

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

SPOT WELDER

MODEL:H-3000

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

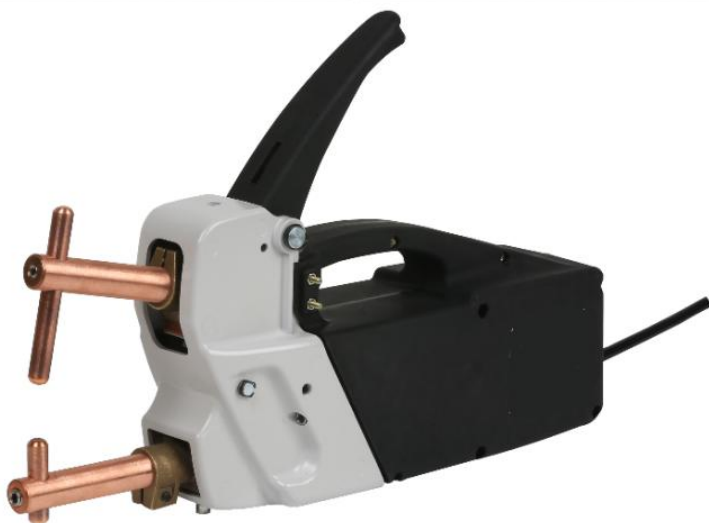
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify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

SPOT WELDER

MODEL:H-3000

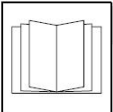


NEED HELP? CONTACT US!

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.
	This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheellie 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

1. SAFETY INSTRUCTIONS

1.1. ELECTRICAL SAFETY.

- **WARNING! It is the user's responsibility to read, understand and comply with the following:**

You must check all electrical equipment and appliances to ensure they are safe before using. You must inspect power supply leads, plugs and all electrical connections for wear and damage. You must ensure the risk of electric shock is minimised by the installation of appropriate safety devices. An RCCB (Residual Current Circuit Breaker) should be incorporated in the main distribution board. We also recommend that an RCD (Residual Current Device) is used with all electrical products. It is particularly important to use an RCD with portable products that are plugged into an electrical supply not protected by an RCCB. If in doubt consult a qualified electrician. You may obtain a Residual Current Device by contacting your dealer. **You must** also read and understand the following instructions concerning electrical safety.

1.1.1 The **Electricity At Work Act 1989** requires all portable electrical appliances, if used on business premises, to be tested by a qualified electrician, using a Portable Appliance Tester (PAT), at least once a year.

1.1.2 The **Health & Safety at Work Act 1974** makes owners of electrical

appliances responsible for the safe condition of the appliance and the safety of the appliance operator. **If in any doubt about electrical safety, contact a qualified electrician.**

1.1.3. Ensure the insulation on all cables and the product itself is safe before connecting to the mains power supply. See 1.1.1. & 1.1.2. above and use a Portable Appliance Tester (PAT).

1.1.4. Ensure that cables are always protected against short circuit and overload.

1.1.5. Regularly inspect power supply, leads, plugs for wear and damage and all electrical connections

to ensure that none is loose.

1.1.6. **Important:** Ensure the voltage marked on the product is the same as the electrical power supply to be used and check that supply is correctly fused, see fuse rating at right.

1.1.7. **DO NOT** pull or carry the powered appliance by its power supply lead.

1.1.8. **DO NOT** pull power plugs from sockets by the power cable.

1.1.9. **DO NOT** use worn or damaged leads, plugs or connections. Immediately replace or have repaired by a qualified electrician.

1.1.10. This product requires a 30 amp supply and NO plug is fitted. You must contact a qualified electrician to ensure a 30 amp supply is available. We recommend you discuss the installation of a industrial round pin plug and socket with your electrician. If fitting a plug -

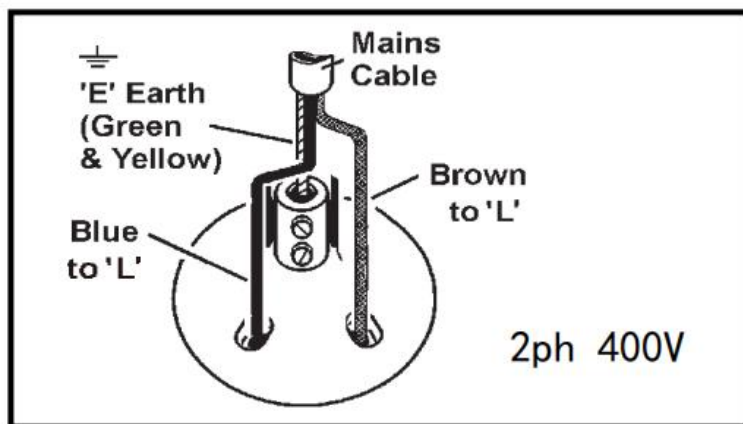
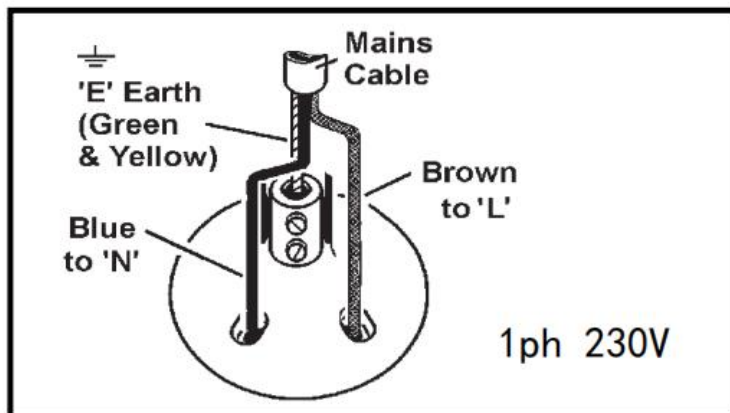
Ensure the unit is correctly wired and earthed

a) Connect the GREEN/YELLOW earth wire to the earth terminal 'E'.

b) Connect the BROWN live wire to live terminal 'L'.

c) Connect the BLUE neutral wire to the neutral terminal 'N'.

d)After wiring, check there are no bare wires, that all wires have been correctly connected, that cable outer insulation extends beyond the cable grip and that the grip is tight.



FUSE RATINGS
REFER TO THE TECHNICAL
SPECIFICATION IN SECTION 3.

1.1.12. **Cable extension reels.** When a cable extension reel is used it should be fully unwound before connection. A cable reel with an RCD fitted is recommended since any product which is plugged into the cable reel will be protected. The section of the cores of the cable is important. The minimum section of cable required for these welders 2.5mm².

1.2 GENERAL SAFETY

- **WARNING:** Unplug from the mains power supply before performing maintenance or service.

Ensure the welder and all cables are in sound condition and good working order.

- Replace or repair damaged parts. Use recommended parts only, nauthorised parts may be dangerous and will invalidate the warranty.
- Keep the welder clean for best and safest performance.
- Use welder in a suitable working area. Keep area clean and tidy, free from unrelated materials and ensure there is adequate lighting.
- The welder should be operated by one person only.
- **WARNING!** Wear safety goggles, protective clothing and welding gauntlets.
- Wear a headset if noise levels exceed 85 db.
- Check you have good ventilation and that air can flow freely around the welder.
- Ensure there are no flammable or combustible materials near the work area.
- Clean workpieces to avoid production of unwanted gases from coatings such as varnish, galvanising or lubricants.
- Keep children and unauthorised persons away from the work area.
- Remove ill fitting clothing, remove ties, watches, rings, and other loose jewellery and contain long hair.
- **DANGER!** Welder creates magnetic fields that can interfere with watches, metallic prostheses, magnetic cards, instrumentation, data transmission devices & local telephone lines. If you have a pacemaker, consult a doctor before welding or approaching a spot welding area.
- **DO NOT wear any clothing with metal accessories. Ensure there are no metallic articles in your pockets.**
- **DO NOT** use the welder for any purpose other than that for which it is designed.
- **DO NOT** get the welder wet or use the welder in damp or wet locations.
- **DANGER! DO NOT** weld near inflammable materials - solids, liquids or gases. Do not weld on containers or other fitments that contain or have contained liquid or gas fuels.
- **DO NOT** operate welder while under the influence of drugs, alcohol or intoxicating medication, or if fatigued.
- **DO NOT** operate the welder if it, or the cable, is damaged.

- **DO NOT** allow untrained persons to operate the welder.
- **DO NOT** use outside, welder is for inside use only.
- When not in use remove plug from power supply and store in a dry, childproof location.

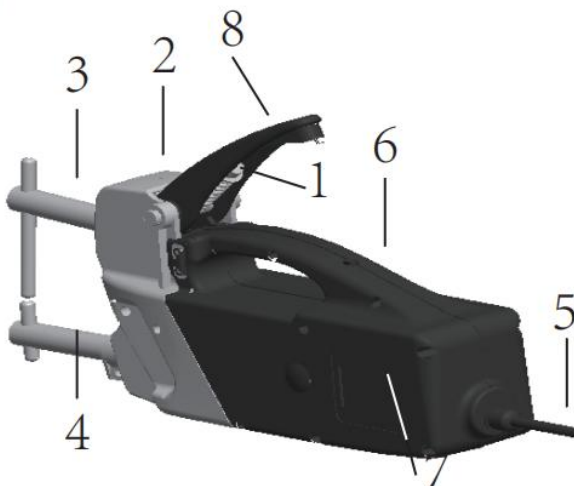
2. INTRODUCTION

With welding transformer 220V/380V power into low pressure, the instantaneous high power source, the output is low voltage high current, make the welding of the workpiece with high temperature resistance and add the upsetting force to welding. the large welding thickness of 2.0+2.0mm

One click select welding mode, weldment thckness and

MAIN FEATURES

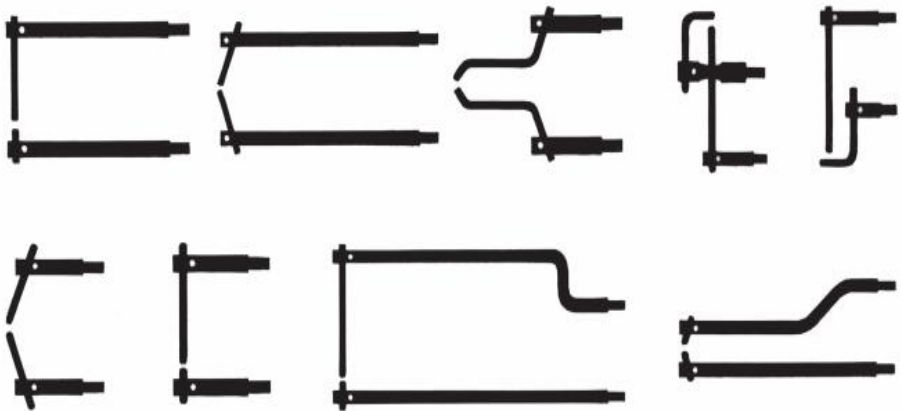
1. Electrode pressure adjustment screw
2. Position for eye bolt. (Eye bolt not supplied.)
3. Moving welding arm.
4. Fixed welding arm.
5. Power supply cable.
6. Micro switch.
7. Control panel.
8. Right / left handgrip.(Handgrip not supplied.)



3. TECHNICAL SPECIFICATION

Model	H-3000	H-3000
Voltage	230V~ ± 10% /50Hz	400V~±10%/50Hz
Power at 50%	2.5kVA	2.5kVA
Max. welding power	14kVA	14kVA
No Load Voltage.	2.5V	2.5V
Max. short circuit current	6.3kA	6.3kA
Max spot weld thickness	2+2mm	2+2mm
Min.rest period between welds	20seconds	20seconds
Maximum clamping force	120kg	120kg
Projection of arms	120mm	120mm

A FULL RANGE OF ARMS AND ELECTRODES IS AVAILABLE .



4. ELECTRICAL CONNECTIONS

- **WARNING!** Ensure that you read and understand the safety instructions in Section 1.

4.1. Connection to mains power supply.

Before making any electrical connections check that the voltage of the available power supply is suitable for the spot welder model that you have purchased. (See specification above.)

4.2 The spot welder model require a 30amp. supply and are suitable for either single phase or three phase connection.

4.3 The spot welder model requires a 32 amp plug. If connecting to a 30amp supply wire the plug as shown on page 1. If the unit is to be connected to a 3 phase supply this must be done by a **qualified electrician**.

4.4 The mains power supply should be equipped with appropriate fuses or an automatic cut-out switch arrangement.

4.5 If more than one welding machine is to be installed consult a **qualified electrician** regarding a suitable 3 phase supply.

4.6 Before proceeding to set up and use the welder, ensure that the electrical connections have been made correctly.

5. SETTING UP TO WELD

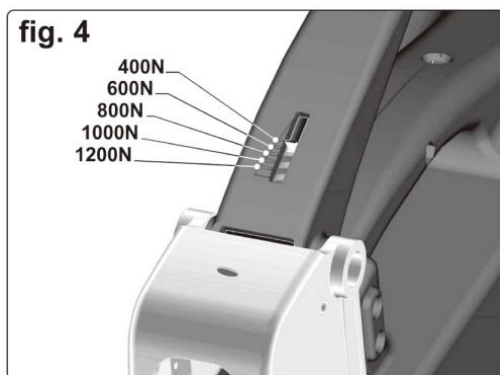
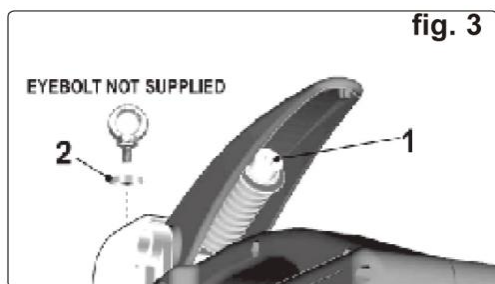
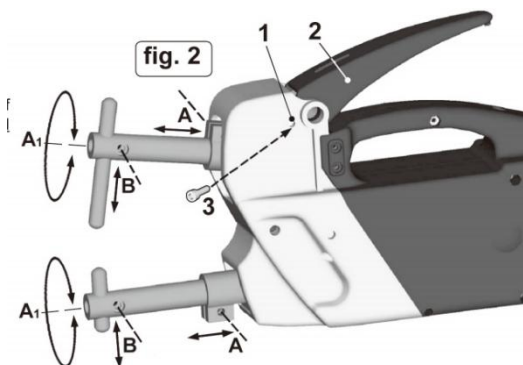
- **WARNING!** Ensure that you read and understand the safety instructions in Section 1.

Before carrying out any spot welding operations, the following series of checks and controls must be carried out with the welder disconnected from the power supply.

5.1 Setting up and adjusting the arms.(Refer to fig.2) Obtain samples of the sheet metal to be welded and place a double thickness of the sheet onto the lower electrode. Depress the welding lever until the upper electrode makes contact with the upper face of the sheet metal. At this point the axis of the electrodes should be aligned in both planes. Make any necessary adjustments by loosening the arm

locking screws at (A) and sliding the arms in or out of their clamps until the electrodes are aligned when viewed from the side. Before tightening the clamps again view the electrodes from the front and if necessary rotate the arms in their clamps until the electrodes are aligned.(see A1). When satisfied with the alignment retighten the screws.

5.2 Setting up and adjusting the electrodes.(Refer to fig.2) To adjust the electrodes correctly the handle should be locked in a special position approximately halfway through its travel. To do this insert the M6 socket cap bolt provided (3) into the threaded hole indicated at (1). Turn the bolt clockwise with your fingers until it stops against the handle and then unscrew it 1/4 turn. Depress the handle through approximately half its travel and then turn the screw clockwise again by another 2 or 3 turns so that it enters the locking notch. You may have to adjust the position of the handle slightly up or down to get the bolt to align with the notch. Loosen the clamp bolt at (B) on the lower arm and adjust the electrode up or down to the desired position and tighten up securely again. Loosen the clamp bolt at (B) on the upper arm and allow the electrode to slide downwards to rest on the lower electrode. Slide two sample thicknesses of the sheet metal to be welded between the electrode tips allowing the upper electrode to rise and retighten the upper electrode clamp bolt. Remove



the locking bolt.

5.4 Adjusting the pressure exerted by the electrodes. (Refer to figs.3 & 4)

The pressure exerted by the electrodes onto the workpiece can be adjusted by altering the spring pressure adjuster underneath and within the handle using the 6mm Hex key provided.(fig.3-1).To increase the pressure turn the adjuster clockwise. To decrease the pressure turn the adjuster anticlockwise On the top face of the handle there is a graduated indicator which shows the pressure exerted using the standard 120mm arms. Refer to fig.4 to see the values allocated to the graduations. Refer to the chart below to see how the pressure decreases when longer welding arms are used.Once the electrodes make contact with the sheet metal the downward movement of the handle firstly clamps the workpiece and then makes contact with a micro switch to turn on the current. If the pressure that you have set begins to limit the action of the handle you must decrease the setting to allow the handle to travel down to activate the micro switch.

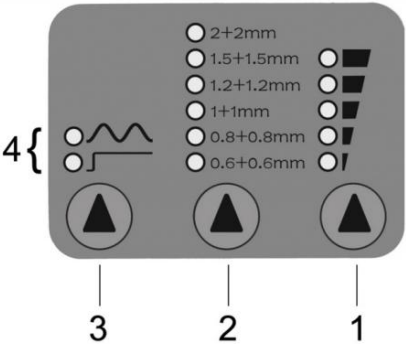
ARM LENGTH	FORCE / PRESSURE EXERTED ON WORKPIECE (NEWTONS / KILOGRAMS)				
120	1200 / 122.3	1000 / 101.9	800 / 81.5	600 / 61.2	400 / 40.8
250	770 / 78.5	550 / 56.0	430 / 43.8	320 / 32.6	230 / 23.4
350	470 / 47.9	380 / 38.7	330 / 33.6	230 / 23.4	
500	280 / 28.5	250 / 25.5	180 / 18.3		

An eyebolt and spacer can be ordered to enable the unit to be suspended for use on a production line etc.The evebolt must not be fitted without the spacer. See fig.3-2.

6. OPERATING INSTRUCTIONS

6.1 Use the control panel on the side of the unit to set the main parameters for welding. (See fig.5, right)

- 1) **WELDING TIME** Use button (1) to increase or decrease the welding time in relation to the factory default setting.
- 2) **WELDING THICKNESS.** Use button (2) to select the thickness of sheet metal to be welded.



3) WELDING MODE Use button (3) to select the welding mode.

Normal Spot Welding. The lower LED adjacent to the straight line symbol selects the normal continuous spot welding mode. Pulse Spot Welding. The upper LED selects a pulsating welding current which improves welding capacity on sheets with high yield points or on sheets with special protective films. The pulsation period is set automatically and does not require adjustment.

6.2 Thermostatic protection LED indicator.

When all the LEDs on the control panel go off and the two welding mode LEDs (**See fig.5-4**) begin to flash alternately this indicates that the transformer is beginning to overheat and the thermal cut out has operated.

Allow the welder to cool for at least 5 minutes before attempting to weld again.

6.3 SPOT WELDING PROCEDURE.

- **WARNING! Ensure that you read and understand the safety instructions in Section 1.**

Use welder in a suitable working area. Keep area clean and tidy, free from unrelated materials and ensure there is adequate lighting. DO NOT allow untrained persons to operate the welder.

6.3.1 Ensure that you are fully prepared with all workpieces securely held and presented ready for spot welding.

6.3.2 Ensure that the welding arms and electrodes are correctly set up for the thickness you intend to weld. (**See Sections 5.1 & 5.2**)

6.3.3 Ensure that you have correctly set the clamping pressure for the thickness you intend to weld. (**See Section 5.3**)

6.3.4 **Turn on the mains power supply.**

6.3.5 On the model set the welding time, welding thickness, and welding mode as required using the control panel on the side of the unit. (**See Section 6.1**)

6.3.6 Manoeuvre the unit so that the workpiece is between the arms. Allow the lower electrode to bear on the underside of the sheets to be welded.

Depress the welding lever until the upper electrode makes contact with the metal. Pause and check that the electrodes are positioned where the weld is required. When satisfied continue to depress the lever to clamp the sheets together until the lever reaches the end of its travel and operates the micro switch which turns on the current.

