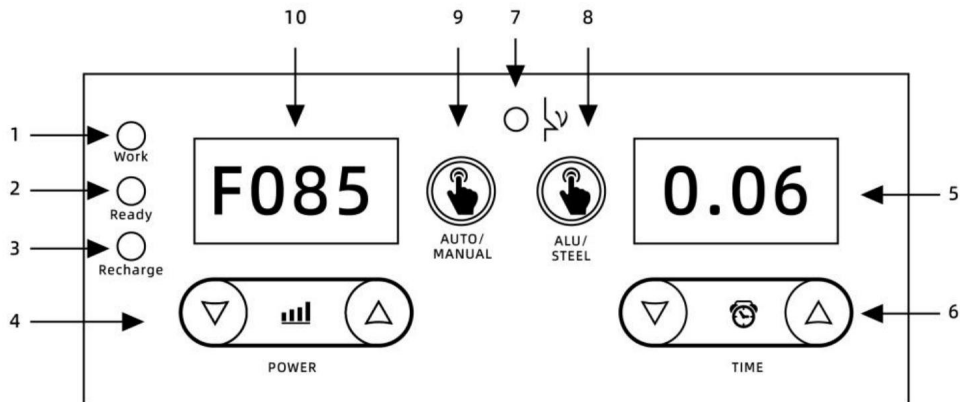
9. Automatiska/manuella omvandlingar

10. Strömdisplay

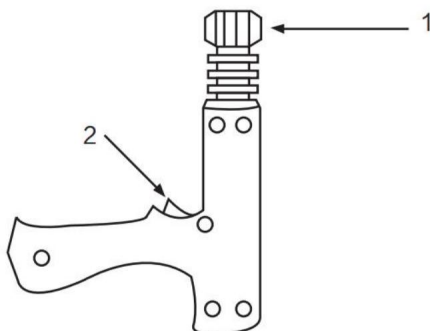
Speciell anteckning:

när du installerar svetsbrännaren, se till att följa instruktionerna och pluggen instruktioner, korrekt funktion, om aluminium-järnformningspistolen är omvänd ansluten, stängs maskinen av för skydd och kan inte användas.

2. Svetsbrännare och anslutning a. Stål



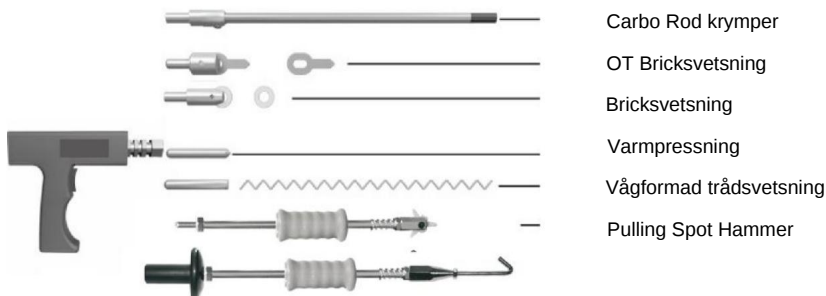
I avstängt läge. fristående Efter påslag klickar du på 9 automatiska/manuella omvandlingar, manuellt visas som F, visas automatiskt som A.



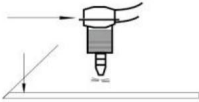
1. Låshuvud

2. Brännare

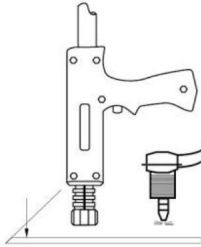
Applicering av enkelsidig punktsvetspistol