6.3.7 Do not release the clamp lever immediately but pause for a few moments first. This will give the weld improved mechanical characteristics.

6.3.8 When all welds are completed turn off the mains power supply. Disconnect the unit and clean it . Store in a dry and safe environment until next required.

(The effectiveness of spot welds should occasionally be tested to ensure you are using the right settings. When two spot welded sheets are separated the area of the spot weld itself should not tear apart but remain attached to one of the sheets indicating that the weld is stronger than the surrounding sheet.)

7. MAINTENANCE

- **WARNING: Unplug from the mains power supply before performing maintenance or service.**

7.1 Ensure the welder and cable are in sound condition and good working order.

7.2 We recommend that you have your welder serviced on a regular basis by an authorised service agent.

During any inspection of the inside of the machine for repairs or cleaning the following checks should be made.

7.2.1 Remove dust and metallic particles deposited on the transformer and on internal walls etc, using a jet of dry compressed air (max 10bar). Do not direct the jet of compressed air onto the electronic circuit boards; clean them with a very soft brush if necessary.

7.2.2 Check the wiring for insulation damage or loosened / oxidised connections.

7.2.3 Check that the screws, connecting the flexible element to the transformer and to the upper arm supports, are tightened up and there are no signs of oxidation or overheating.

7.2.4 Replace or repair damaged parts. Use recommended parts only, unauthorised parts may be dangerous and will invalidate the warranty.

7.3 Keep the welder clean for best and safest performance. Do not clean with water, strong solvents, paint thinners or gasoline.

7.4 If welding performance is poor make the following preliminary checks.

7.4.1 When the welding/clamp lever is depressed make sure that the spigot at the end of the handle on the underside, actually touches and presses the micro switch thus turning on the welding current.

7.4.2 Check the security and condition of the arm holder clamps and screws and the electrode clamps and screws. If these are loose or oxidized it will effect the efficiency of the welder.

7.4.3 Check that the welding parameters are correct in terms of welding time, electrode pressure and diameter.

7.4.4 If these checks do not reveal the source of the problem take the welder to an authorised service agent

8. OPERATION INSTRUCTIONS



Put the sheet metal between the welding electrodes of the arms



Press down the handle to make the welding electrodes clamp the sheet metal



Use the tip on the handle to active the trigger

Press down the handle hard to active the welding trigger

Note:

1. The thermal will active to stop working when the transformer temperature reaches 95'C.It can be used again 15-20mins later.2. Please do use the sheet metal thickness less than 2mm when trying the machine. When the metal thickness more than 2mm,it can notwork.

Made In China



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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

SOUDEUR PAR POINTS

MODÈLE:H-3000

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

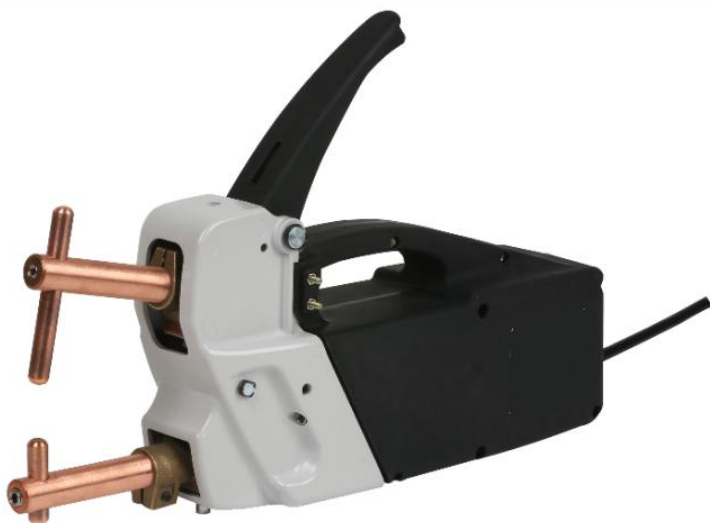
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify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

SPOT WELDER

MODÈLE:H-3000

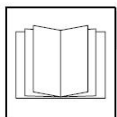


NEED HELP? CONTACT US!

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.



Avertissement : Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.



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 jetés avec les ordures ménagères normales, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.

1. SAFETY INSTRUCTIONS

1.1. SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE.

- **AVERTISSEMENT! Il est le utilisateurs responsabilité envers lire, comprendre et se conformer avec le suivant :**

Toi doit vérifier tous électrique équipement et appareils à s'assurer qu'ils sont sûrs avant en utilisant. Toi doit inspecter _ source de courant conduit, bouchons et tout électrique connexions pour l'usure et les dommages. Toi doit assurer le risque de électrique choc est minimisé par le installation de approprié sécurité dispositifs. Un RCCB (Résiduel Actuel Circuit disjoncteur) devrait être incorporé dans le distribution principale conseil. Nous aussi recommande que un RCD (résiduel Actuel Appareil) est utilisé avec tous électrique des produits. Il est particulièrement important pour utiliser un RCD avec portable des produits qui sont branché dans un fourniture électrique pas protégé par un RCCB . En cas de doute consulter un qualifié _ électricien. Toi peut obtenir un Résiduel Actuel Appareil en contactant votre revendeur. **Vous devez** également lire et comprendre le suivant instructions concernant électrique sécurité.

1.1.1 Le **Électricité À Travail Acte 1989** a besoin tous portable électrique appareils électroménagers , si utilisé sur entreprise locaux , à être testé par un

qualifié électricien, en utilisant un Testeur d'appareils portables (PAT), à au moins une fois par année.

1.1.2 Le **Santé & Sécurité à Travail Acte 1974** fait du les propriétaires de électrique appareils électroménagers responsable pour le sûr condition de le l'appareil et la sécurité de l'opérateur de l'appareil. **Si en cas de doute sur la sécurité électrique, contacter un électricien qualifié.**

1.1.3. Assurer le l'isolation de tous les câbles et le produit lui-même sont sûrs avant de le connecter au secteur fournir. Voir 1.1.1. & 1.1.2. ci-dessus et utilisez un testeur d'appareils portables (PAT).

1.1.4. Veiller à ce que câbles sont toujours protégé contre court circuit et surcharge.

1.1.5. Régulièrement inspecter source de courant , conduit, bouchons pour l'usure et les dommages et tous électrique Connexions

à veiller à ce que aucun est lâche.

1.1.6. **Important :** assurez-vous que la tension marqué sur le produit est le même comme le électrique pouvoir fournir à utiliser et vérifier que l'alimentation est correctement protégée par un fusible, voir calibre du fusible à droite.

1.1.7. **FAIRE PAS** tirer ou porter le alimenté appareil par c'est pouvoir fournir plomb.

1.1.8. **FAIRE PAS** tirer pouvoir fiches des prises par le pouvoir câble.

1.1.9. **NE PAS** utiliser de câbles usés ou endommagés, fiches ou connexions. Remplacez ou faites réparer immédiatement par un électricien qualifié.

1.1.10. Ce produit nécessite une alimentation de 30 ampères et AUCUNE prise n'est installée. Vous devez contacter un électricien qualifié pour assurez-vous qu'une alimentation de 30 ampères est disponible. Nous vous recommandons de discuter de l'installation d'une ronde industrielle fiche et prise avec votre électricien. Si vous installez une fiche -

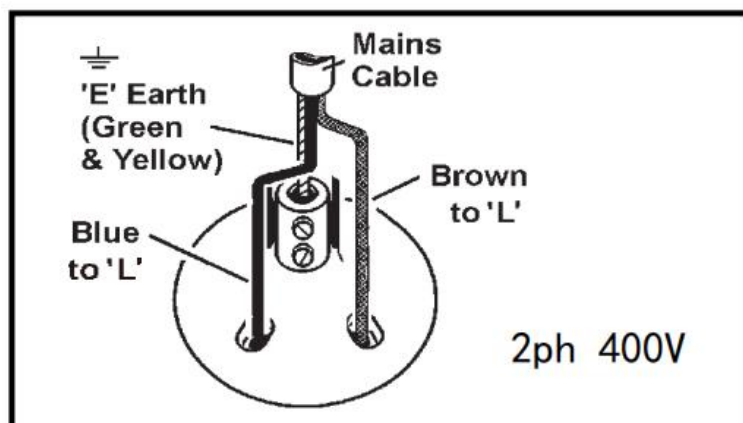
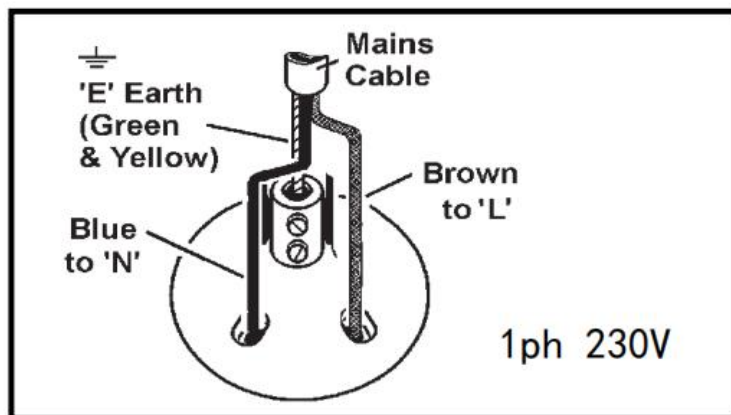
Assurer le unité est correctement filaire et mis à la terre

a) Connectez le Terre VERT/JAUNE fil à le Terre Terminal 'E'.

b) Connectez le MARRON en direct fil à en direct borne 'L'.

c) Connectez le BLEU neutre fil à le neutre Terminal 'N'.

d) après le câblage, vérifier là sont Non nu _ fils, c'est tout fils avoir a été correctement connecté , que câble extérieur isolation s'étend au-delà le câble poignée et que le poignée est serré.



FUSE RATINGS
REFER TO THE TECHNICAL
SPECIFICATION IN SECTION 3.

1.1.12. **Rallonge de câble bobines** . Quand un câble extension bobine est utilisé il devrait être pleinement déroulé avant connexion. Un câble bobine avec un RCD équipé est recommandé car tout produit qui est branché dans le câble la bobine sera être protégé. Le section de le noyaux de la câble est important . Le le

minimum section de câble requis pour ces soudeurs 2,5 mm² _.

1.2 SÉCURITÉ GÉNÉRALE

- **AVERTISSEMENT:** Débrancher de l'alimentation secteur avant d'effectuer la maintenance ou un service.

Assurez-vous que le soudeur et tout câbles sont en bonne condition et bien fonctionnement commande.

- Remplacer ou réparation endommagé les pièces. Utiliser pièces recommandées seulement, les pièces autorisées peut être dangereux et va invalider la garantie.
- Gardez la soudeuse propre pendant meilleur et le plus sûr performance.
- Utiliser une soudeuse dans un travail approprié zone. Garder zone propre et rangée, gratuit depuis sans rapport matériaux et assurer là est adéquat éclairage.
- Le soudeur doit Être exploité par une personne seulement.
- **AVERTISSEMENT!** Portez des lunettes de sécurité, protecteur _ vêtements et soudure gantelets.
- Porter un casque si bruit des niveaux dépasser _ 85 db.
- Vérifiez-vous avoir une bonne ventilation et que l'air peut couler librement _ autour du soudeur.
- Assurez-vous qu'il y a non inflammable ou combustible _ matériaux près de travail zone.
- Nettoyer les pièces à éviter production de indésirable des gaz de revêtements tel comme vernis, galvanisation ou lubrifiants.
- Garder enfants et non autorisés personnes éloignées du travail zone.
- Retirer mal ajustés vêtements, enlever les cravates, les montres, bagues et autres bijoux en vrac et contenir long cheveux.
- **DANGER!** Le soudeur crée magnétique des champs qui peut interférer avec les montres, prothèses métalliques, magnétique cartes, instrumentation, données
- transmission dispositifs et lignes téléphoniques locales. Si toi avoir un stimulateur cardiaque, consulter un médecin avant soudage ou approchant un place soudage zone.
- **NE portez AUCUN vêtement avec accessoires métalliques. Assurer là sont pas de métal des articles dans ton les poches.**

- **FAIRE PAS** utilisez la soudeuse pour tout but autre que Pour qui il est conçu.
- **FAIRE NE PAS** mouiller la soudeuse ou utiliser le soudeur dans humide ou mouillé Emplacements.
- **DANGER! NE PAS** souder à proximité de matériaux inflammables - les solides, liquides ou des gaz. Faire pas souder sur conteneurs ou d'autres accessoires que _ contenir ou avoir liquide ou gaz contenu carburants.
- **FAIRE NE PAS** faire fonctionner la soudeuse pendant sous le influence de drogues, alcool ou enivrant médicament, ou si fatigué.
- **FAIRE NE PAS** faire fonctionner la soudeuse si il, ou la câble, est endommagé.
- **FAIRE Ne pas** permettre non formé personnes pour opérer le soudeur.
- **FAIRE PAS** usage extérieur, soudeur est pour à l'intérieur utiliser seulement.
- Quand pas dans utiliser retirer brancher de source de courant et stocker dans un sec, sécurité enfants emplacement.

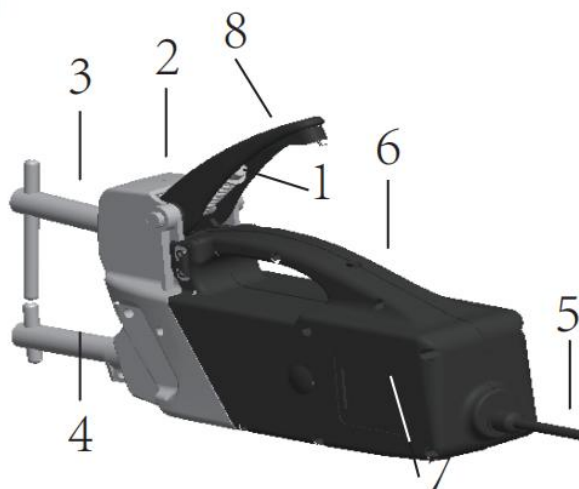
2. INTRODUCTION

Avec transformateur de soudage puissance 220 V/380 V en basse pression, la source de puissance élevée instantanée, le rendement est faible tension à courant élevé, réaliser le soudage de la pièce avec une résistance à haute température et ajouter la force de bouleversement au soudage. la grande épaisseur de soudage de 2,0 + 2,0 mm

Sélectionnez le mode de soudage en un clic, épaisseur de la construction soudée et

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

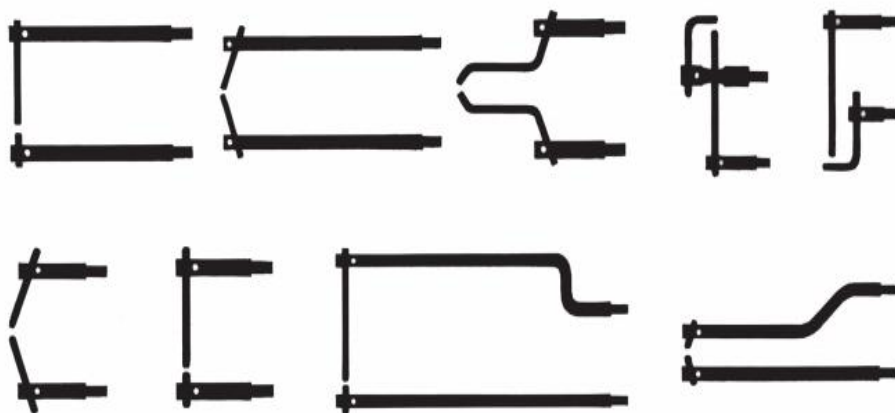
1. Vis de réglage de la pression de l'électrode
2. Position pour les yeux boulon. (Œil boulon non fourni.)
3. Bras de soudage mobile.
4. Bras de soudage fixe.
5. Câble d'alimentation.
6. Micro changer.
7. Panneau de commande.
8. Droite / gauche poignée. (Poignée non fournie.)



3. TECHNICAL SPECIFICATION

Modèle _	H-3000	H-3000
Tension	230V~ $\pm 10\%$ /50Hz	400V~ $\pm 10\%$ /50Hz
Pouvoir à 50%	2,5kVA _	2,5kVA _
Max . soudage pouvoir	14kVA _	14kVA _
Non Charger Tension .	2,5V	2,5V
Max . court circuit actuel	6,3 kA	6,3 kA
Épaisseur maximale de soudure par points	2+2mm	2+2mm
Min.repos période entre nous, les garçons	20 secondes	20 secondes
Force de serrage maximale	120 kg	120 kg
Projection de bras	120mm	120mm

PLEIN GAMME D'ARMES ET ÉLECTRODES EST DISPONIBLE .



4. ELECTRICAL CONNECTIONS

● **AVERTISSEMENT!** Assurez-vous que vous lire et comprendre la sécurité instructions dans Section 1.

4.1. Connection à secteur source de courant.

Avant faire de l'électricité Connexions vérifiez que la tension de la disponible pouvoir fournir est approprié pour le soudeur par points modèle que vous avoir acheté . (Voir les spécifications ci-dessus.)

4.2 Le soudeur par points modèle exiger un 30 ampères. fournir et sont approprié pour soit célibataire phase ou trois phase connexion.

4.3 Le place soudeur modèle a besoin un 32 ampli prise. Si de liaison à un 30 ampères fournir fil le prise comme montré sur page 1. Si la unité est de être connecté à un 3 phase fournir ceci doit être fait par un **qualifié électricien** .

4.4 Le secteur pouvoir fournir devrait être équipé avec _ approprié fusibles ou un automatique découper changer arrangement.

4.5 Si plusieurs soudage machine est à être installée consulter un **qualifié électricien** concernant un approprié 3 phase fournir.

4.6 Avant procéder à la mise en place et utiliser le soudeur, assurer que le électrique Connexions avoir a été fait correctement.

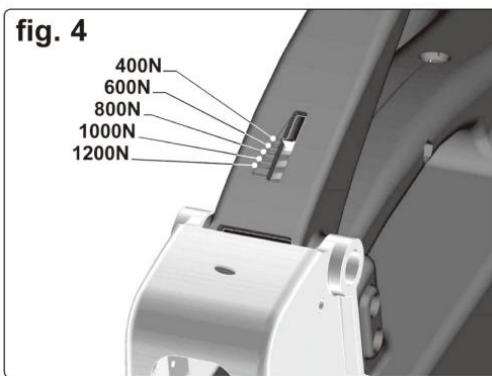
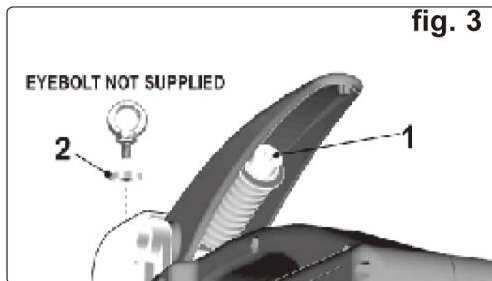
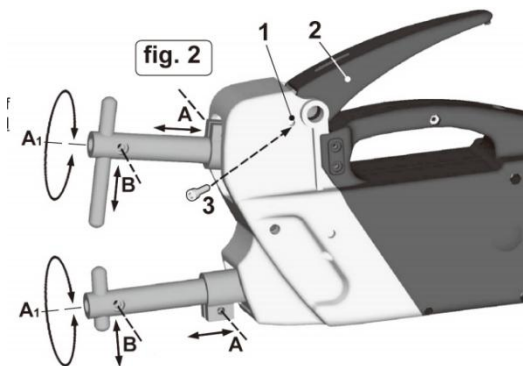
5. SETTING UP TO WELD

- **AVERTISSEMENT!** Assurez-vous de lire et de comprendre les consignes de sécurité instructions de la section 1.

Avant d'effectuer toute opération de soudage par points, la série suivante de les vérifications et contrôles doivent être effectués avec la soudeuse débranchée de l'alimentation électrique.

5.1 Mise en place et réglage des bras. (Voir fig.2) Procurez-vous échantillons de la tôle à souder et placer un double épaisseur de la feuille sur l'électrode inférieure. Appuyez sur le levier de soudage jusqu'à ce que l'électrode supérieure entre en contact avec la face supérieure de la tôle. À ce stade, l'axe des électrodes doivent être alignées dans les deux plans. Faire n'importe quels ajustements nécessaires en desserrant les vis de verrouillage du bras à (A) et en faisant glisser les bras dans ou hors de leurs pinces jusqu'à ce que les électrodes sont alignées lorsqu'elles sont vues de côté. Avant resserrer les pinces visualiser les électrodes de face et si nécessaire faites pivoter les bras dans leurs pinces jusqu'à ce que les électrodes sont alignées. (voir A1). Lorsqu'il est satisfait de l'alignement, resserrez les vis.

5.2 Mise en place et réglage des



électrodes. (Voir fig.2) Pour régler correctement les électrodes, la poignée doit être verrouillée dans une position spéciale. environ à mi-chemin de son parcours. Pour ce faire, insérez le capuchon de la douille M6 boulon fourni (3) dans le trou fileté indiqué en (1). Tournez le boulon dans le sens des aiguilles d'une montre avec vos doigts jusqu'à ce qu'il s'arrête contre la poignée, puis dévissez ça fait 1/4 de tour. Enfoncez la poignée sur environ la moitié de sa course, puis tournez à nouveau la vis dans le sens des aiguilles d'une montre de 2 ou 3 tours supplémentaires pour qu'elle entre dans le encoche de verrouillage. Vous devrez peut-être ajuster légèrement la position de la poignée vers le haut ou vers le bas pour aligner le boulon avec l'encoche. Desserrez le boulon de serrage en (B) sur l'avant-bras et ajustez l'électrode vers le haut ou vers le bas jusqu'à la position souhaitée et resserrez à nouveau solidement. Desserrez le boulon de serrage en (B) sur le dessus bras et laissez l'électrode glisser vers le bas pour reposer sur le bas électrode. Glissez deux échantillons d'épaisseurs de tôle à souder entre les pointes des électrodes permettant à l'électrode supérieure de monter et de se resserrer le boulon de serrage de l'électrode supérieure. Retirez le boulon de verrouillage.

5.4 Ajustement de la pression exercée par les électrodes. (Voir figures 3 et 4)

La pression exercée par les électrodes sur la pièce peut être ajustée en modifiant le dispositif de réglage de la pression du ressort sous et à l'intérieur de la poignée à l'aide de la clé hexagonale de 6 mm fournie.(fig.3-1).Pour augmenter la pression, tournez le ajusteur dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour diminuer la pression, tournez le dispositif de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Sur la face supérieure de la poignée se trouve un indicateur gradué qui indique la pression exercée à l'aide des bras standards de 120 mm.

Reportez-vous à la fig.4 pour voir les valeurs attribuées aux graduations.

Reportez-vous au tableau ci-dessous pour voir comment la pression diminue lorsque des bras de soudage plus longs sont utilisés. Une fois que les électrodes entrent en contact avec la tôle, la direction vers le bas le mouvement de la poignée serre d'abord la pièce puis entre en contact avec un micro interrupteur pour allumer le courant. Si la pression que vous avez réglée commence à limiter l'action de la poignée, vous devez diminuer le réglage pour permettre la poignée à descendre pour activer le micro changer.

ARM LENGTH	FORCE / PRESSURE EXERTED ON WORKPIECE (NEWTONS / KILOGRAMS)				
120	1200 / 122.3	1000 / 101.9	800 / 81.5	600 / 61.2	400 / 40.8
250	770 / 78.5	550 / 56.0	430 / 43.8	320 / 32.6	230 / 23.4
350	470 / 47.9	380 / 38.7	330 / 33.6	230 / 23.4	
500	280 / 28.5	250 / 25.5	180 / 18.3		

Un boulon à œil et une entretoise peuvent être commandés pour permettre à l'unité d'être suspendue pour une utilisation sur une ligne de production, etc. Le boulon à œil ne doit pas être installé sans l'entretoise. Voir fig.3-2.

6. OPERATING INSTRUCTIONS

6.1 Utilisez le panneau de commande sur le côté du unité à régler les principaux paramètres de soudage. (Voir fig.5, à droite)

1) **TEMPS DE SOUDAGE** Utiliser le bouton

(1) pour augmenter ou diminuer le temps de soudage. temps dans par rapport au réglage d'usine par défaut.

2) **ÉPAISSEUR DE SOUDURE.** Utiliser le bouton

(2) pour sélectionner l'épaisseur de tôle à souder.

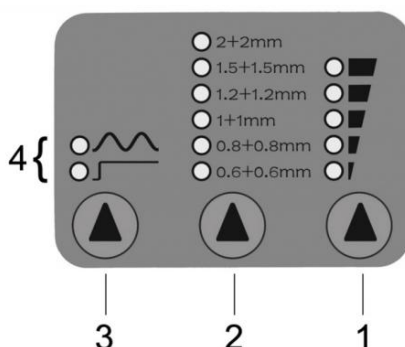
3) **MODE DE SOUDAGE** Utiliser le bouton (3) pour sélectionner le mode de soudage.

Soudage par points normal. La LED inférieure adjacente à la ligne droite le symbole sélectionne

Le mode de soudage par points continu normal. Soudage par points par impulsion. La LED supérieure sélectionne un soudage pulsé courant qui améliore la capacité de soudage sur tôles à haut rendement points ou sur des feuilles avec des films de protection spéciaux. La période de pulsation est réglé automatiquement et ne nécessite aucun réglage.

6.2 Thermostatique protection DIRIGÉ indicateur .

Quand tout le Les LED du panneau de commande s'allument éteint et le deux



soudures mode LED (**Voir fig.5-4** _) commencer à éclair alternativement ceci indique que le transformateur commence à surchauffer et le thermique couper dehors a o opéré.

Laissez la soudeuse refroidir pendant au moins 5 minutes avant de tenter souder encore.

6.3 SOUDAGE PAR POINTS PROCÉDURE .

● **AVERTISSEMENT! Assurez-vous que vous lire et comprendre la sécurité instructions _ dans Section 1.**

Utiliser une soudeuse dans un travail approprié zone. Garder zone _ faire le ménage et bien rangé, libre de sans rapport matériaux et assurer là est adéquat éclairage. FAIRE Ne pas permettre non formé personnes pour opérer le soudeur.

6.3.1 Assurez-vous d'être pleinement préparé avec tous pièces à usiner en toute sécurité détenu et présenté prêt pour place soudage.

6.3.2 S'assurer que le soudage les bras et électrodes sont correctement ensemble en haut pour le épaisseur toi avoir l'intention à souder. (**Voir Sections 5.1 & 5.2**)

6.3.3 Assurez-vous que vous avoir régler correctement le serrage pression pour le épaisseur toi avoir l'intention à souder. (**Voir Section 5.3**)

6.3.4 **Tourner sur le secteur source de courant .**

6.3.5 Activé le modèle ensemble le soudure _ temps, soudage épaisseur, et soudage mode comme requis en utilisant le contrôle panneau sur le côté de la unité. (**Voir Section _ 6.1**)

6.3.6 Manipuler l'unité de manière à ce que la pièce à usiner soit entre les bras.

Autoriser le électrode inférieure à ours sur le dessous des femmes et à être soudé.

Appuyez sur le levier de soudage jusqu'à ce que l'électrode supérieure entre en contact avec le métal. Pause et regarde ça le électrodes sont positionné là où la soudure est nécessaire. Une fois satisfait, continuez à appuyer sur le levier pour serrer le feuilles ensemble jusqu'à le levier atteint le fin de c'est voyage et fait fonctionner le micro interrupteur qui allume le courant .

6.3.7 Faire pas libérer le serrer levier immédiatement mais faites une pause quelques instants moments d'abord. Ce volonté donner le souder amélioré mécanique caractéristiques.

6.3.8 Quand tous soudures sont complété tourner en dehors de secteur pouvoir

fournir. Déconnecter le unité et faire le ménage il . Magasin _ dans un sec et sûr environnement jusqu'à suivant requis.

(L'efficacité des soudures par points doit être testée de temps en temps pour garantir que vous utilisez le bons réglages. Quand deux tôles soudées par points sont séparés, la zone de la soudure par points elle-même ne doit pas se déchirer mais rester attaché à un des feuilles indiquant que la soudure est plus fort que la feuille environnante t.)

7. MAINTENANCE

- **AVERTISSEMENT: Débrancher depuis l'alimentation secteur avant d'effectuer la maintenance ou un service.**

7.1 S'assurer que le soudeur et les câbles sont dans son condition et bien fonctionnement commande.

7.2 Nous recommander que toi avoir votre soudeur desservis sur un régulier base par un autorisé service agent.

Pendant n'importe lequel inspection de la à l'intérieur du machine pour réparations ou nettoyage le suivant chèques devrait être fait.

7.2.1 Enlever la poussière et métallisé c particules déposées sur le transformateur et sur murs intérieurs etc, en utilisant un jet de sec comprimé air (maximum 10 bars). Faire pas diriger le jet d'eau comprimée l'air sur le électronique circuit planches; faire le ménage eux avec un très doux brosse si nécessaire.

7.2.2 Vérification le câblage pour isolation dommage ou desserré / oxydé _ Connexions.

7.2.3 Vérification que le des vis, de liaison le flexible élément _ à le transformateur et à le supérieur bras les soutiens, sont resserré en haut et il y a aucun signe de ion d'oxydation ou surchauffe.

7.2.4 Remplacer ou réparer endommagé les pièces. Utilisez les pièces recommandées seulement, des pièces non autorisées peuvent être dangereux et invalidera le garantie.

7.3 Gardez la soudeuse propre pendant meilleur et le plus sûr performance. Faire pas nettoyer avec eau, fort solvants, peinture diluants ou de l'essence.

7.4 En cas de soudage performance est pauvre faire ce qui suit préliminaire chèques.

7.4.1 Quand la lampe de soudage/c levier est déprimé faire bien sûr que le robinet à le fin de le poignée sur le dessous, en fait touche et appuie sur le micro interrupteur s'allumant ainsi le soudage _ actuel.

7.4.2 Vérifier la sécurité et état du bras titulaire pinces et des vis et le électrode pinces et des vis. Si ces sont lâche ou oxydé cela affectera le efficacité _ de la soudeur.

7.4.3 Vérification que le soudage paramètres sont correct dans termes _ de soudure temps, électrode pression et diamètre.

7.4.4 Si ces les chèques font pas _ révéler la source de la problème prendre le soudeur à un autorisé service agent

8. OPERATION INSTRUCTIONS



Put the sheet metal between the welding electrodes of the arms



Press down the handle to make the welding electrodes clamp the sheet metal



Use the tip on the handle to active the trigger

Appuyez fort sur la poignée pour activer le gâchette de soudage

Note:

1. Le thermique sera actif arrêter de travailler quand le transformateur la température atteint 95 °C. Il peut être réutilisé 15 à 20 minutes plus tard. 2. Merci d'utiliser la feuille épaisseur du métal moins de 2 mm en essayant la machine. Quand le métal Épaisseur supérieure à 2 mm, cela ne peut pas fonctionner.

Fabriqué en Chine



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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

PUNKTSCHWEIßGERÄT

MODELL:H-3000

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

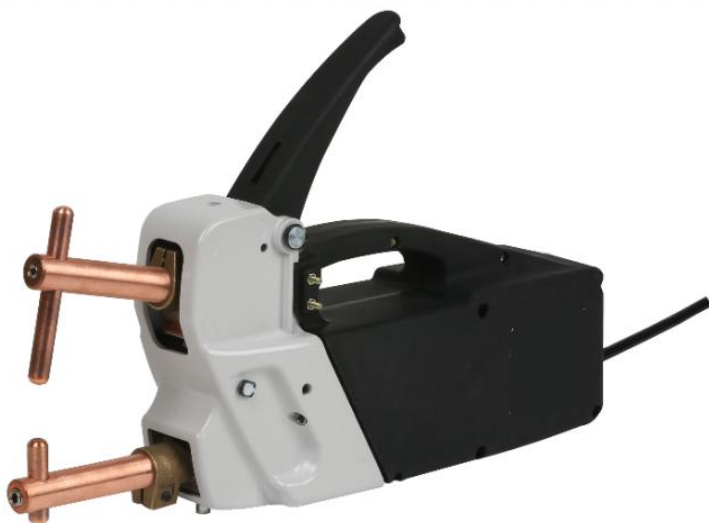
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify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

SPOT WELDER

MODELL:H-3000

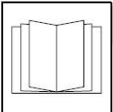


NEED HELP? CONTACT US!

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.

	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
	Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllsammlung bedarf. Dies gilt für das Produkt und alle Zubehörteile, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind. Als solche gekennzeichnete Produkte dürfen nicht über den normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden.

1. SAFETY INSTRUCTIONS

1.1. ELEKTRISCHE SICHERHEIT.

- **WARNUNG! Es ist der Benutzer Verantwortung gegenüber lesen, verstehen und einhalten mit Die Folgendes :**

Du muss überprüfen alle elektrisch Ausrüstung Und Geräte zu stellen Sie sicher, dass sie sind sicher Vor verwenden. Du muss prüfen _ Stromversorgung führt, Stecker und alles elektrisch Anschlüsse auf Verschleiß und Beschädigungen. Du muss sicherstellen Die Risiko von elektrisch Schock Ist minimiert von Die Installation von geeignet Sicherheit Geräte. Ein FI-Schutzschalter (Restwert Aktuell Schaltkreis Unterbrecher) sollte Sei eingearbeitet im Hauptverteilung Planke. Wir Auch das empfehlen ein RCD (Rest Aktuell Gerät) Ist benutzt mit alle elektrisch Produkte. Es Ist insbesondere wichtig für verwenden ein RCD mit tragbar Produkte, die Sind verstopft hinein ein Stromversorgung nicht geschützt von ein FI-Schutzschalter . Wenn im Zweifel konsultieren A qualifiziert _ Elektriker. Du Mai erhalten A Restwert Aktuell Gerät indem Sie Ihren Händler kontaktieren. **Sie müssen** auch lesen Und verstehen Die folgende Anweisungen betreffend elektrisch Sicherheit.

1.1.1 Die **Elektrizität Bei Arbeiten Akt 1989** erfordert alle tragbar elektrisch

Haushaltsgeräte , Wenn gebraucht An Geschäft Firmengelände , Zu Sei geprüft durch eine qualifiziert Elektriker, verwenden A Tragbarer Gerätetester (PAT), bei mindestens einmal pro Jahr.

1.1.2 Die **Gesundheit & Sicherheit bei Arbeiten Akt 1974** macht Besitzer von elektrisch Haushaltsgeräte verantwortlich für Die sicher Zustand von Die Gerät und die Sicherheit des Gerätebedieners. **Wenn Zweifel an der elektrischen Sicherheit haben, Kontaktieren Sie a qualifizierter Elektriker.**

1.1.3. Sicherstellen, dass die Isolieren Sie alle Kabel und das Produkt selbst, bevor Sie es an das Stromnetz anschließen liefern. Siehe 1.1.1. & 1.1.2. Gehen Sie wie oben beschrieben vor und verwenden Sie einen tragbaren Gerätetester (PAT).

1.1.4. Sicher gehen, dass Kabel sind immer geschützt gegen kurz Schaltkreis Und Überlast.

1.1.5. Regelmäßig prüfen Stromversorgung , führt, Stecker auf Verschleiß und Beschädigung prüfen alle elektrisch Verbindungen

Zu sicher gehen, dass keiner Ist lose.

1.1.6. **Wichtig:** Stellen Sie die Spannung sicher markiert auf der Produkt ist der Dasselbe als die elektrisch Leistung liefern Überprüfen Sie, ob die Stromversorgung ordnungsgemäß abgesichert ist (siehe Sicherungswert). bei Rechts.

1.1.7. **TUN NICHT** ziehen oder tragen Die angetrieben Gerät von es ist Leistung liefern führen.

1.1.8. **TUN NICHT** ziehen Leistung Stecker aus Steckdosen bis zum Leistung Kabel.

1.1.9. Verwenden **Sie KEINE** abgenutzten oder beschädigten Kabel. Stecker oder Verbindungen. Sofort ersetzen oder reparieren lassen einen qualifizierten Elektriker.

1.1.10. Dieses Produkt benötigt eine 30-Ampere-Stromversorgung und es ist KEIN Stecker angebracht. Sie müssen sich dazu an einen qualifizierten Elektriker wenden Stellen Sie sicher, dass eine 30-Ampere-Stromversorgung verfügbar ist. Wir empfehlen Ihnen, die Installation einer Industrierunde zu besprechen Bitte konsultieren Sie Stecker und Steckdose bei Ihrem Elektriker. Bei Einbau eines Steckers -

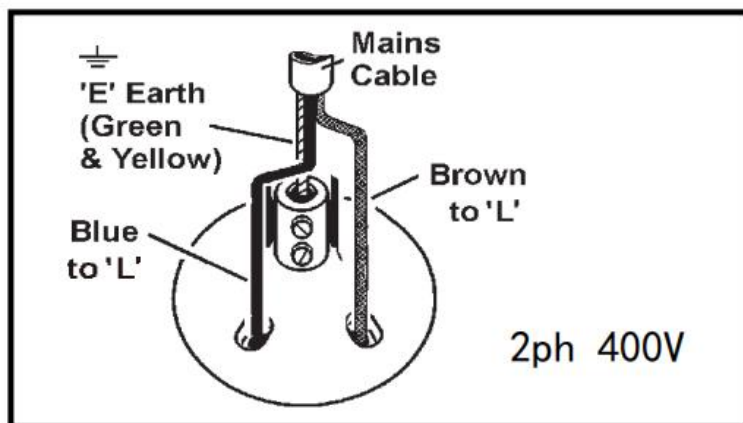
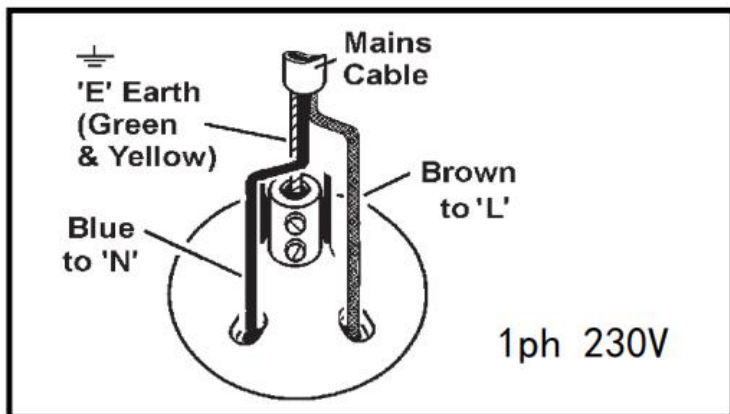
Sicherstellen Die Einheit Ist korrekt verdrahtet Und geerdet

a) Schließen Sie die an GRÜN/GELBE Erde Draht Zu Die Erde Terminal 'E'.

b) Schließen Sie die an BRAUN live Draht Zu live Klemme „L“.

c) Schließen Sie die an BLAU neutral Draht Zu Die neutral Terminal 'N'.

d) Nach der Verkabelung überprüfen Dort Sind NEIN bar e Drähte, das alles Drähte haben gewesen korrekt in Verbindung gebracht , Das Kabel äußere Isolierung erweitert darüber hinaus Die Kabel Griff Und Das Die Griff Ist eng.



FUSE RATINGS
REFER TO THE TECHNICAL
SPECIFICATION IN SECTION 3.

1.1.12. **Kabelverlängerung Rollen** . Wann A Kabel Verlängerung Spule Ist gebraucht Es sollen voll sein abgewickelt Vor Verbindung. Ein Kabel Rolle mit ein

RCD tailliert Ist empfehlenswert da jeder Produkt, das Ist verstopft in die Kabel Rolle wird Sei geschützt. Der Abschnitt von Die Kerne des Kabel ist wichtig . Der Minimum Abschnitt von Kabel erforderlich für diese Schweißer 2,5 mm² _ .