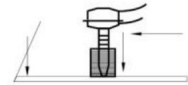
Anslutning av negativ tråd



1. Placera tråden på plåtdelen som behöver repareras, så nära handsvetsområdet som möjligt.



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

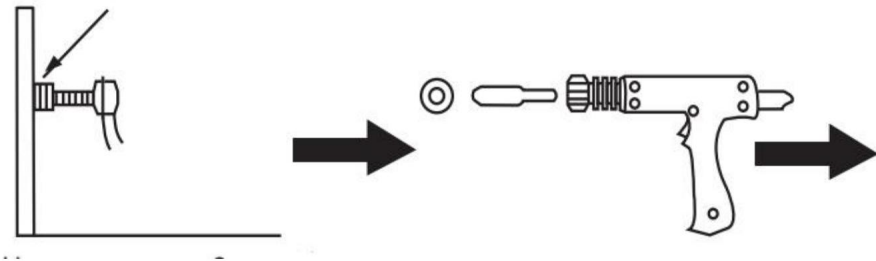


3. Fast mark

Negativ elektrodanslutning, tid kan ställas in på 0,06, effektläge 85 eller mer. Först användning kan lödas flera gånger för att lösa upp plätering på den negativa elektroden

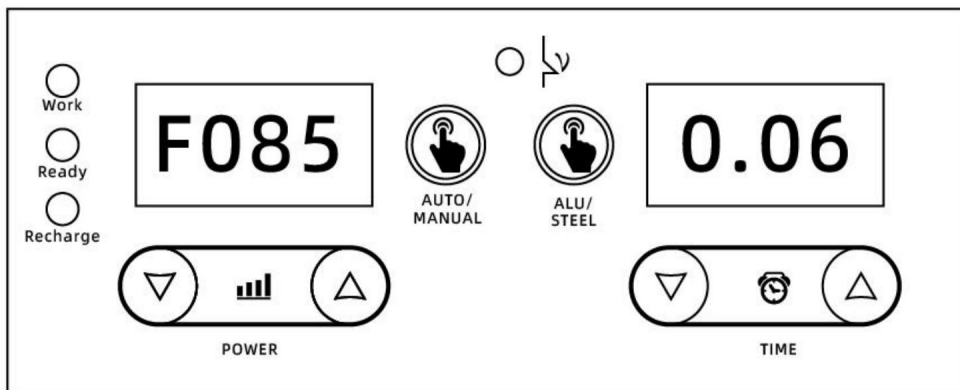
3. Arbetssätt a.

Packningssvetsning

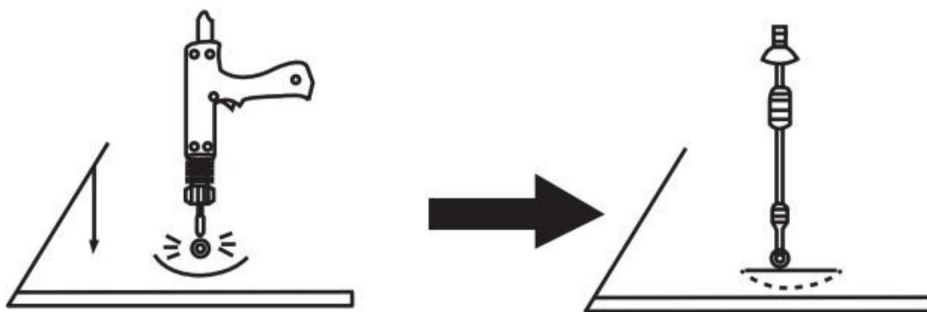


Den negativa linjen fixerad till den polerade rengöra och ta bort färgen på arbetsstycket, ju närmare arbetsytan desto bättre .

Anslut packningskontakten till brännaren och lås den med en packning.



Välj lämpligt svetsläge.
Justera lämplig effekt.



Svetsbrännarens ljus
tryck mot kroppen av
deprimerade delar av
maskinen automatiskt
svetsning.

Ta bort svetsbrännaren med en
stark draghammare till packningen in
motsatt riktning för att dra
packning, fördjupningen ut.