1.2 GENERELLE SICHERHEIT

- **WARNUNG:** Trennen Sie den Stecker Trennen Sie den Netzstecker von der Stromversorgung, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen oder Dienstleistung. Stellen Sie sicher, dass der Schweißer und alles vorhanden ist Kabel Sind Ich höre mich nicht an Zustand Und Gut Arbeiten Befehl.
- Ersetzen oder Reparatur beschädigt Teile. Verwenden empfohlene Teile nur, nichtzugelassene Teile Vielleicht gefährlich Und Werde ich ungültig machen ? Die Garantie.
- Halten Sie das Schweißgerät sauber am besten Und am sichersten Leistung.
- Schweißgerät verwenden In A geeignet arbeiten Bereich. Halten Bereich sauber Und ordentlich, frei aus unabhängig Materialien Und dort sicherstellen Ist angemessen Beleuchtung.
- Der Schweißer sollte betrieben werden von eins Person nur.
- **WARNUNG!** Tragen Sie eine Schutzbrille, schützend e Kleidung und Schweißen Stulpen.
- Tragen Sie ein Headset wenn Lärm Ebenen überschreiten _ 85 db.
- Überprüfe dich eine gute Belüftung haben und Das Luft kann fließen kostenlos _ um Die Schweißer.
- Stellen Sie sicher, dass es welche gibt keine brennbaren oder com bustible Materialien in der Nähe der arbeiten Bereich.
- Reinigen Sie Werkstücke nicht Produktion von unerwünscht Gase aus Beschichtungen solch als Lack, Verzinken oder Schmierstoffe.
- Halten Kinder Und unautorisiert _ Personen von der Arbeit fernhalten Bereich.
- Entfernen schlecht passend Kleidung, Entfernen Sie Krawatten, Uhren, Ringe und andere loser Schmuck Und enthalten lang Haar.
- **GEFAHR!** Schweißer schafft magnetisch Felder das kann stören mit Uhren, metallische Prothesen, magnetisch Karten, Instrumentierung, Daten
- Übertragung Geräte & lokale Telefonleitungen. Wenn Du haben ein Herzschrittmacher, konsultieren Sie a Arzt Vor Schweißen oder sich nähern A Stelle Schweißen Bereich.

- **Tragen Sie KEINE Kleidung mit Metallzubehör. Sicherstellen Dort Sind kein Metall Artikel _ in deinem Taschen.**
- **TUN NICHT** Verwenden Sie das Schweißgerät für alles Zweck andere als Das wofür Es Ist entworfen.
- **TUN** Lassen Sie das Schweißgerät **NICHT nass werden** oder verwenden Die Schweißer In Feuchte oder nass Standorte.
- **GEFAHR! Schweißen Sie NICHT** in der Nähe von brennbaren Materialien - Feststoffe, Flüssigkeiten oder Gase. Tun nicht anschweißen Behälter oder andere Einrichtungsgegenstände Das _ enthalten oder haben enthaltene Flüssigkeit oder Gas Kraftstoffe.
- **TUN Betreiben Sie das Schweißgerät NICHT**, während unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder berauschend Medikamente, oder wenn müde.
- **TUN** Betreiben Sie das Schweißgerät **NICHT** Wenn Es, oder der Kabel, Ist beschädigt.
- **TUN NICHT** zulassen untrainiert Personen zu bedienen Die Schweißer.
- **TUN NICHT** Verwendung im Freien, Schweißgerät ist für innen _ verwenden nur.
- Wann nicht In verwenden entfernen Stecker ab Stromversorgung und lagern In ein trockenes, kindersicher Standort.

2. INTRODUCTION

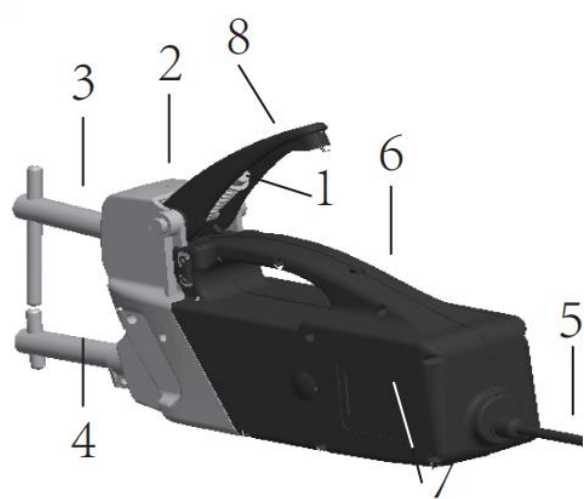
Mit Schweißtransformator 220V/380V Leistung in Niederdruck, die momentane Hochleistungsquelle, Die Leistung ist gering Spannung hoher Strom, Machen Sie das Schweißen des Werkstücks mit hoher Temperaturbeständigkeit und erhöhen Sie die Stauchkraft beim Schweißen. Die große Schweißdicke von 2,0 + 2,0 mm Wählen Sie mit einem Klick den Schweißmodus aus. Schweißnahtdicke und

HAUPTTEIGENSCHAFTEN

1. Einstellschraube für den Elektrodendruck
2. Position für das Auge Bolzen. (Auge Bolzen nicht im Lieferumfang enthalten.)
3. Beweglicher Schweißarm.
4. Fester Schweißarm.
5. Stromversorgungskabel.
6. Mikro schalten.

7. Bedienfeld.

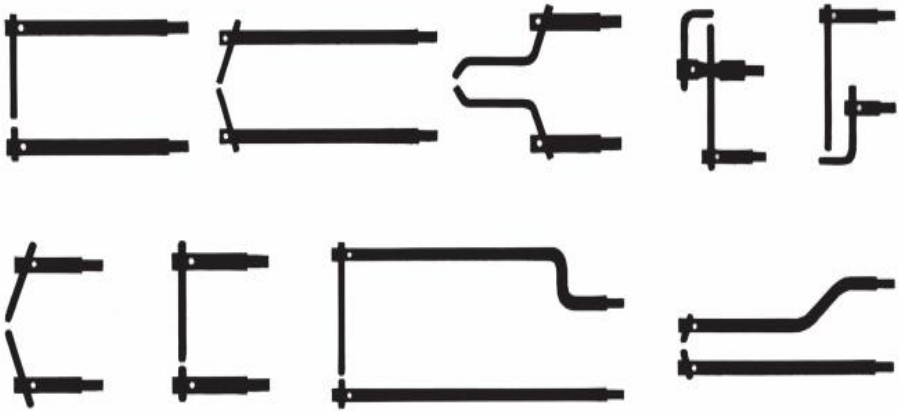
8. Rechts / links Handgriff. (Handgriff nicht im Lieferumfang enthalten.)



3. TECHNICAL SPECIFICATION

Modell _	H-3000	H-3000
Stromspannung	230V~ ± 10% /50Hz	400V~ ± 10% /50Hz
Leistung bei 50 %	2,5 kVA	2,5 kVA
Max . Schweißen Leistung	14 kVA	14 kVA
NEIN Belastung Stromspannung .	2,5V	2,5V
Max . kurz Schaltkreis aktuell	6,3 kA	6,3 kA
Maximale Schweißpunktdicke	2+2mm	2+2mm
Min. Ruhe Zeitraum zwischen uns Ids	20 Sekunden	20 Sekunden
Maximale Spannkraft	120kg	120kg
Projektion von Waffen	120mm	120mm

EIN VOLLER REICHWEITE VON WAFFEN UND ELEKTRODE S IST VERFÜGBAR .



4. ELECTRICAL CONNECTIONS

● **WARNUNG!** Stellen Sie sicher, dass Sie lesen und die Sicherheit verstehen Anweisungen In Abschnitt 1.

4.1. Verbindung zu Netz Stromversorgung.

Vor irgendein elektrisches machen Verbindungen Überprüfen Sie, ob die Stromspannung des verfügbar Leistung liefern Ist geeignet für Die Punktschweißgerät _ Modell, dass Sie haben gekauft . (Siehe Spezifikation oben.)

4.2 Die Punktschweißgerät Modell erfordern A 30 Ampere. liefern Und Sind geeignet für entweder einzel Phase oder drei Phase Verbindung.

4.3 Die Stelle Schweißer Modell erfordert A 32 Ampere Stecker. Wenn verbinden Zu A 30 Ampere liefern Draht Die Stecker als gezeigt An Seite 1. Wenn die Einheit ist zu Sei angeschlossen A 3 Stellen Sie dies bitte bereit muss Sei Erledigt von A **qualifiziert Elektriker** .

4.4 Die Netz Leistung liefern sollen Sei ausgestattet mit _ geeignet Sicherungen oder ein automatisch ausgeschnitten schalten Anordnung.

4.5 Wenn mehr als einer Schweißen Maschine Ist Zu Sei Eingerichtet

konsultieren A **qualifiziert Elektriker** hinsichtlich A geeignet 3 Phase liefern.

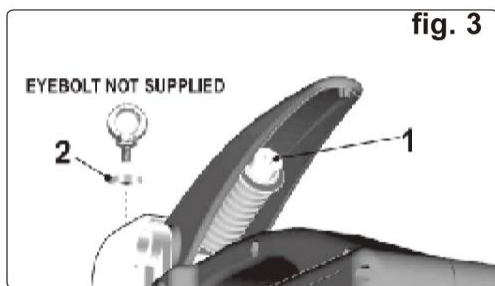
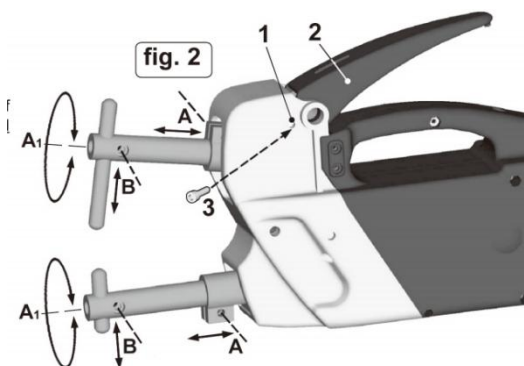
4.6 Vorher geht weiter zum Einstellen auf und verwenden der Schweißer, sicherstellen Das Die elektrisch Verbindungen haben gewesen gemacht korrekt.

5. SETTING UP TO WELD

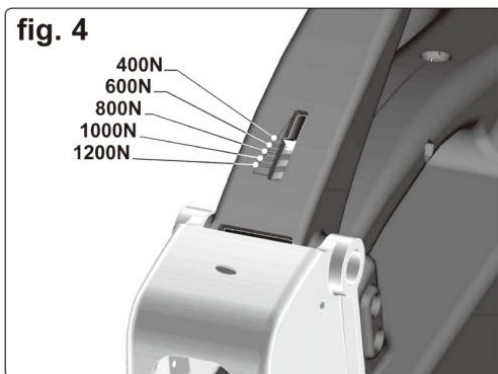
- **WARNUNG!** Stellen Sie sicher, dass Sie die Sicherheitshinweise gelesen und verstanden haben Anweisungen in Abschnitt 1.

Bevor Sie Punktschweißarbeiten durchführen, müssen Sie die folgenden Schritte ausführen Kontrollen und Kontrollen müssen bei ausgeschaltetem Schweißgerät durchgeführt werden vom Netzteil.

5.1 Einrichten und Einstellen der Arme. (Siehe Abb. 2) Erhalten Proben des zu schweißenden Blechs entnehmen und doppelt auflegen Dicke des Blechs auf die untere Elektrode. Drücken Sie die Schweißhebel, bis die obere Elektrode Kontakt mit dem Schweißhebel hat Oberseite des Blechs. An diesem Punkt ist die Achse des Die Elektroden sollten in beiden Ebenen ausgerichtet sein. Machen Sie welche Nehmen Sie die erforderlichen Anpassungen vor, indem Sie die Feststellschrauben des Arms lösen (A) und schieben Sie die Arme in ihre



Klemmen hinein oder aus ihnen heraus, bis die Elektroden sind von der Seite betrachtet ausgerichtet. Vor Ziehen Sie die Klemmen wieder fest und betrachten Sie die Elektroden von vorne und drehen Sie ggf. die Arme in ihren Klemmen, bis die Elektroden ausgerichtet sind. (siehe A1). Wenn Sie mit dem zufrieden sind Ausrichtung Schrauben wieder festziehen.



5.2 Einrichten und Justieren der Elektroden. (Siehe Abb. 2) Um die Elektroden richtig einzustellen, sollte der Griff in einer speziellen Position arretiert werden ungefähr zur Hälfte seiner Reise. Setzen Sie dazu die M6-Buchsenkappe ein Schrauben Sie die mitgelieferte Schraube (3) in das bei (1) angegebene Gewindeloch ein. Drehen Sie den Bolzen mit den Fingern im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag am Griff drehen und dann abschrauben es 1/4 Umdrehung. Drücken Sie den Griff etwa zur Hälfte seines Hubs und dann Drehen Sie die Schraube noch einmal um weitere 2 bis 3 Umdrehungen im Uhrzeigersinn, so dass sie in das Innere eindringt Verriegelungskerbe. Möglicherweise müssen Sie die Position des Griffs leicht nach oben bzw. anpassen nach unten, damit die Schraube mit der Kerbe übereinstimmt. Lösen Sie die Klemmschraube bei (B). den Unterarm und stellen Sie die Elektrode nach oben oder unten auf die gewünschte Position ein und wieder fest anziehen. Lösen Sie die Klemmschraube bei (B) oben Arm und lassen Sie die Elektrode nach unten gleiten, bis sie auf dem Unterarm aufliegt Elektrode. Schieben Sie zwei Musterdicken des zu verschweißenden Blechs zwischen den Elektroden spitzen, so dass sich die obere Elektrode anheben und wieder festziehen kann die obere Elektrodenklemmschraube. Entfernen Sie den Sicherungsbolzen.

5.4 Einstellen des von den Elektroden ausgeübten Drucks. (Siehe Abb. 3 und 4) Der Druck, den die Elektroden auf das Werkstück ausüben, ist einstellbar durch Verändern des Federdruckreglers unter und im Griff Verwenden Sie dazu den mitgelieferten 6-mm-Inbusschlüssel (Abb. 3-1). Um den Druck zu erhöhen, drehen Sie den Einsteller im Uhrzeigersinn. Um den Druck zu verringern, drehen Sie den

Einsteller gegen den Uhrzeigersinn Auf der Oberseite des Griffs befindet sich eine abgestufte Anzeige, die das anzeigt Druck, der mit den standardmäßigen 120-mm-Armen ausgeübt wird. Siehe Abb. 4, um das zu sehen den Graduierungen zugeordnete Werte. Sehen Sie sich die Tabelle unten an, um zu sehen, wie das funktioniert Der Druck nimmt ab, wenn längere Schweißarme verwendet werden. Sobald die Elektroden Kontakt mit dem Blech haben, erfolgt die Abwärtsbewegung Die Bewegung des Griffs spannt zunächst das Werkstück und stellt dann den Kontakt her mit einem Mikro Schalter, um den Strom einzuschalten. Wenn der Druck, den Sie eingestellt haben, nicht stimmt Beginnt die Aktion des Griffs einzuschränken, müssen Sie die Einstellung verringern, um dies zuzulassen Bewegen Sie den Griff nach unten, um das Mikro zu aktivieren schalten.

ARM LENGTH	FORCE / PRESSURE EXERTED ON WORKPIECE (NEWTONS / KILOGRAMS)				
120	1200 / 122.3	1000 / 101.9	800 / 81.5	600 / 61.2	400 / 40.8
250	770 / 78.5	550 / 56.0	430 / 43.8	320 / 32.6	230 / 23.4
350	470 / 47.9	380 / 38.7	330 / 33.6	230 / 23.4	
500	280 / 28.5	250 / 25.5	180 / 18.3		

Es können eine Ringschraube und ein Distanzstück bestellt werden, um die Aufhängung des Geräts für den Einsatz in einer Produktionslinie usw. zu ermöglichen. Die Ringschraube darf nicht ohne Distanzstück montiert werden. Siehe Abb. 3-2.

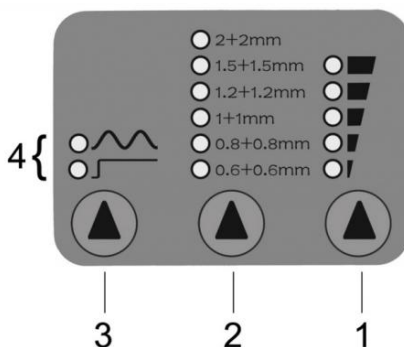
6. OPERATING INSTRUCTIONS

6.1 Verwenden Sie das Bedienfeld an der Seite des Einheit einzustellen die wichtigsten Parameter beim Schweißen. (Siehe Abb. 5, rechts)

1) **SCHWEISSZEIT** Mit der Taste (1) erhöhen oder verringern Sie die Schweißzeit Zeit In Bezug zur Werkseinstellung.

2) **SCHWEIßDICKE.** Schaltfläche verwenden

(2) um die Dicke auszuwählen Blech



geschweißt werden.

3) SCHWEISSMODUS Mit der Taste (3) den Schweißmodus auswählen.

Normales Punktschweißen. Die untere LED neben der geraden Linie Symbol wählt aus

der normale kontinuierliche Punktschweißmodus. Impulspunktschweißen. Die obere LED wählt ein pulsierendes Schweißen Strom, der die Schweißleistung bei Blechen mit hoher Ausbeute verbessert Spitzen oder auf Blechen mit speziellen Schutzfolien. Die Pulsationsperiode wird automatisch eingestellt und erfordert keine Anpassung.

6.2 Thermostatisch Schutz LED Indikator .

Wenn alle LEDs auf dem Bedienfeld gehen aus und Die zwei Schweißen Modus LEDs (**Sehen Abb . 5-4**) beginnen Zu Blitz abwechselnd dies zeigt an, dass der Transformator zu überhitzen beginnt Und Die Thermal- schneiden aus hat betrieben .

Lassen Sie das Schweißgerät mindestens 5 Minuten abkühlen Protokoll bevor Sie es versuchen Schweißen wieder.

6.3 PUNKTSCHWEISSEN VERFAHREN .

● **WARNUNG! Stellen Sie sicher, dass Sie lesen und die Sicherheit verstehen Anweisungen _ In Abschnitt 1.**

Schweißgerät verwenden In A geeignet arbeiten Bereich. Halten Bereich _ sauber und ordentlich, frei von unabhängig Materialien Und sicherstellen Dort Ist angemessen Beleuchtung. TUN NICHT zulassen untrainiert Personen zu bedienen der Schweißer.

6.3.1 Stellen Sie sicher, dass Sie vollständig sind zubereitet mit alle Werkstücke sicher gehaltenen Und vorgeführt bereit für Stelle Schweißen.

6.3.2 Stellen Sie sicher, dass die Schweißung erfolgt Arme und Elektroden Sind korrekt Satz hoch für die Dicke Du beabsichtigen Zu Schweißen. (**Sehen Abschnitte 5.1 & 5.2**)

6.3.3 Stellen Sie sicher, dass Sie haben richtig einstellen Spannen Druck für Die Dicke Du beabsichtigen Zu Schweißen. (**Sehen Abschnitt 5.3**)

6.3.4 **Drehen auf der Netz Stromversorgung .**

6.3.5 Ein Die Modell Satz Die Schweißen _ Zeit, Schweißen Dicke, Und

Schweißen Modus als erforderlich verwenden Die Kontrolle Panel An Die Seite der Einheit. (**Sehen Abschnitt _ 6.1**)

6.3.6 Manövrieren Sie das Gerät so, dass das Werkstück liegt zwischen den Armen. Erlaube das untere Elektrode an tragen An Die Unterseite von dem, was sie tut geschweißt werden.

Drücken Sie den Schweißhebel, bis die obere Elektrode Kontakt mit dem Schweißgerät hat Metall. Pause und prüfe das Die Elektroden Sind positioniert wo Die Schweißnaht ist erforderlich. Wenn Sie zufrieden sind, drücken Sie den Hebel weiter, um den festzuklemmen Blätter zusammen bis Die Hebel erreicht Die Ende von es ist reisen Und bedient das Mikro Schalter, der den Strom einschaltet .

6.3.7 Do nicht befreit das Klemme Hebel sofort Aber Machen Sie eine kurze Pause Momente zuerst. Das Wille geben Die Schweißen verbessert mechanisch Eigenschaften.