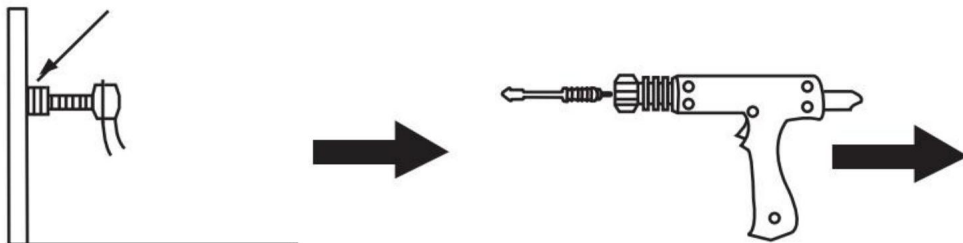
OT-packning, vågledning, triangulära delar, kolstavvärme hänvisar till ovanstående operation, du kan justera kraften och tiden efter den faktiska situationen.

Notera:

1. Innan du gör detta, vänligen testa på andra arbetsstycken för att undvika skador på fordonets yta på grund av överdriven ström eller för långa skador.
2. Beroende på kroppsplattans tjocklek, välj lämplig växel, maskinen kommer automatiskt att matcha svetstiden med strömmen.

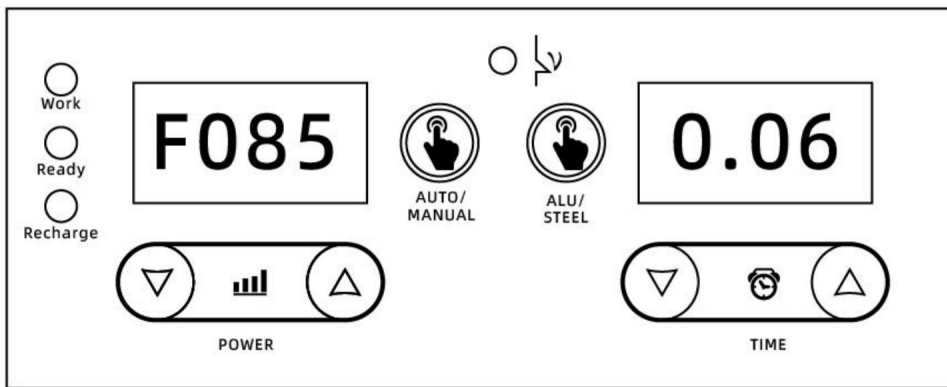
3. Efter att ha gjort detta kan du fortsätta med andra funktionella operationer. Om du inte fortsätter att arbeta, stäng av strömmen och slå av huvudströmbrytaren, avsluta olika tillbehör för nästa användning.

b.Triangulära svetsstycken



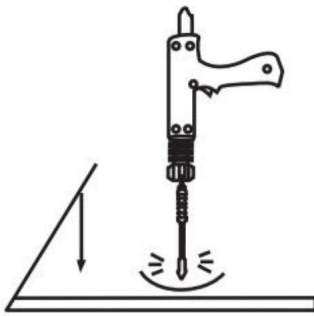
Den negativa linjen fixerad till den polerade rengöra och ta bort färgen på arbetsstycket, ju närmare arbetsytan desto bättre .

Anslut den anslutna triangulära draghammaren till brännaren och lås den.

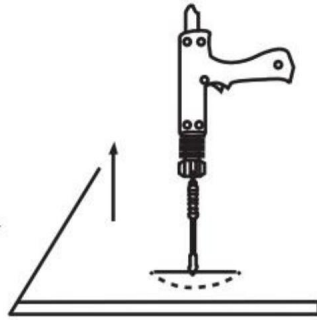


Välj lämpligt svetsläge.

Justera lämplig effekt.



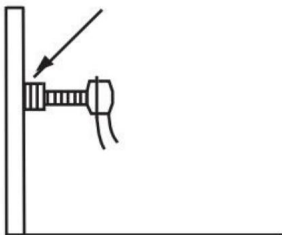
Svetsbrännarens ljus tryck mot kroppen av deprimerade delar av maskinsvetsning automatiskt.



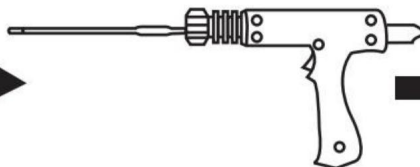
Dra i de försänkta delarna direkt i motsatsen hammarens riktning svetsning.