6.3.8 Wann alle Schweißnähte Sind vollendet drehen abseits der Netz Leistung liefern. Trennen Die Einheit Und sauber Es . Speichern _ In A trocken Und sicher Umfeld bis nächste erforderlich.

(Die Wirksamkeit von Punktschweißungen sollte gelegentlich getestet werden, um sicherzustellen, dass Sie sie verwenden richtige Einstellungen. Wenn zwei punktgeschweißte Bleche Beim Trennen darf der Bereich des Schweißpunktes selbst nicht aufreißen, sondern bestehen bleiben angehängt eins der Blätter was darauf hinweist, dass die Schweißnaht ist stärker als das umgebende Blatt t.)

7. MAINTENANCE

- **WARNUNG: Ziehen Sie den Stecker heraus aus Trennen Sie den Netzstecker von der Stromversorgung , bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen oder Dienstleistung.**

7.1 Stellen Sie sicher, dass der Schweißer und Kabel sind In Klang Zustand Und Gut Arbeiten Befehl.

7.2 Wir empfehlen Das Du haben Ihr Schweißer gewartet An A regulär Basis von ein autorisiert Service Agent.

Während beliebig Inspektion des innerhalb der Maschine für Instandsetzung oder

Putzen Die folgende Schecks sollen Sei gemacht.

7.2.1 Staub entfernen und metallische Partikel abgelagert An Die Transformator Und An Innenwände usw, verwenden ein Jet von trocken komprimiert Luft (max 10 Bar). Tun Richten Sie den komprimierten Strahl nicht aus Luft auf Die elektronisch Schaltkreis Bretter; sauber ihnen mit A sehr weich Bürste Wenn notwendig.

7.2.2 Prüfen Die Verdrahtung für Isolierung Schaden oder gelockert / oxidiert _ Verbindungen.

7.2.3 Prüfen Das Die Schrauben, verbinden Die flexibel Element _ Zu Die Transformator Und Zu Die Oberer, höher Arm unterstützt, Sind verschärft hoch Und es gibt keine Anzeichen dafür Oxidation _ oder Überhitzung.

7.2.4 Ersetzen oder Reparatur beschädigt Teile. Verwenden Sie die empfohlenen Teile nur, Nicht autorisierte Teile können vorhanden sein gefährlich Und wird ungültig Die Garantie.

7.3 Halten Sie das Schweißgerät sauber am besten Und am sichersten Leistung. Tun nicht sauber mit Wasser, stark Lösungsmittel, malen Verdünner oder Benzin.

7.4 Beim Schweißen Leistung Ist arm Machen Sie Folgendes vorläufig Schecks.

7.4.1 Wann die Schweiß-/C -Lampe Hebel Ist deprimiert machen Sicher Das Die Zapfen bei Die Ende von Die handhaben An Die Unterseite, Genau genommen Berührungen und drückt die Mikro Schalter und somit Einschalten Die Schweißen _ aktuell.

7.4.2 Überprüfen Sie die Sicherheit und Zustand der Arm Halter Klemmen Und Schrauben Und Die Elektrode Klemmen Und Schrauben. Wenn diese Sind lose oder oxidiert es wird das bewirken Effizienz _ des Schweißers.

7.4.3 Prüfen Das Die Schweißen Parameter Sind richtig In Bedingungen _ des Schweißens Zeit, Elektrode Druck Und Durchmesser.

7.4.4 Wenn diese Schecks tun es nicht _ die Quelle verraten des Problem nehmen Die Schweißer Zu ein autorisiert Service Agent

8. OPERATION INSTRUCTIONS



Put the sheet metal between the welding electrodes of the arms



Press down the handle to make the welding electrodes clamp the sheet metal



Use the tip on the handle to active the trigger

Drücken Sie den Griff fest nach unten, um den zu aktivieren
Schweißauslöser

Notiz:

1. Die Thermik wird aktiviert aufhören zu arbeiten wenn der Transformator Die Temperatur erreicht 95 °C. Es kann 15–20 Minuten später wieder verwendet werden. 2. Bitte verwenden Sie das Blatt Metalldicke beim Ausprobieren weniger als 2 mm Die Maschine. Wenn das Metall Dicke mehr als 2 mm, es kann nicht funktionieren.

In China hergestellt

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support- und E-Garantie-zertifikat
www.vevor.com/support



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

SALDATRICE A PUNTI

MODELLO:H-3000

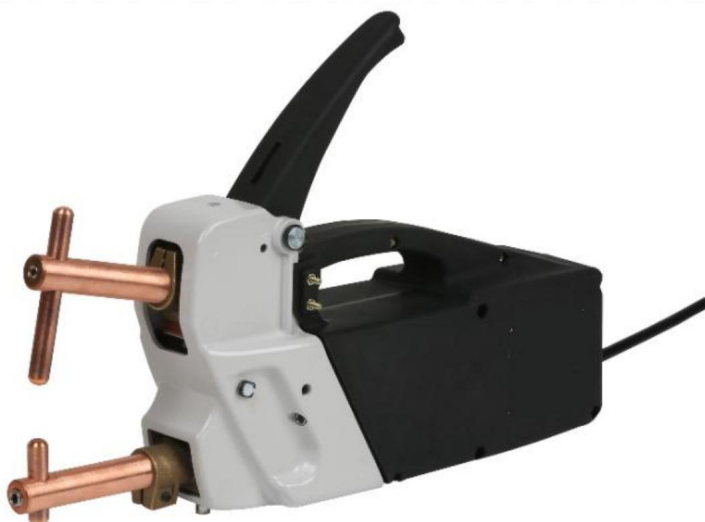
Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"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 gentilmente 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

SALDATRICE A PUNTI

MODELLO:H-3000

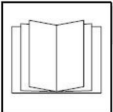


HO BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

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

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

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 attentamente il manuale di istruzioni.
	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 non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di materiali elettrici ed elettronici dispositivi

1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

1.1. SICUREZZA ELETTRICA.

➤ **ATTENZIONE!** È responsabilità dell'utente leggere, comprendere e rispettare quanto segue:

È necessario controllare tutte le apparecchiature elettriche e gli apparecchi per assicurarsi che siano sicuri prima dell'uso. È necessario ispezionare i cavi di alimentazione, le spine e tutti i collegamenti elettrici per verificare che non siano usurati e danneggiati. È necessario garantire che il rischio di scosse elettriche sia ridotto al minimo mediante l'installazione di dispositivi di sicurezza adeguati. Un RCCB (Residual Current Circuit Breaker) dovrebbe essere incorporato nel quadro di distribuzione principale. Raccomandiamo inoltre l'utilizzo di un RCD (dispositivo a corrente residua) con tutti i prodotti elettrici. È particolarmente importante utilizzare un interruttore differenziale con prodotti portatili collegati a una rete elettrica non protetta da un interruttore differenziale. In caso di dubbio consultare un elettricista qualificato. È possibile ottenere un dispositivo per corrente residua contattando il proprio rivenditore. È inoltre **necessario** leggere e comprendere le seguenti istruzioni relative alla sicurezza elettrica.

1.1.1 L' **Electricity At Work Act del 1989** richiede che tutti gli apparecchi elettrici portatili, se utilizzati nei locali commerciali, siano testati da un elettricista qualificato, utilizzando un tester per apparecchi portatili (PAT), almeno una volta all'anno.

1.1.2 La **legge sulla salute e sicurezza sul lavoro del 1974** rende i proprietari di impianti elettrici

apparecchi responsabili della condizione di sicurezza dell'apparecchio e della sicurezza del operatore dell'apparecchio. **In caso di dubbi sulla sicurezza elettrica, contattare un tecnico qualificato elettricista.**

1.1.3. Assicurarsi che l'isolamento di tutti i cavi e del prodotto stesso sia sicuro prima del collegamento all'alimentazione di rete. Vedere 1.1.1. & 1.1.2. sopra e utilizzare un apparecchio portatile Test (PAT).

1.1.4. Assicurarsi che i cavi siano sempre protetti da cortocircuiti e sovraccarichi.

1.1.5. Ispezionare regolarmente l'alimentatore, i cavi, le spine per verificare che non siano usurati, danneggiati e tutto il resto connessione elettrica

per garantire che nessuno sia allentato.

1.1.6. **Importante:** assicurarsi che la tensione indicata sul prodotto sia la stessa alimentazione elettrica da utilizzare e verificare che l'alimentazione sia correttamente protetta, vedere fusibile valutazione a destra.

1.1.7. **NON** tirare o trasportare l'apparecchio alimentato afferrandolo per il cavo di alimentazione.

1.1.8. **NON** staccare le spine dalle prese afferrando il cavo di alimentazione.

1.1.9. **NON** utilizzare cavi, spine o collegamenti usurati o danneggiati. Subito sostituire o far riparare da un elettricista qualificato.

1.1.10. Questo prodotto richiede un'alimentazione da 30 A e non è installata alcuna spina. È necessario contattare a elettricista qualificato per garantire che sia disponibile un'alimentazione di 30 A. Ti consigliamo di discutere l'installazione di una spina e presa industriale con spinotto tondo insieme al vostro elettricista. Se si adatta a tappo -

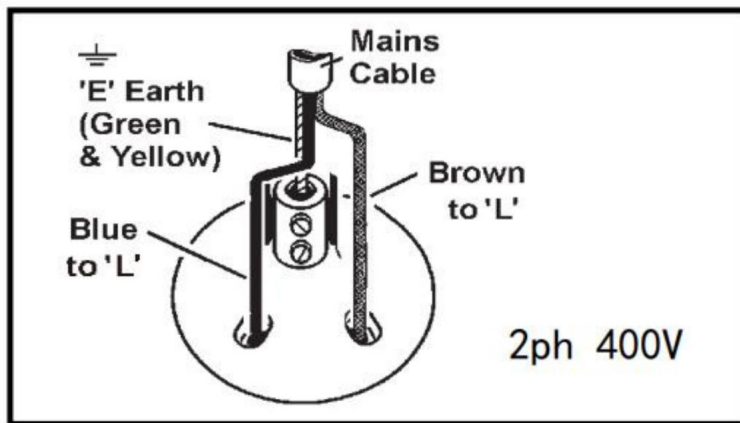
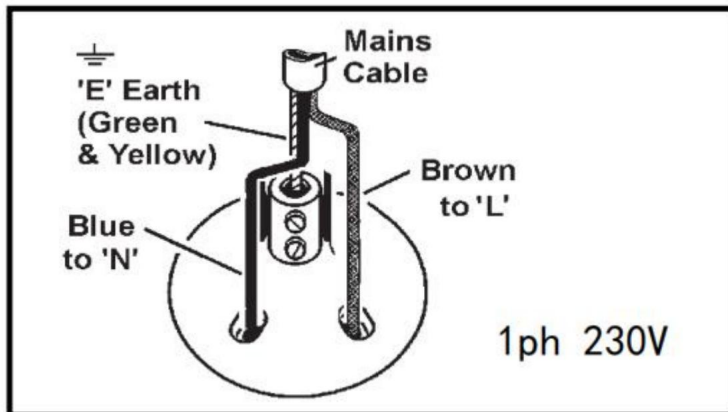
Assicurarsi che l'unità sia correttamente cablata e messa a terra

a) Collegare il filo di terra VERDE/GIALLO al terminale di terra 'E'.

b) Collegare il filo MARRONE sotto tensione al terminale sotto tensione 'L'.

c) Collegare il filo neutro BLU al terminale neutro 'N'.

d) Dopo il cablaggio, verificare che non vi siano fili scoperti e che tutti i cavi siano stati staccati collegato correttamente, che l'isolamento esterno del cavo si estenda oltre il cavo presa e che la presa sia salda.



FUSE RATINGS
REFER TO THE TECHNICAL
SPECIFICATION IN SECTION 3.

1.1.12. **Avvolgicavo.** Quando viene utilizzata una bobina di prolunga del cavo, dovrebbe esserlo completamente svolto prima del collegamento. Si consiglia un avvolgicavo con un RCD montato poiché qualsiasi prodotto collegato all'avvolgicavo sarà protetto. La sezione dei nuclei del cavo è importante. La sezione minima del cavo richiesta per queste saldatrici è 2,5mm².

1.2 SICUREZZA GENERALE

ÿ **ATTENZIONE:** scollegare dall'alimentazione di rete prima di eseguire l'operazione manutenzione o assistenza.

Assicurarsi che la saldatrice e tutti i cavi siano in buone condizioni e in buone condizioni di funzionamento. ÿ Sostituire o riparare le parti danneggiate. Utilizzare solo parti consigliate, le parti non autorizzate possono essere pericolose e invalideranno la garanzia. ÿ Mantenere la saldatrice pulita per prestazioni migliori e più sicure. ÿ Utilizzare la saldatrice in un'area di lavoro adatta. Mantenere l'area pulita e ordinata, libera da materiali non correlati e garantire un'illuminazione adeguata. ÿ La saldatrice deve essere utilizzata da una sola persona. ÿ

ATTENZIONE! Indossare occhiali di sicurezza, indumenti protettivi e guanti da saldatura. ÿ Indossare le cuffie se i livelli di rumore superano gli 85 db.

ÿ Verificare che vi sia una buona ventilazione e che l'aria possa circolare liberamente attorno alla saldatrice. ÿ Assicurarsi che non vi siano materiali infiammabili o combustibili vicino all'area di lavoro.

ÿ Pulire i pezzi per evitare la produzione di gas indesiderati da rivestimenti quali come vernici, zincanti o lubrificanti. ÿ Tenere i bambini e le persone non autorizzate lontani dall'area di lavoro. ÿ Togliere gli indumenti che non calzano bene, togliere cravatte, orologi, anelli e altri indumenti larghi gioielli e contengono capelli lunghi. ÿ

PERICOLO! Il saldatore crea campi magnetici che possono interferire con orologi, protesi metalliche, carte magnetiche, strumentazione, dati

ÿ dispositivi di trasmissione e linee telefoniche locali. Se hai un pacemaker, consulta consultare un medico prima di saldare o avvicinarsi a un'area di saldatura

a punti. ÿ **NON indossare indumenti con accessori metallici. Assicurati che non ce ne siano articoli metallici nelle tasche.** ÿ **NON**

utilizzare la saldatrice per scopi diversi da quello a cui è destinata progettato.

ÿ **NON** bagnare la saldatrice né utilizzarla in luoghi umidi o bagnati. ÿ **PERICOLO! NON** saldare vicino a materiali infiammabili: solidi, liquidi o gas.

Non saldare su contenitori o altri accessori che contengono o hanno contenuto liquidi o combustibili

gassosi. ÿ **NON** utilizzare la saldatrice sotto l'effetto di droghe, alcol o farmaci inebrianti o in caso di affaticamento.

ÿ **NON** utilizzare la saldatrice se questa o il cavo sono danneggiati.

ÿ **NON** consentire a persone non addestrate di utilizzare la saldatrice. ÿ **NON** utilizzare all'esterno, il saldatore è solo per uso interno. ÿ Quando non in uso, staccare la spina dalla presa di corrente e conservarla in un luogo asciutto e a prova di bambino posizione.

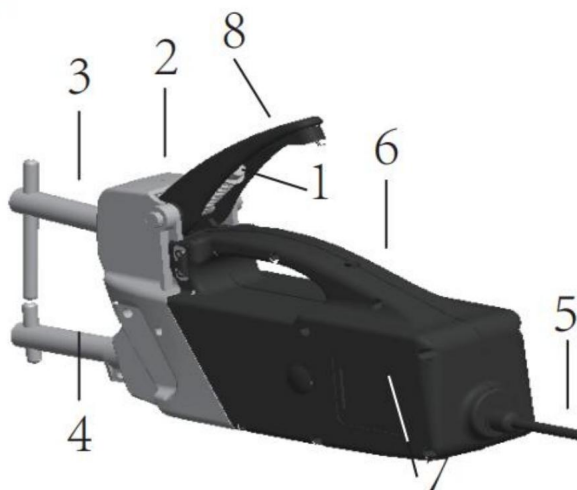
2. INTRODUZIONE

Con trasformatore di saldatura 220V/380V alimentato a bassa pressione, istantaneo fonte di energia elevata, l'uscita è a corrente elevata a bassa tensione, effettuare la saldatura del pezzo con resistenza alle alte temperature e aggiungere la forza di ribaltamento saldatura.il grande spessore di saldatura di 2,0 + 2,0 mm

Seleziona con un clic la modalità di saldatura, lo spessore della saldatura e

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

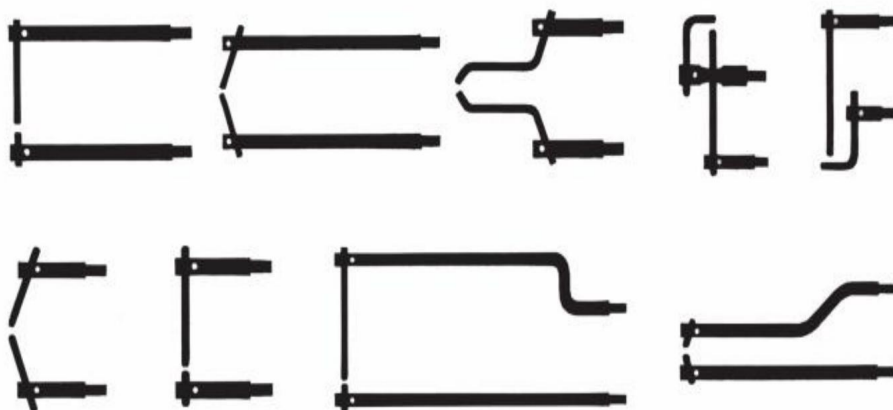
1. Vite di regolazione della pressione dell'elettrodo
2. Posizione del golfare. (Bullone a occhiello non fornito.)
3. Movimento del braccio di saldatura.
4. Braccio di saldatura fisso.
5. Cavo di alimentazione.
6. Microinterruttore.
7. Pannello di controllo.
8. Impugnatura destra/sinistra.(Impugnatura non fornita.)



3. SPECIFICHE TECNICHE

Modello	H-3000	H-3000
Voltaggio	230 V~±10%/50 Hz 400 V~±10%/50 Hz	
Potenza al 50%	2,5kVA	2,5kVA
Massimo. potenza di saldatura	14kVA	14kVA
Nessuna tensione di carico.	2,5 V	2,5 V
Massimo. corrente di cortocircuito	6,3 kA	6,3 kA
Spessore massimo della saldatura a punti	2+2 mm	2+2 mm
Periodo di riposo minimo tra le saldature	20 secondi	20 secondi
Massima forza di serraggio	120 kg	120 kg
Proiezione delle braccia	120 mm	120 mm

È DISPONIBILE UNA GAMMA COMPLETA DI BRACCI ED ELETTRDI.



4. COLLEGAMENTI ELETTRICI

• **ATTENZIONE!** Assicurarsi di leggere e comprendere la sicurezza istruzioni nella sezione 1.

4.1. Collegamento alla rete elettrica.

Prima di effettuare qualsiasi collegamento elettrico verificare che la tensione dell'alimentazione disponibile sia adatta al modello di saldatrice a punti in uso acquistato. (Vedi specifica sopra.)

4.2 Il modello di saldatrice a punti richiede 30 A. fornitura e sono adatti per collegamento monofase o trifase.

4.3 Il modello con saldatrice a punti richiede una spina da 32 A. Se ci si connette a a

Collegare il cavo di alimentazione da 30 A alla spina come mostrato nella figura

pagina 1. Se l'unità deve essere collegata a un'alimentazione trifase, è necessario farlo da un **elettricista qualificato**.

4.4 L'alimentazione di rete deve essere dotata di fusibili adeguati o una disposizione dell'interruttore automatico di interruzione.

4.5 Se è necessario installare più di una saldatrice, consultare un tecnico **qualificato elettricista** per quanto riguarda un'alimentazione trifase adeguata.

4.6 Prima di procedere all'installazione e all'utilizzo della saldatrice, assicurarsi che la i collegamenti elettrici siano stati effettuati correttamente.

5. PREPARAZIONE PER SALDARE

• **ATTENZIONE!** Assicurarsi di leggere e comprendere le istruzioni di sicurezza in Sezione 1.

Prima di effettuare qualsiasi operazione di saldatura a punti, effettuare la seguente serie di controlli ed i controlli devono essere effettuati con la saldatrice scollegata dall'alimentazione fornitura.

5.1 Impostazione e regolazione dei bracci. (Fare riferimento alla fig.2) Ottenere campioni della lamiera metallo da saldare e posizionare uno spessore doppio di lamiera sul lato inferiore elettrodo. Premere la leva di saldatura finché l'elettrodo superiore non entra in contatto la faccia superiore della lamiera. A questo punto l'asse degli elettrodi dovrebbe essere allineati su entrambi i piani. Apportare le modifiche necessarie allentando il braccio

viti di bloccaggio in (A) e facendo scorrere i bracci dentro o fuori dai morsetti finché gli elettrodi non sono allineati se visti di lato. Prima di serrare nuovamente i morsetti, guardare gli elettrodi dalla parte anteriore e, se necessario, ruotare i bracci nei morsetti fino ad allineare gli elettrodi (vedi A1). Una volta soddisfatti dell'allineamento, serrare nuovamente le viti.

5.2 Impostazione e regolazione degli elettrodi. (Vedere fig.2) Per regolare correttamente gli elettrodi, la maniglia deve essere bloccata in una posizione speciale a circa metà della sua corsa.

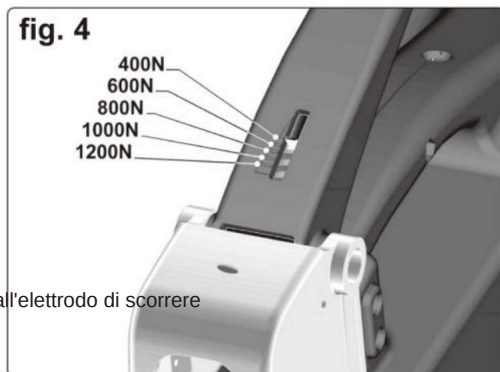
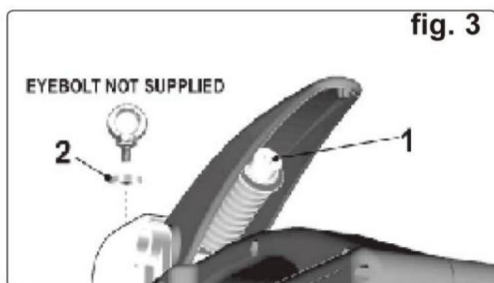
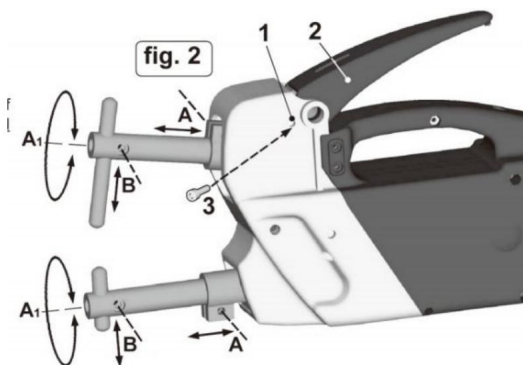
Per fare ciò inserire il bullone del cappuccio della presa M6 fornito (3) nel foro filettato indicato a

(1). Ruotare il bullone in senso orario con le dita finché non si ferma contro maniglia e poi svitarla di 1/4 di giro.

Abbassare la maniglia per circa metà della sua corsa e poi girare nuovamente la vite in senso orario per altri 2 o 3 giri in modo che entri

la tacca di bloccaggio. Potrebbe essere necessario regolare leggermente la posizione della maniglia verso l'alto o verso il basso per allineare il bullone con la tacca. Allentare il bullone del morsetto in (B) sul braccio inferiore e regolare l'elettrodo verso l'alto o verso il basso nella posizione desiderata e serrare nuovamente saldamente. Allentare il bullone del morsetto in (B) sul braccio superiore e consentire all'elettrodo di scorrere verso il basso per appoggiarsi su quello inferiore elettrodo. Far scorrere due spessori

del campione della lamiera da saldare tra le punte degli elettrodi consentendo all'elettrodo superiore di sollevarsi e serrare nuovamente il bullone del morsetto dell'elettrodo superiore. Rimuovere



il bullone di bloccaggio.

5.4 Regolazione della pressione esercitata dagli elettrodi. (Fare riferimento alle figure 3 e 4)

La pressione esercitata dagli elettrodi sul pezzo da lavorare può essere regolata modificando il regolatore della pressione della molla sotto e all'interno dell'impugnatura utilizzando la chiave esagonale da 6 mm fornita. (fig.3-1). Per aumentare la pressione, ruotare il regolatore in senso orario. Per diminuire la pressione ruotare il regolatore in senso antiorario. Sulla faccia superiore dell'impugnatura è presente un indicatore graduato che mostra la pressione esercitata utilizzando i bracci standard da 120mm. Fare riferimento alla fig.4 per vedere i valori assegnati alle graduazioni. Fare riferimento alla tabella seguente per vedere come diminuisce la pressione quando si utilizzano bracci di saldatura più lunghi. Una volta che gli elettrodi entrano in contatto con la lamiera, il movimento verso il basso della maniglia blocca prima il pezzo in lavorazione e quindi entra in contatto con un microinterruttore per accendere la corrente. Se la pressione impostata inizia a limitare l'azione della maniglia è necessario diminuire l'impostazione per consentire alla maniglia di abbassarsi per attivare il microinterruttore.

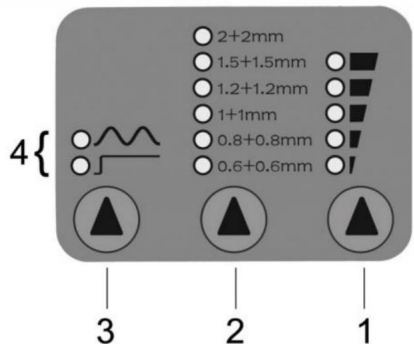
ARM LENGTH	FORCE / PRESSURE EXERTED ON WORKPIECE (NEWTONS / KILOGRAMS)				
120	1200 / 122.3	1000 / 101.9	800 / 81.5	600 / 61.2	400 / 40.8
250	770 / 78.5	550 / 56.0	430 / 43.8	320 / 32.6	230 / 23.4
350	470 / 47.9	380 / 38.7	330 / 33.6	230 / 23.4	
500	280 / 28.5	250 / 25.5	180 / 18.3		

È possibile ordinare un golfare e un distanziale per consentire di sospendere l'unità per l'uso su una linea di produzione, ecc. Il bullone non deve essere montato senza il distanziale. Vedi fig.3-2.

6. ISTRUZIONI OPERATIVE

6.1 Utilizzare il pannello di controllo sul lato dell'unità per impostare i parametri principali per la saldatura. (Vedi fig.5, a destra)

- 1) **TEMPO DI SALDATURA** Utilizzare il pulsante (1) per aumentare o diminuire il tempo di saldatura rispetto all'impostazione predefinita di fabbrica.
- 2) **SPESSORE DELLA SALDATURA.** Utilizzare il pulsante (2) per selezionare lo spessore della lamiera da saldare.



3) MODALITÀ SALDATURA Utilizzare il pulsante (3) per selezionare la modalità di saldatura.

Saldatura a punti normale. Il LED inferiore adiacente al simbolo della linea retta seleziona la normale modalità di saldatura a punti continua. Saldatura a punti a impulsi. Il LED superiore seleziona una corrente di saldatura pulsante che migliora la capacità di saldatura sulle lamiere con elevati punti di snervamento o su lastre con particolari film protettivi. La pulsazione del periodo viene impostato automaticamente e non richiede modifiche.

6.2 Indicatore LED protezione termostatica.

Quando si spengono tutti i led del pannello di controllo e i due led della modalità di saldatura (Vedi **fig.5-4**) iniziano a lampeggiare alternativamente questo indica che il trasformatore è attivo comincia a surriscaldarsi ed è intervenuto l'interruttore termico.

Lasciare raffreddare il saldatore per almeno 5 minuti prima di tentare di saldare nuovamente.

6.3 PROCEDURA DI SALDATURA A PUNTI.

ATTENZIONE! Assicurarsi di leggere e comprendere le istruzioni di sicurezza nella sezione 1.

Utilizzare la saldatrice in un'area di lavoro adatta. Mantenere l'area pulita e ordinata, libera da materiali non correlati e garantire un'illuminazione adeguata. Non permettere persone non addestrate ad utilizzare la saldatrice.

6.3.1 Assicurarsi di essere completamente preparati con tutti i pezzi tenuti saldamente e presentato pronto per la saldatura a punti.

6.3.2 Assicurarsi che i bracci di saldatura e gli elettrodi siano impostati correttamente per spessore che intendi saldare. (Vedi **sezioni 5.1 e 5.2**)

6.3.3 Assicurarsi di aver impostato correttamente la pressione di serraggio per lo spessore intendi saldare. (Vedi **Sezione 5.3**)

6.3.4 **Accendere l'alimentazione di rete.**

6.3.5 Sul modello impostare il tempo di saldatura, lo spessore di saldatura e la modalità di saldatura come necessario utilizzando il pannello di controllo sul lato dell'unità. (Vedi **Sezione 6.1**)

6.3.6 Manovrare l'unità in modo che il pezzo da lavorare sia tra i bracci. Consentire l'abbassamento elettrodo da appoggiare sulla faccia inferiore delle lamiere da saldare.

Premere la leva di saldatura finché l'elettrodo superiore non entra in contatto con il metallo.

Fare una pausa e verificare che gli elettrodi siano posizionati dove è richiesta la saldatura. Quando soddisfatto, continuare a premere la leva per fissare insieme i fogli fino alla leva arriva a fine corsa ed aziona il microinterruttore che dà corrente.

6.3.7 Non rilasciare immediatamente la leva di bloccaggio ma fermarsi per qualche istante

Primo. Ciò conferirà alla saldatura caratteristiche meccaniche migliorate.

6.3.8 Una volta completate tutte le saldature, spegnere l'alimentazione di rete. Disconnetti

l'unità e pulirla. Conservare in un ambiente asciutto e sicuro fino al successivo utilizzo.

(L'efficacia delle saldature a punti dovrebbe essere testata occasionalmente per accertarsene utilizzando le giuste impostazioni. Quando due lamiera saldate a punti vengono separate, l'area della saldatura a punti stessa non deve rompersi ma rimanere attaccata a uno dei fogli indicando che la saldatura è più resistente della lamiera circostante.)

7. MANUTENZIONE

ATTENZIONE: scollegare dall'alimentazione di rete prima di eseguire l'operazione manutenzione o assistenza.

7.1 Assicurarsi che la saldatrice e il cavo siano in buone condizioni e in buone condizioni di funzionamento.

7.2 Ti consigliamo di far revisionare regolarmente la tua saldatrice da un agente di servizio autorizzato.

Durante qualsiasi ispezione dell'interno della macchina per riparazioni o pulizia dovrebbero essere effettuati i seguenti controlli.

7.2.1 Rimuovere polvere e particelle metalliche depositate sul trasformatore e su pareti interne ecc., utilizzando un getto di aria compressa secca (max 10bar). Non dirigere il getto di aria compressa sulle schede elettroniche; pulirli con un panno molto morbido spazzolare se necessario.

7.2.2 Controllare il cablaggio per eventuali danni all'isolamento o collegamenti allentati/ossidati.

7.2.3 Controllare che le viti che collegano l'elemento flessibile al trasformatore e ai supporti della parte superiore del braccio, sono serrati e non vi sono segni di corrosione o surriscaldamento.

7.2.4 Sostituire o riparare le parti danneggiate. Utilizzare solo parti consigliate, le parti non autorizzate possono essere pericolose e invalideranno la garanzia.

7.3 Mantenere la saldatrice pulita per ottenere prestazioni migliori e più sicure. Non pulire con acqua, solventi forti, diluenti per vernici o benzina.

7.4 Se le prestazioni della saldatura sono scarse, effettuare i seguenti controlli preliminari.

7.4.1 Quando la leva di saldatura/morsetto è premuta, assicurarsi che il perno all'estremità dell'impugnatura sul lato inferiore tocchi e prema effettivamente il microinterruttore accendendo così la corrente di saldatura.

7.4.2 Controllare la sicurezza e le condizioni dei morsetti e delle viti del supporto del braccio e dei morsetti e delle viti degli elettrodi. Se questi sono allentati o ossidati ciò influenzerà l'efficienza del saldatore.

7.4.3 Verificare che i parametri di saldatura siano corretti in termini di tempo di saldatura, pressione dell'elettrodo e diametro.

7.4.4 Se questi controlli non rivelano l'origine del problema, portare il saldatore presso un centro di assistenza autorizzato

8. ISTRUZIONI OPERATIVE



Put the sheet metal between the welding electrodes of the arms



Premere verso il basso maniglia per realizzare il
gli elettrodi per saldatura
bloccano la lamiera



Utilizzare la punta
sull'impugnatura per attivare
il grilletto

Premere con forza la maniglia per attivare il grilletto di saldatura

Nota:

1. Il termico si attiverà per smettere di funzionare quando il trasformatore la temperatura raggiunge i 95°C. Può essere riutilizzata 15-20 minuti dopo. 2. Per favore utilizzare uno spessore della lamiera inferiore a 2 mm quando si prova la macchina. Quando lo spessore del metallo è superiore a 2 mm, non può funzionare.

Made in China

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

SOLDADURA POR PUNTOS

MODELO:H-3000

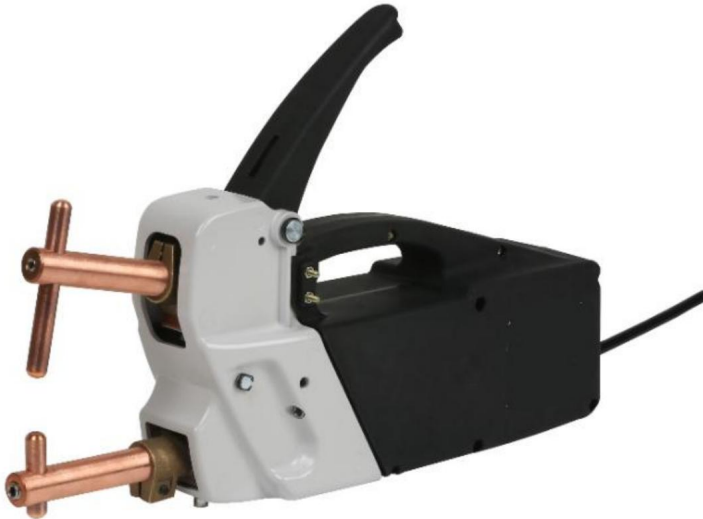
Seguimos comprometidos a proporcionarle herramientas a precios competitivos.

"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 y no significa necesariamente 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

SOLDADURA POR PUNTOS

MODELO:H-3000

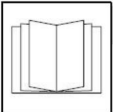


¿NECESITAS AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿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. Perdone 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 atentamente el manual de instrucciones.
	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 podrán desecharse con la basura doméstica normal, sino que deberán llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos. dispositivos

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

1.1. SEGURIDAD ELECTRICA.

¡ ADVERTENCIA! Es responsabilidad del usuario leer, comprender y cumplir lo siguiente:

Debe verificar todos los equipos y aparatos eléctricos para asegurarse de que sean seguros antes de usarlos. Debe inspeccionar los cables de alimentación, los enchufes y todas las conexiones eléctricas en busca de desgaste y daños. Debe asegurarse de minimizar el riesgo de descarga eléctrica mediante la instalación de dispositivos de seguridad adecuados. Se debe incorporar un RCCB (disyuntor de corriente residual) en el cuadro de distribución principal. También recomendamos utilizar un RCD (dispositivo de corriente residual) con todos los productos eléctricos. Es particularmente importante utilizar un RCD con productos portátiles que estén conectados a un suministro eléctrico no protegido por un RCCB. En caso de duda consulte a un electricista cualificado. Puede obtener un dispositivo de corriente residual comunicándose con su distribuidor. También debe leer y comprender las siguientes instrucciones sobre seguridad eléctrica.

1.1.1 La Ley de Electricidad en el Trabajo de 1989 exige que todos los aparatos eléctricos portátiles, si se utilizan en instalaciones comerciales, sean probados por un electricista calificado, utilizando un Probador de Aparatos Portátiles (PAT), al menos una vez al año.

1.1.2 La Ley de salud y seguridad en el trabajo de 1974 establece que los propietarios de instalaciones eléctricas

aparatos responsables del estado seguro del aparato y de la seguridad del

operador del aparato. Si tiene alguna duda sobre la seguridad eléctrica, comuníquese con un técnico calificado. electricista.

1.1.3. Asegúrese de que el aislamiento de todos los cables y del producto en sí sea seguro antes de conectarlos. a la red eléctrica. Ver 1.1.1. & 1.1.2. arriba y use un dispositivo portátil

Pruebas (PAT).

1.1.4. Asegúrese de que los cables estén siempre protegidos contra cortocircuitos y sobrecargas.

1.1.5. Inspeccione periódicamente la fuente de alimentación, los cables, los enchufes en busca de desgaste y daños y todo conexiones eléctricas

para asegurarse de que no quede ninguno suelto.

1.1.6. Importante: Asegúrese de que el voltaje marcado en el producto sea el mismo que el

fuelle de alimentación eléctrica a utilizar y comprobar que la fuente esté correctamente fusionada, ver fusible calificación a la derecha.

1. 1.7. NO tire ni transporte el aparato encendido por su cable de alimentación.

1.1.8. NO extraiga los enchufes de las tomas de corriente tirando del cable de alimentación.

1.1.9. NO utilice cables, enchufes o conexiones desgastados o dañados. Inmediatamente Reemplace o haga reparar por un electricista calificado.

1.1.10. Este producto requiere un suministro de 30 amperios y NO tiene enchufe instalado. Debes contactar con un electricista calificado para garantizar que haya disponible un suministro de 30 amperios. Le recomendamos discutir la instalación de un enchufe y toma de corriente industrial con clavija redonda con su electricista. Si se instala un enchufar -

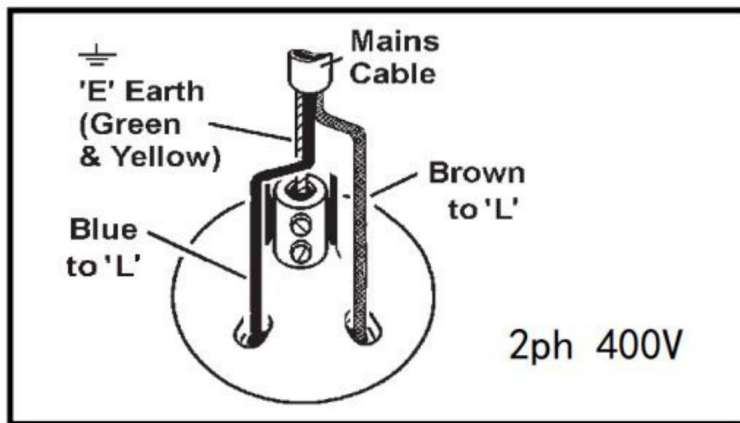
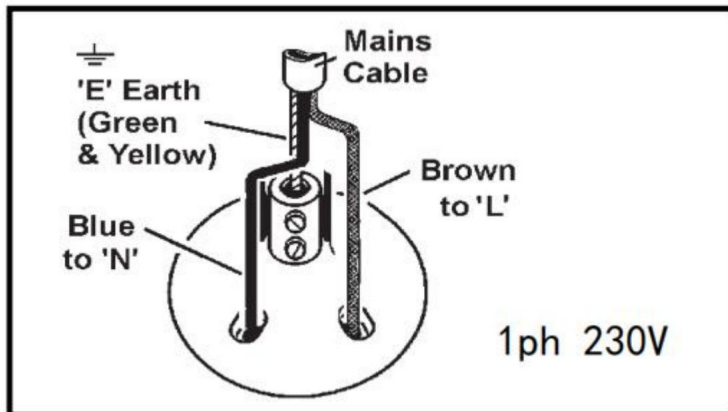
Asegúrese de que la unidad esté correctamente cableada y conectada a tierra.

a) Conecte el cable de tierra VERDE/AMARILLO al terminal de tierra 'E'.

b) Conecte el cable activo MARRÓN al terminal activo 'L'.

c) Conecte el cable neutro AZUL al terminal neutro 'N'.

d) Después del cableado, verifique que no haya cables pelados y que todos los cables hayan sido correctamente conectado, que el aislamiento exterior del cable se extienda más allá del cable agarre y que el agarre sea firme.