Notera:

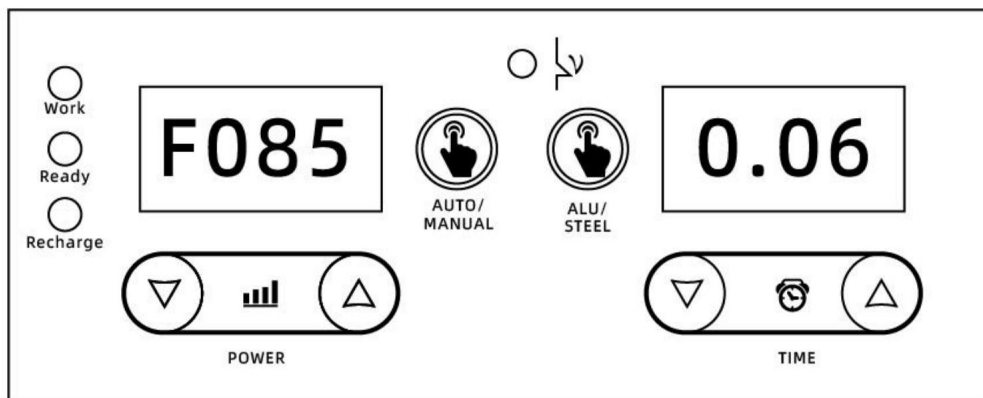
1. Innan du gör denna operation, försök med de andra delarna för att undvika strömmen är för stor eller för lång för att skada kroppen för att reparera ytan.
2. beroende på karossens tjocklek, välj lämplig växel, maskinen kommer automatiskt att matcha svets tiden med strömmen.
3. triangulära bitar av svetsning innan byte av meson reparation, kan det 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 olik tillbehör efterbehandling för nästa användning.
- c. uppvärmning av kolstavar



Den negativa linjen fixerad till polerad ren och ta bort måla på arbetsstycket, desto närmare arbetsytan desto bättre.

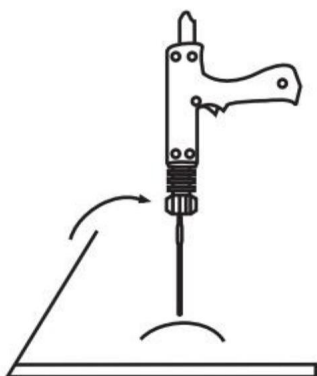


Anslut det anslutna triangulära draget hamra till ficklampan och lås den.

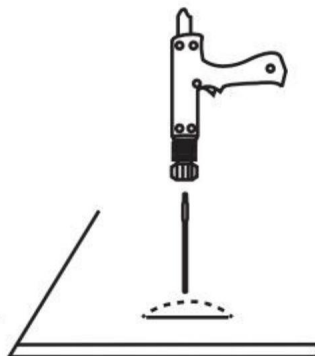


Välj lämpligt svetsläge.

Justera lämplig effekt.

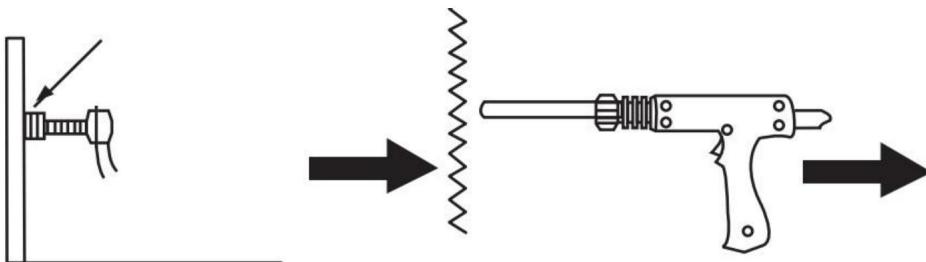


Slaktkroppen värms in
medurs.