FUSE RATINGS
**REFER TO THE TECHNICAL
SPECIFICATION IN SECTION 3.**

1.1.12. Enrolladores de extensión de cable. Cuando se utiliza un carrete de extensión de cable, se debe completamente desenrollado antes de la conexión. Se recomienda un carrete de cable con un RCD instalado, ya que cualquier producto que se conecte al carrete de cable estará protegido. La sección de los núcleos del cable es importante. La sección mínima de cable necesaria para estos soldadores es de 2,5mm².

1.2 SEGURIDAD GENERAL

ADVERTENCIA: Desenchufe de la red eléctrica antes de realizar mantenimiento o servicio.

Asegúrese de que la soldadora y todos los cables estén en buenas condiciones y en buen estado de funcionamiento. Reemplace o repare las piezas dañadas. Utilice únicamente piezas recomendadas; las piezas no autorizadas pueden ser peligrosas e invalidarán la garantía. Mantenga la soldadora limpia para obtener el mejor y más seguro rendimiento.

Utilice la soldadora en un área de trabajo adecuada. Mantener el área limpia y ordenada, libre de materiales no relacionados y asegúrese de que haya iluminación adecuada.

La soldadora debe ser operada por una sola persona. ¡ADVERTENCIA!

Utilice gafas de seguridad, ropa protectora y guantes de soldadura. Utilice auriculares si los niveles de ruido superan los 85 db.

Compruebe que tenga buena ventilación y que el aire pueda fluir libremente alrededor del soldador. Asegúrese de que no haya materiales inflamables o combustibles cerca del área de trabajo.

Limpie las piezas de trabajo para evitar la producción de gases no deseados debido a recubrimientos como barnices, galvanizados o lubricantes.

Mantenga a los niños y a personas no autorizadas alejados del área de trabajo. Quítese la ropa que no le quede bien, quítese corbatas, relojes, anillos y otros objetos sueltos. joyas y contener pelo largo. ¡PELIGRO!

Soldador crea campos magnéticos que pueden interferir con relojes, prótesis metálicas, tarjetas magnéticas, instrumentación y datos.

dispositivos de transmisión y líneas telefónicas locales. Si tienes marcapasos consulta

Consulte a un médico antes de soldar o acercarse a un área de soldadura por puntos. NO use ropa con accesorios metálicos. Asegúrese de que no haya artículos metálicos en sus bolsillos. NO

utilice la soldadora para ningún otro propósito que no sea aquel para el cual fue diseñado.

NO moje la soldadora ni la utilice en lugares húmedos o mojados. ¡PELIGRO! NO suelde cerca de materiales inflamables: sólidos, líquidos o gases.

No soldar sobre recipientes u otros accesorios que contengan o hayan contenido líquido. o combustibles

gaseosos. NO opere la soldadora bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos intoxicantes o si está fatigado.

NO opere la soldadora si ésta o el cable están dañados.

NO permita que personas no capacitadas operen la soldadora. NO lo use en exteriores, la soldadora es para uso en interiores únicamente.

Cuando no esté en uso, retire el enchufe de la fuente de alimentación y guárdelo en un lugar seco y a prueba de niños. ubicación.

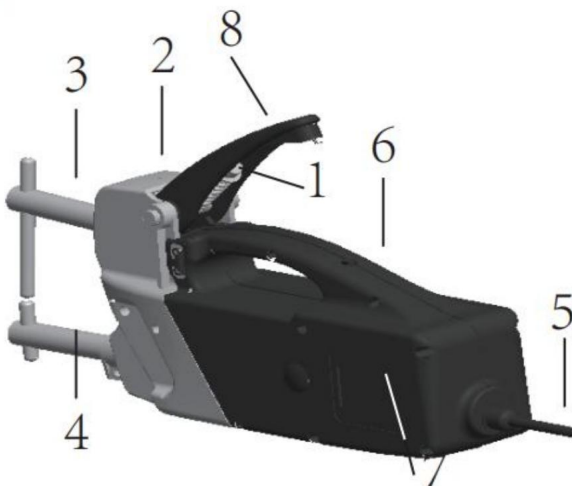
2. INTRODUCCIÓN

Con transformador de soldadura de 220V/380V de potencia a baja presión, el instante Fuente de alta potencia, la salida es de baja tensión y alta corriente, realiza la soldadura del pieza de trabajo con resistencia a altas temperaturas y agregar la fuerza de recalcado a Soldadura. El gran espesor de soldadura de 2,0 + 2,0 mm.

Seleccione con un clic el modo de soldadura, la dureza de la soldadura y

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

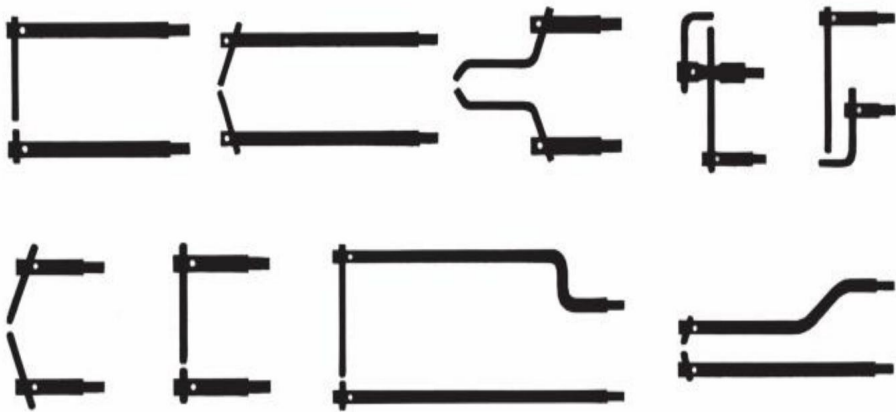
1. Tornillo de ajuste de presión del electrodo
2. Posición del cáncamo. (Cáncamo no incluido.)
3. Brazo soldador móvil.
4. Brazo soldador fijo.
5. Cable de alimentación.
6. Microinterruptor.
7. Panel de control.
8. Empuñadura derecha/izquierda. (Empuñadura no incluida).



3. ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

Modelo	H-3000	H-3000
Voltaje	230V~ ±10%/50Hz 400V~±10%/50Hz	
Potencia al 50%	2,5kVA	2,5kVA
Máx. poder de soldadura	14kVA	14kVA
Sin voltaje de carga.	2,5 V	2,5 V
Máx. corriente de cortocircuito	6,3kA	6,3kA
Espesor máximo de soldadura por puntos	2+2mm	2+2mm
Período mínimo de descanso entre soldaduras	20 segundos.	20 segundos
Fuerza de sujeción máxima	120 kilos	120 kilos
Proyección de brazos	120mm	120mm

HAY DISPONIBLE UNA GAMA COMPLETA DE BRAZOS Y ELECTRODOS.



4. CONEXIONES ELÉCTRICAS

¡ ADVERTENCIA! Asegúrese de leer y comprender las normas de seguridad instrucciones en la Sección 1.

4.1. Conexión a la red eléctrica.

Antes de realizar cualquier conexión eléctrica, compruebe que la tensión de la fuente de alimentación disponible es adecuada para el modelo de soldadora por puntos que tiene. comprado. (Consulte las especificaciones anteriores).

4.2 El modelo de soldador por puntos requiere 30 amperios. suministro y son adecuados para Conexión monofásica o trifásica.

4.3 El modelo de soldadora por puntos requiere un enchufe de 32 amperios. Si se conecta a un

Conecte el cable de alimentación de 30 amperios al enchufe como se muestra en

página 1. Si la unidad se va a conectar a un suministro trifásico, esto debe hacerse por un electricista calificado.

4.4 La fuente de alimentación principal debe estar equipada con fusibles o un dispositivo de interruptor de desconexión automática.

4.5 Si se va a instalar más de una máquina de soldar, consulte a un técnico calificado. electricista sobre un suministro trifásico adecuado.

4.6 Antes de proceder a configurar y utilizar la soldadora, asegúrese de que las conexiones eléctricas se han realizado correctamente.

5. PREPARACIÓN PARA SOLDAR

¡ ADVERTENCIA! Asegúrese de leer y comprender las instrucciones de seguridad en Sección 1.

Antes de realizar cualquier operación de soldadura por puntos, es necesario realizar la siguiente serie de controles y controles deben realizarse con la soldadora desconectada de la red eléctrica.

suministrar.

5.1 Configuración y ajuste de los brazos. (Consulte la figura 2) Obtenga muestras de la hoja metal a soldar y colocar un doble espesor de chapa sobre la parte inferior. electrodo. Presione la palanca de soldadura hasta que el electrodo superior haga contacto con la cara superior de la chapa. En este punto el eje de los electrodos debe estar alineados en ambos planos. Realice los ajustes necesarios aflojando el brazo.

tornillos de bloqueo en (A) y deslizando los brazos hacia adentro o hacia afuera de sus abrazaderas hasta que los electrodos estén alineados cuando se ven desde un lado. Antes de apretar las abrazaderas nuevamente, mire los electrodos desde el frente y, si es necesario, gire los brazos en sus abrazaderas hasta que los electrodos estén alineados (ver A1). Cuando esté satisfecho con la alineación, vuelva a apretar los tornillos.

5.2 Configuración y ajuste de los electrodos.

(Consulte la figura 2) Para ajustar los electrodos correctamente, el mango debe bloquearse en una posición especial aproximadamente a la mitad de su recorrido. Para hacer esto, inserte el perno de casquillo M6 provisto (3)

en el orificio roscado indicado en

(1). Gire el perno en el sentido de las agujas del reloj con los dedos hasta que se detenga contra el manija y luego desenrosque 1/4 de vuelta.

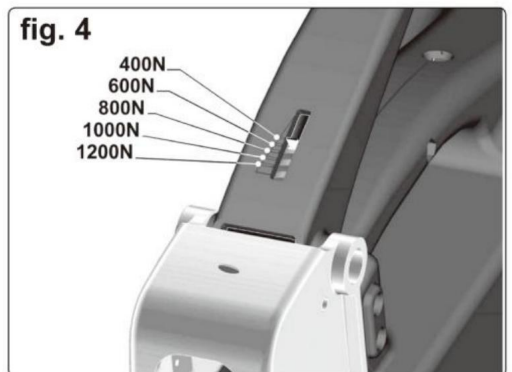
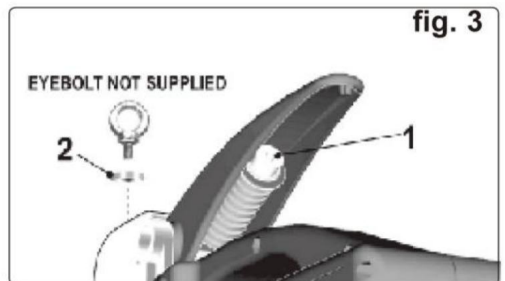
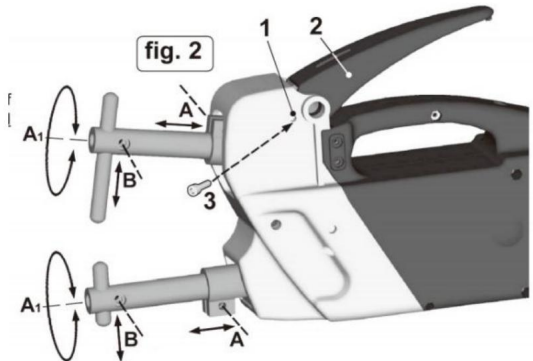
Presione la manija aproximadamente hasta la mitad de su recorrido y luego gire el tornillo nuevamente en el sentido de las agujas del reloj otras 2 o 3 vueltas para que entre.

la muesca de bloqueo. Es posible que tengas que ajustar la posición del mango ligeramente hacia arriba o hacia abajo para que el perno se alinee con la muesca. Afloje el perno de la abrazadera en (B) en el brazo inferior y ajuste el electrodo hacia arriba o hacia abajo hasta la posición deseada y apriételo firmemente nuevamente. Afloje el perno de la abrazadera en (B) en el brazo superior y permita que el electrodo se deslice

hacia abajo para descansar en la parte inferior

electrodo. Deslice dos espesores de

muestra de la chapa que se va a soldar entre las puntas de los electrodos, permitiendo que el electrodo superior se eleve y vuelva a apretar el perno de la abrazadera del electrodo superior. Eliminar



el perno de bloqueo.

5.4 Ajuste de la presión ejercida por los electrodos. (Consulte las figuras 3 y 4)

La presión ejercida por los electrodos sobre la pieza de trabajo se puede ajustar alterando el ajustador de presión del resorte debajo y dentro del mango usando la llave hexagonal de 6 mm proporcionada (fig.3-1). Para aumentar la presión, gire el ajustador en el sentido de las agujas del reloj. Para disminuir la presión, gire el regulador en el sentido contrario a las agujas del reloj. En la cara superior del mango hay un indicador graduado que muestra la presión ejercida con los brazos estándar de 120 mm. Consulte la figura 4 para ver los valores asignados a las graduaciones. Consulte la tabla a continuación para ver cómo disminuye la presión cuando se usan brazos de soldadura más largos. Una vez que los electrodos hacen contacto con la lámina de metal, el movimiento hacia abajo del mango primero sujeta la pieza de trabajo y luego hace contacto con un microinterruptor para encender la corriente. Si la presión que ha configurado comienza a limitar la acción del mango, debe disminuir el ajuste.

para permitir que la manija descienda para activar el microinterruptor.

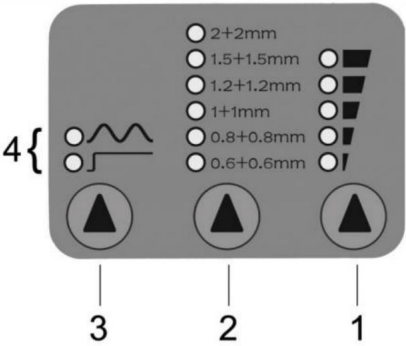
ARM LENGTH	FORCE / PRESSURE EXERTED ON WORKPIECE (NEWTONS / KILOGRAMS)				
120	1200 / 122.3	1000 / 101.9	800 / 81.5	600 / 61.2	400 / 40.8
250	770 / 78.5	550 / 56.0	430 / 43.8	320 / 32.6	230 / 23.4
350	470 / 47.9	380 / 38.7	330 / 33.6	230 / 23.4	
500	280 / 28.5	250 / 25.5	180 / 18.3		

Se puede solicitar un cáncamo y un espaciador para permitir suspender la unidad para su uso en una línea de producción, etc. El evebolt no debe instalarse sin el espaciador. Ver figura 3-2.

6. INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

6.1 Utilice el panel de control en el costado de la unidad para configurar los parámetros principales de soldadura. (Ver figura 5, derecha)

- 1) TIEMPO DE SOLDADURA Utilice el botón (1) para aumentar o disminuir el tiempo de soldadura en relación con la configuración predeterminada de fábrica.
- 2) ESPESOR DE SOLDADURA. Utilice el botón (2) para seleccionar el espesor de la chapa para ser soldado.



3) MODO SOLDADURA Utilice el botón (3) para seleccionar el modo de soldadura.

Soldadura por puntos normales. El LED inferior adyacente al símbolo de línea recta selecciona el modo normal de soldadura por puntos continuos. Soldadura por puntos por pulsos. El LED superior selecciona una corriente de soldadura pulsante que mejora la capacidad de soldadura en láminas con altos límites elásticos o en láminas con películas protectoras especiales. la pulsación El período se establece automáticamente y no requiere ajuste.

6.2 Indicador LED de protección termostática.

Cuando todos los LED del panel de control se apagan y los dos LED de modo de soldadura (Ver fig.5-4) comienzan a parpadear alternativamente, esto indica que el transformador está comienza a sobrecalentarse y el corte térmico ha operado.

Deje que el soldador se enfríe durante al menos 5 minutos antes de intentar soldar nuevamente.

6.3 PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA POR PUNTOS.

¡ ADVERTENCIA! Asegúrese de leer y comprender las instrucciones de seguridad. en la Sección 1.

Utilice el soldador en un área de trabajo adecuada. Mantener el área limpia y ordenada, libre de materiales no relacionados y asegúrese de que haya iluminación adecuada. No permitir personas no capacitadas para operar la soldadora.

6.3.1 Asegúrese de estar completamente preparado con todas las piezas de trabajo sujetas y Se presenta listo para soldar por puntos.

6.3.2 Asegúrese de que los brazos y electrodos de soldadura estén configurados correctamente para el espesor que desea soldar. (Ver Secciones 5.1 y 5.2)

6.3.3 Asegúrese de haber configurado correctamente la presión de sujeción para el espesor desea soldar. (Ver Sección 5.3)

6.3.4 Encienda la fuente de alimentación principal.

6.3.5 En el modelo, configure el tiempo de soldadura, el espesor de soldadura y el modo de soldadura como requerido usando el panel de control en el costado de la unidad. (Ver Sección 6.1)

6.3.6 Maniobrar la unidad de modo que la pieza de trabajo quede entre los brazos. Permita que la parte inferior electrodo que se apoya en la parte inferior de las láminas a soldar.

Presione la palanca de soldadura hasta que el electrodo superior haga contacto con el metal.

Haga una pausa y verifique que los electrodos estén colocados donde se requiere la soldadura. Cuando satisfecho, continúe presionando la palanca para sujetar las hojas hasta que la palanca llega al final de su recorrido y acciona el microinterruptor que enciende la corriente.

6.3.7 No suelte la palanca de la abrazadera inmediatamente, haga una pausa por unos momentos.

primero. Esto le dará a la soldadura características mecánicas mejoradas.

6.3.8 Cuando se completen todas las soldaduras, apague la fuente de alimentación principal. Desconectar la unidad y límpiela. Almacenar en un ambiente seco y seguro hasta el próximo uso.

(Ocasionalmente se debe probar la efectividad de las soldaduras por puntos para garantizar que esté usando la configuración correcta. Cuando se separan dos láminas soldadas por puntos, el área de la el punto de soldadura en sí no debe romperse sino permanecer adherido a una de las láminas indicando que la soldadura es más fuerte que la lámina circundante.)

7. MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA: Desenchufe de la red eléctrica antes de realizar mantenimiento o servicio.

7.1 Asegúrese de que la soldadora y el cable estén en buenas condiciones y en buen estado de funcionamiento.

7.2 Le recomendamos que haga que un técnico realice el mantenimiento de su soldadora periódicamente. agente de servicio autorizado.

Durante cualquier inspección del interior de la máquina para reparaciones o limpieza del Se deben realizar las siguientes comprobaciones.

7.2.1 Eliminar el polvo y partículas metálicas depositadas en el transformador y en paredes internas, etc., utilizando un chorro de aire comprimido seco (máx. 10 bar). No dirija el chorro de aire comprimido sobre las placas de circuitos electrónicos; límpielos con un paño muy suave cepillar si es necesario.

7.2.2 Verifique el cableado en busca de daños en el aislamiento o conexiones sueltas/oxidadas.

7.2.3 Comprobar que los tornillos que conectan el elemento flexible al transformador y a los apoyabrazos superiores, están apretados y no hay signos de oxidación o sobrecalentamiento.

7.2.4 Reemplazar o reparar piezas dañadas. Utilice únicamente piezas recomendadas; las piezas no autorizadas pueden ser peligrosas e invalidarán la garantía.

7.3 Mantenga la soldadora limpia para un rendimiento mejor y más seguro. No limpiar con agua, disolventes fuertes, diluyentes de pintura o gasolina.