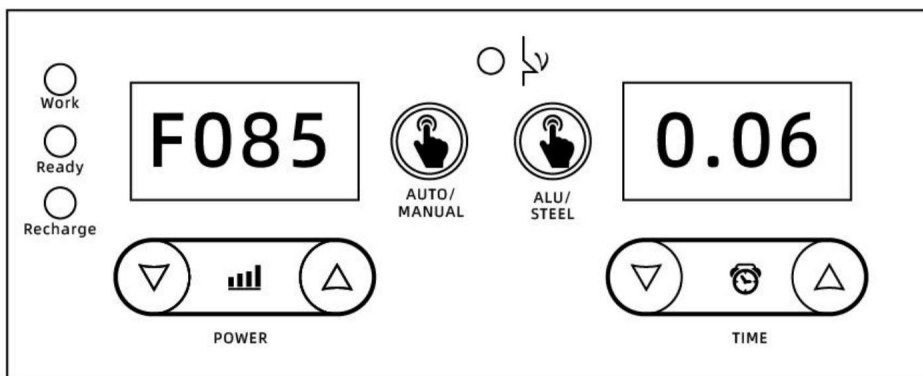
Med kallt vatten eller våt trasa placeras precis till
placering av användningen av termisk expansion och
sammandragning av den framträdande delen av
åtdragning, för att återgå till det normala.

d.vågssvetsning



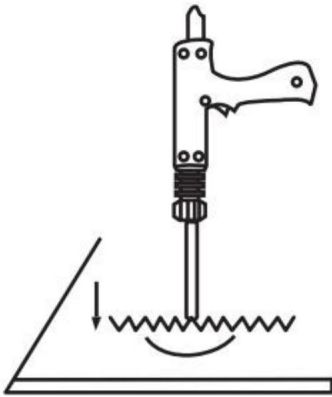
Den negativa linjen fixerad till den
polerade rengöra och ta bort färgen på
arbetsstycket, ju närmare arbetsytan
desto bättre .

Anslut den anslutna triangulära
draghammaren till brännaren och lås den.

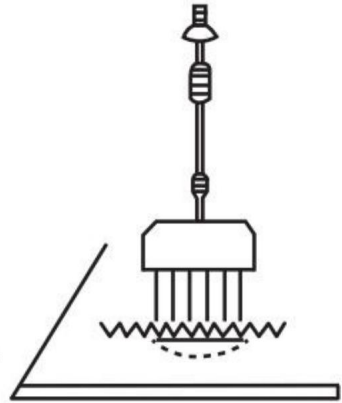


Välj lämpligt svetsläge.

Justera lämplig effekt.

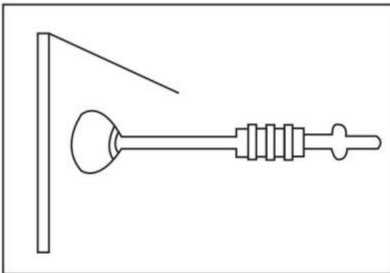


Placera vågformslinjen upprätt i bilens kaross och placera svetshuvudet på den upprättstående vågformslinjen. Maskinen svetsar automatiskt.



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

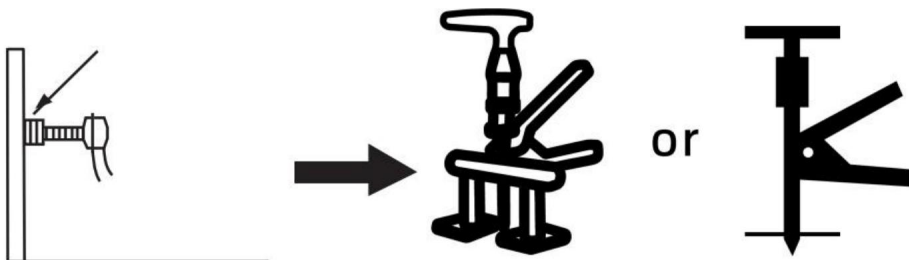
e. Användningen av sucker



Användning av manuell sugare:

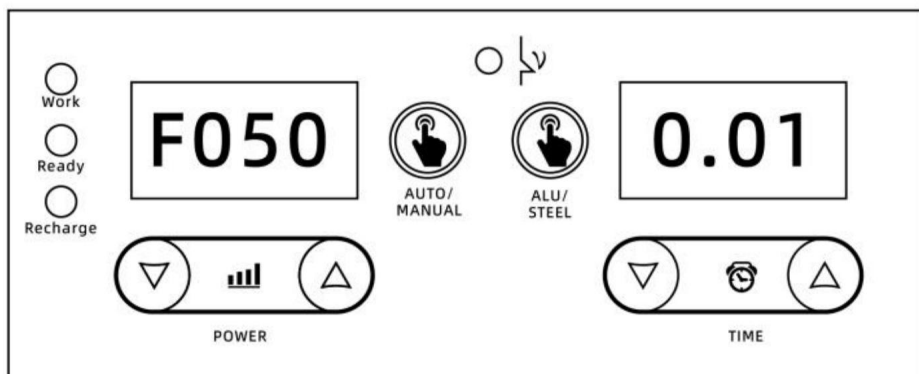
1. suget och draghammaren anslutna
2. suget tvingas till ingen död vinkel av fördjupningen
3. med hammaren i motsatt riktning för att dra ut fördjupningen

f. Fin reparation



Den negativa linjen fixerad till den polerade rengör och ta bort färgen på arbetsstycke, desto närmare operationen yta desto bättre.

Välj lämpligt
efterbehandlingsverktyg.

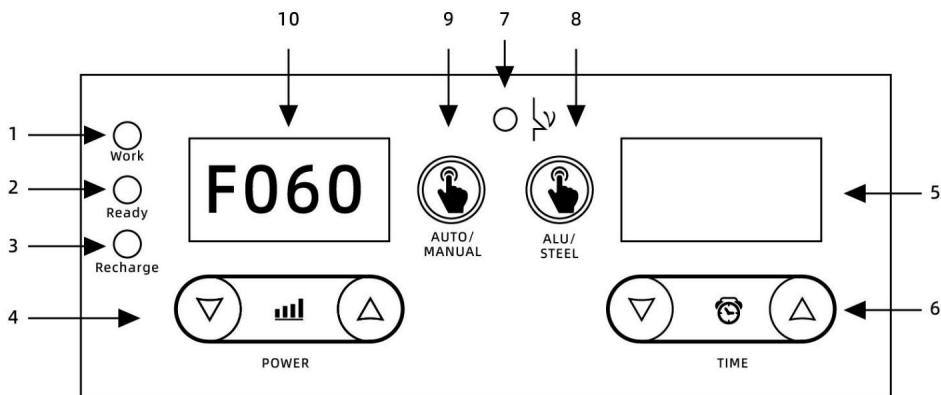


Välj lämpligt svetsläge.

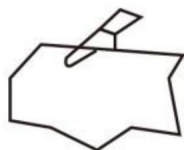
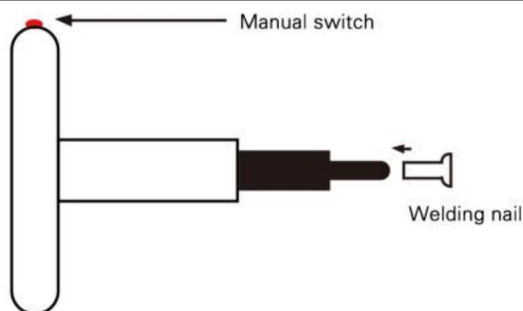
Justera lämplig effekt.

Med hänvisning till ovanstående operation kan effekten och tiden justeras upp eller ner lämpligt efter den faktiska situationen

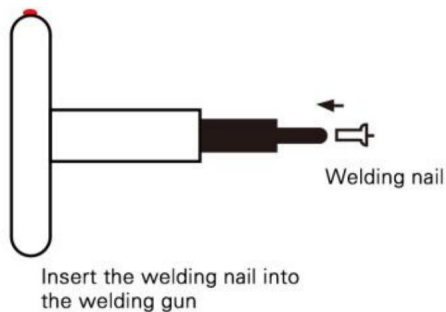
3. ALU-svetsreparation

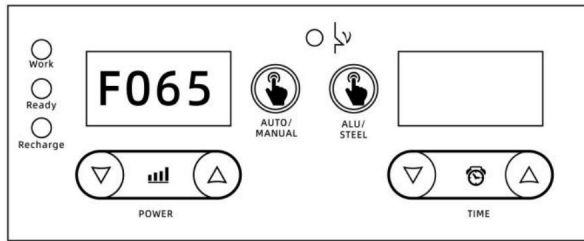


Dubbelklicka på knappen 8 ALU/Stål (Fe) för att växla till ALU-läge. A, för auto, F, för manuell.

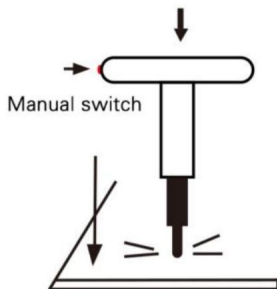


Fix the ground wire to the polished and clearly painted workpiece, the closer to the operation surface, the better

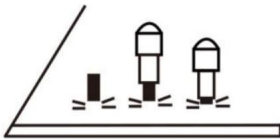




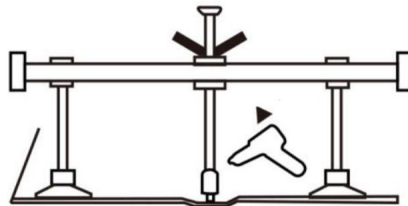
Välj lämplig spänning enligt svetsspikens läge och justera spänningen på lämpligt sätt.



Tryck lätt på punktsvetspistolen till den konkava delen av kroppen och tryck lätt på den koreanska pistolomkopplaren (omkopplaren måste tryckas in i manuellt läge, och omkopplaren behövs inte i det automatiska tillståndet) för att svetsa fast tappen till kroppen .



Svetsa dubbarna för att förstå och polera de nedsänkta delarna av bilens kaross, och sätt sedan på motsvarande delar som ska brytas och dras åt.



Välj en stor spänningsanordning, fixera spänningsanordningen på kroppen och installera motsvarande krok, kroken är ansluten till dragkåpan, justera draget för att fånga muttern. och vrid på handtaget för att snabbt platta till den försänkta kroppen. (Använd en varmluftspistol för att underlätta uppvärmningen under ritningen).

Underhåll och reparation

Misslyckande och uteslutning

Problem	Anledning	Avhjälpa
Ingen svetsning produktion	1. Ansluten strömförsörjning felaktigt. 2. Strömbrytaren in av placera	1. Anslut strömförsörjningen enligt tillverkarens instruktioner. 2. Sätt strömbrytaren i läge "på".
Trigger inte arbetssätt	1. Trigger skadad. 2. Vapnets kontrollkabel trasig. 3. Lossa på kontrollkabelns kontakt. 4. Lagesomkopplaren är felaktig placera.	1. Byt ut avtryckaren. 2. Anslut igen eller byt ut om nödvändig. 3. Anslut kontrollkabelns kontakt igen. 4. Sätt in lagesomkopplaren rätt position.
Dålig svets	1. Amperage för lågt 2. Input nätsladden gjorde det inte uppfylla kravet. 3. Markklämman dålig Kontakt.	1. Öka strömstyrkan 2. Byt ut nätsladden. 3. Byt jordklämma plats.
Genomträngande arbetsstycke	1. utgångsströmstyrka för hög 2. Dålig kontakt med elektroden tips 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 tidsinställning.	1. Polsk kolstav och arbetsstycken 2. Ställ in strömstyrka och tid enligt arbetsstyckets tjocklek
Enhetens stopp arbetar under tiden drift	1. Lossa avtryckarpluggen. 2. Vapnets kontrollkabel trasig. 3. Överhettning.	1. Kontrollera pistolkontrollkabeln och avtryckarplugg. 2. Vänta tills temperaturen svalnar ner

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support