7.4 Si el rendimiento de la soldadura es deficiente, realice las siguientes comprobaciones preliminares.

7.4.1 Cuando se presiona la palanca de soldadura/abrazadera, asegúrese de que la espiga en el extremo del mango en la parte inferior realmente toque y presione el microinterruptor, activando así la corriente de soldadura.

7.4.2 Verificar la seguridad y el estado de las abrazaderas y tornillos del portabrazos y de las abrazaderas y tornillos del electrodo. Si están sueltos u oxidados afectará la eficiencia del soldador.

7.4.3 Comprobar que los parámetros de soldadura son correctos en cuanto a tiempo de soldadura, presión del electrodo y diámetro.

7.4.4 Si estas comprobaciones no revelan el origen del problema, lleve el soldador a un agente de servicio autorizado.

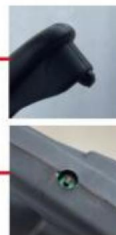
8. INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN



Put the sheet metal
between the
welding electrodes of the
arms



Presione hacia abajo el
mango para hacer el
Los electrodos de soldadura
sujetan la chapa.



Utilice la punta del mango
para activar el gatillo.

Presione hacia abajo el mango con fuerza para activar el gatillo de soldadura.

Nota:

1. La térmica se activará para dejar de funcionar cuando el transformador

La temperatura alcanza los 95 °C. Se puede volver a utilizar entre 15 y 20 minutos después.2. Por favor

Utilice láminas de metal con un espesor inferior a 2 mm cuando pruebe la máquina.

Cuando el espesor del metal supera los 2 mm, no puede funcionar.

Hecho en china

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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



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

SPAWARKA PUNKTOWA

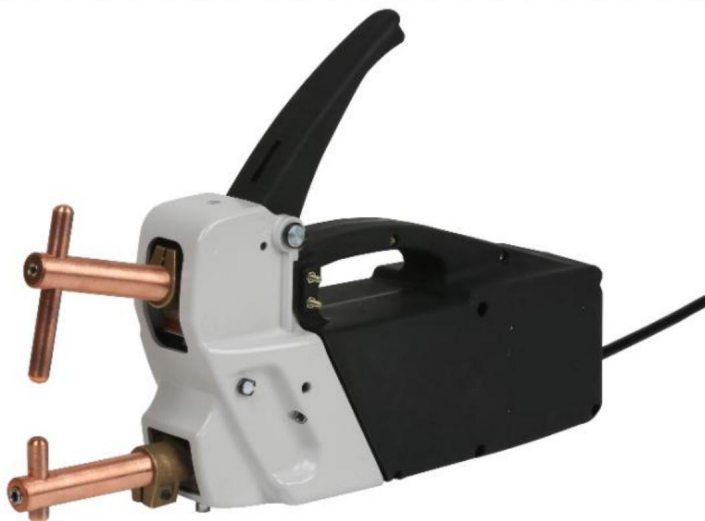
MODEL:H-3000

Nadal dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić Państwu narzędzia w konkurencyjnej cenie. „Zaoszczędź o połowę”, „o połowę ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas przedstawiają jedynie szacunkową oszczędność, jaką możesz zyskać 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 faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z czołowymi markami.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SPAWARKA PUNKTOWA

MODEL:H-3000



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 uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	Ten produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/EC. 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. Produktów oznaczonych jako takie nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, lecz należy je przekazać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych urządzenia

1. INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

1.1. BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE.

OSTRZEŻENIE! Obowiązkiem użytkownika jest przeczytanie, zrozumienie i przestrzeganie poniższych zasad:

Przed użyciem należy sprawdzić cały sprzęt i urządzenia elektryczne, aby upewnić się, że są bezpieczne. Należy sprawdzić przewody zasilające, wtyczki i wszystkie połączenia elektryczne pod kątem zużycia i uszkodzeń. Należy upewnić się, że ryzyko porażenia prądem elektrycznym jest zminimalizowane poprzez instalację odpowiednich urządzeń zabezpieczających. W głównej tablicy rozdzielczej powinien być wbudowany wyłącznik RCCB (wyłącznik różnicowoprądowy). Zalecamy również stosowanie wyłącznika różnicowoprądowego (RCD) we wszystkich produktach elektrycznych. Szczególnie ważne jest stosowanie wyłącznika różnicowoprądowego w przypadku produktów przenośnych podłączonych do źródła prądu niechronionego przez wyłącznik różnicowoprądowy. W razie wątpliwości skonsultuj się z wykwalifikowanym elektrykiem. Wyłącznik różnicowoprądowy można nabyć kontaktując się ze sprzedawcą. Należy także przeczytać i zrozumieć poniższe instrukcje dotyczące bezpieczeństwa elektrycznego.

1.1.1 Ustawa o elektryczności w miejscu pracy z 1989 r. wymaga, aby wszystkie przenośne urządzenia elektryczne, jeśli są używane w przedsiębiorstwie, były testowane przez wykwalifikowanego elektryka za pomocą testera urządzeń przenośnych (PAT) co najmniej raz w roku.

1.1.2 Ustawa o bezpieczeństwie i higienie pracy z 1974 r. nakłada na właścicieli urządzeń elektrycznych

urządzeń odpowiedzialnych za bezpieczny stan urządzenia i bezpieczeństwo jego użytkowania

operator urządzenia. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących bezpieczeństwa elektrycznego należy skontaktować się z wykwalifikowanym pracownikiem elektryk.

1.1.3. Przed podłączeniem upewnij się, że izolacja wszystkich kabli i samego produktu jest bezpieczna do zasilania sieciowego. Patrz 1.1.1. & 1.1.2. powyżej i użyj urządzenia PortableAppliance Testy (PAT).

1.1.4. Upewnij się, że kable są zawsze zabezpieczone przed zwarcie i przeciążeniem.

1.1.5. Regularnie sprawdzaj zasilacz, przewody, wtyczki pod kątem zużycia i uszkodzeń połączenia elektryczne

aby mieć pewność, że żaden nie jest luźny.

1.1.6. Ważne: Upewnij się, że napięcie oznaczone na produkcie jest takie samo jak napięcie źródła zasilania elektrycznego i sprawdź, czy zasilanie jest prawidłowo zabezpieczone, patrz bezpiecznik ocena po prawej stronie.

1. 1.7. NIE ciągnij ani nie przenoś zasilanego urządzenia, trzymając za przewód zasilający.

1.1.8. NIE wyciągaj wtyczek z gniazdek ciągnąc za kabel zasilający.

1.1.9. NIE WOLNO używać zużytych lub uszkodzonych przewodów, wtyczek lub złączy. Natychmiast wymienić lub zlecić naprawę wykwalifikowanemu elektrykowi.

1.1.10. Ten produkt wymaga zasilania 30 A i NIE ma zamontowanej wtyczki. Musisz skontaktować się z A wykwalifikowanego elektryka, aby upewnić się, że dostępne jest zasilanie o natężeniu 30 A. Zalecamy dyskusję montaż przemysłowej wtyczki i gniazda z okrągłym bolcem u elektryka. Jeśli pasuje A wtyczka -

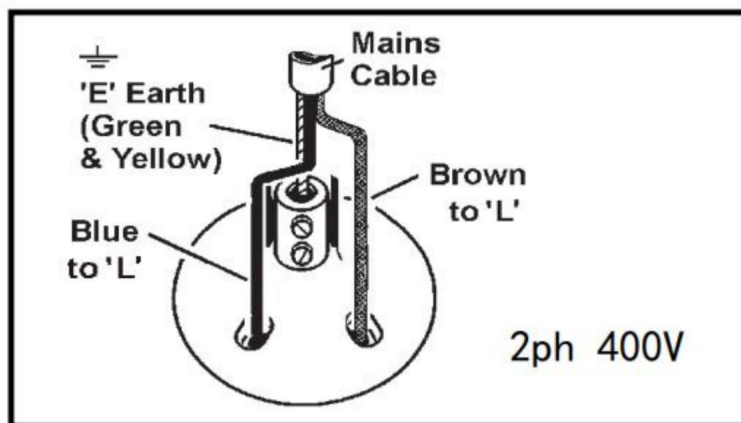
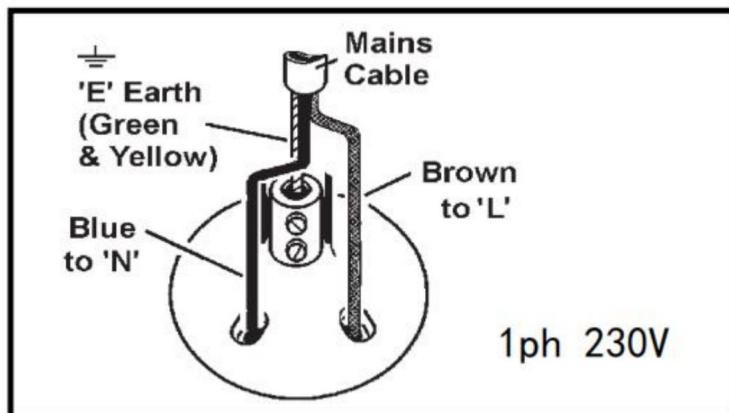
Upewnij się, że urządzenie jest prawidłowo podłączone i uziemione

a) Podłącz ZIELONY/ŻÓŁTY przewód uziemiający do zacisku uziemiającego „E”.

b) Podłącz BRĄZOWY przewód pod napięciem do zacisku pod napięciem „L”.

c) Podłącz NIEBIESKI przewód neutralny do zacisku neutralnego „N”.

d) Po okablowaniu sprawdź, czy nie ma odsłoniętych przewodów i czy wszystkie przewody zostały podłączone prawidłowo podłączone, czy zewnętrzna izolacja kabla wystaje poza kabel chwyt i czy chwyt jest mocny.



FUSE RATINGS
REFER TO THE TECHNICAL
SPECIFICATION IN SECTION 3.

1.1.12. Bębny przedłużające kable. W przypadku stosowania szpuli przedłużającej kabel tak powinno być całkowicie rozwinięty przed podłączeniem. Zaleca się stosowanie szpuli kablowej z zamontowanym wyłącznikiem różnicowoprądowym, ponieważ każdy produkt podłączony do szpuli kablowej będzie chroniony. Ważny jest przekrój żył kabla. Minimalny przekrój kabla wymagany dla tych spawarek 2,5mm².

1.2 BEZPIECZEŃSTWO OGÓLNE

OSTRZEŻENIE: Przed przystąpieniem do wykonywania czynności należy odłączyć wtyczkę od źródła zasilania konserwacji lub serwisu.

Upewnij się, że spawarka i wszystkie kable są w dobrym stanie i działają. Wymień lub napraw uszkodzone części. Używaj wyłącznie zalecanych części. Nieautoryzowane części mogą być niebezpieczne i spowodują unieważnienie gwarancji. Utrzymuj spawarkę w czystości, aby uzyskać najlepszą i najbezpieczniejszą pracę. Używaj spawacza w odpowiednim miejscu pracy.

Utrzymuj obszar w czystości i porządku, wolny od niepowiązanych materiałów i zapewnić odpowiednie oświetlenie. Spawarkę powinna obsługiwać tylko jedna osoba. **OSTRZEŻENIE!** Nosić okulary ochronne, odzież ochronną i rękawice spawalnicze. Noś zestaw słuchawkowy, jeśli poziom hałasu przekracza 85 dB.

Sprawdź, czy masz dobrą wentylację i czy powietrze może swobodnie przepływać wokół spawacza. Upewnij się, że w pobliżu miejsca pracy nie znajdują się żadne materiały łatwopalne.

Oczyść elementy obrabiane, aby uniknąć wytwarzania niepożądanych gazów z powłok, np jako lakier, cynk lub smar. Trzymaj dzieci i osoby nieupoważnione z dala od obszaru pracy. Zdjść źle dopasowaną odzież, zdjąć krawaty, zegarki, pierścionki i inne luźne rzeczy biżuterię i mają długie włosy.

NIEBEZPIECZEŃSTWO! Spawacz wytwarza pola magnetyczne, które mogą zakłócać działanie zegarków, metalowych protez, kart magnetycznych, oprzyrządowania, danych

urządzenia transmisyjne i lokalne linie telefoniczne. Jeśli masz rozrusznik serca, skonsultuj się lekarza przed spawaniem lub zbliżeniem się do miejsca zgrzewania punktowego.

NIE nosić odzieży z metalowymi dodatkami. Upewnij się, że nie ma metalowe przedmioty w kieszeniach. **NIE** używaj spawarki do celów innych niż te, do których jest przeznaczona

zaprojektowany. **NIE** dopuszczaj do zamoczenia spawarki ani nie używaj spawarki w wilgotnych lub mokrych miejscach. **NIEBEZPIECZEŃSTWO!** **NIE** spawaj w pobliżu materiałów łatwopalnych – ciał stałych, cieczy lub gazów. Nie spawaj pojemników ani innych elementów, które zawierają lub zawierały cieć lub paliwa

gazowe. **NIE** obsługuj spawacza będąc pod wpływem narkotyków, alkoholu lub zażywanie leków odurzających lub zmęczenie.

NIE WOLNO używać spawarki, jeśli ona lub kabel są uszkodzone.

NIE pozwalaj osobom nieprzeszkolonym na obsługę spawarki. NIE używać na zewnątrz, spawarka jest przeznaczona wyłącznie do użytku wewnątrz. Gdy nie jest używany, odłącz wtyczkę od źródła zasilania i przechowuj w suchym, zabezpieczonym przed dziećmi miejscu.

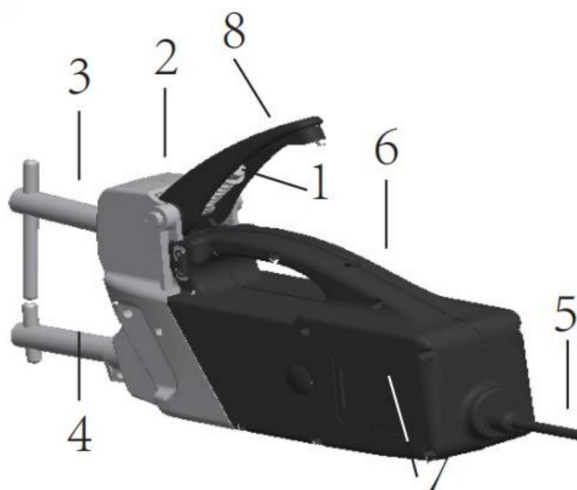
2. WSTĘP

Z transformatorem spawalniczym 220V/380V zasilanie na niskie ciśnienie, natychmiastowe źródło dużej mocy, na wyjściu jest niskie napięcie i wysoki prąd, powodują spawanie obrabianego przedmiotu o wysokiej odporności na temperaturę i dodaj do niego siłę spęczającą spawanie. duża grubość spawania 2,0 + 2,0 mm

Jednym kliknięciem wybierz tryb spawania, grubość konstrukcji spawanej i

GLÓWNE CECHY

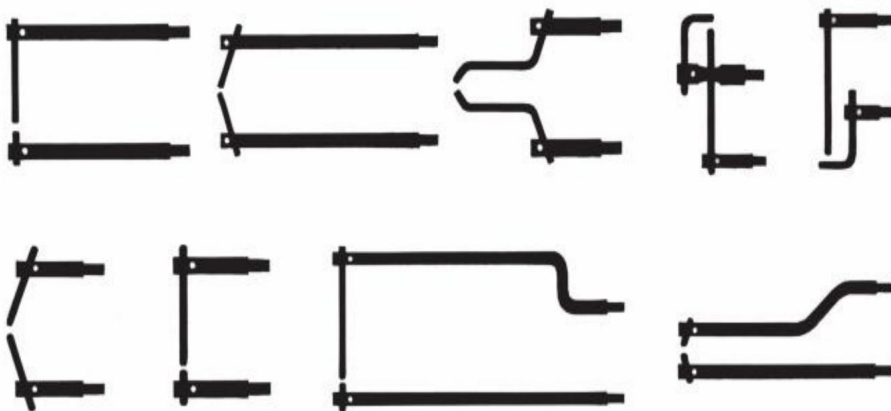
1. Śruba regulacji docisku elektrody
2. Pozycja śruby oczkowej. (Śruba oczkowa nie jest dołączona do zestawu.)
3. Ruchome ramię spawalnicze.
4. Stałe ramię spawalnicze.
5. Kabel zasilający.
6. Mikroprzełącznik.
7. Panel sterowania.
8. Uchwyt prawy/lewy. (Uchwyt nie wchodzi w skład zestawu.)



3. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Model	H-3000	H-3000
Napięcie	230 V~ ±10% /50 Hz 400 V~±10%/50 Hz	
Moc przy 50%	2,5 kVA	2,5 kVA
Maks. moc spawania	14kVA	14kVA
Brak napięcia obciążenia.	2,5 V	2,5 V
Maks. prąd zwarcia	6,3 kA	6,3 kA
Maksymalna grubość spoiny punktowej	2+2mm	2+2mm
Min. okres odpoczynku pomiędzy spawami	20 sekund	20 sekund
Maksymalna siła mocowania	120 kg	120 kg
Projekcja ramion	120mm	120mm

DOSTĘPNA JEST PEŁNA GAMA RAMION I ELEKTROD.



4. POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE

OSTRZEŻENIE! Upewnij się, że przeczytałeś i zrozumiałeś zasady bezpieczeństwa instrukcje w części 1.

4.1. Podłączenie do zasilania sieciowego.

Przed wykonaniem jakichkolwiek połączeń elektrycznych należy sprawdzić, czy napięcie zasilania dostępny zasilacz jest odpowiedni dla posiadanego modelu zgrzewarki punktowej zakupione. (Patrz specyfikacja powyżej.)

4.2 Model zgrzewarki punktowej wymaga prądu 30 amperów. dostarczają i nadają się do połączenie jednofazowe lub trójfazowe.

4.3 Model zgrzewarki punktowej wymaga wtyczki 32 A. Jeśli łączysz się z a

Podłącz wtyczkę zasilającą 30 A, jak pokazano na rysunku

strona 1. Jeżeli urządzenie ma być podłączone do zasilania 3-fazowego, należy to zrobić przez wykwalifikowanego elektryka.

4.4 Sieć zasilająca powinna być wyposażona w odpowiednie bezpieczniki lub układ automatycznego wyłącznika odcinającego.

4.5 Jeżeli ma zostać zainstalowana więcej niż jedna spawarka, należy skonsultować się z wykwalifikowanym specjalistą elektryka w sprawie odpowiedniego zasilania 3-fazowego.

4.6 Przed przystąpieniem do ustawiania i użytkowania spawarki należy upewnić się, że połączenia elektryczne zostały wykonane prawidłowo.

5. PRZYGOTOWANIE DO SPAWANIA

OSTRZEŻENIE! Upewnij się, że przeczytałeś i zrozumiałeś instrukcje bezpieczeństwa zawarte w Sekcja 1.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek operacji zgrzewania punktowego należy wykonać poniższą serię kontroli i kontrole należy wykonywać przy odłączonym spawarce od prądu dostarczać.

5.1 Ustawianie i regulacja ramion. (Patrz rys. 2) Uzyskaj próbki arkusza

metal, który ma być spawany, i nałóż podwójną grubość blachy na dolną część elektroda. Wciśnij dźwignię spawania, aż górna elektroda zetknie się z elektrodą górna powierzchnia blachy. W tym momencie powinna znajdować się oś elektrod wyrównane w obu płaszczyznach. Dokonaj niezbędnych regulacji, poluzowując ramię

śruby blokujące w (A) i wsuwając lub wysuwając ramiona z zacisków, aż elektrody zostaną wyrównane, patrząc z boku. Przed ponownym dokręceniem zacisków obejrzyj elektrody od przodu i w razie potrzeby obróć ramiona w zaciskach, aż elektrody znajdą się w jednej linii. (patrz A1). Gdy wyrównanie będzie zadowalające, dokręć ponownie śruby.

5.2 Ustawianie i regulacja elektrod. (Patrz rys.2) Aby prawidłowo ustawić elektrody, uchwyt powinien być zablokowany w specjalnej pozycji mniej więcej w połowie jego ruchu. W tym celu włóż dostarczoną śrubę imbusową M6 (3)

w gwintowany otwór wskazany na

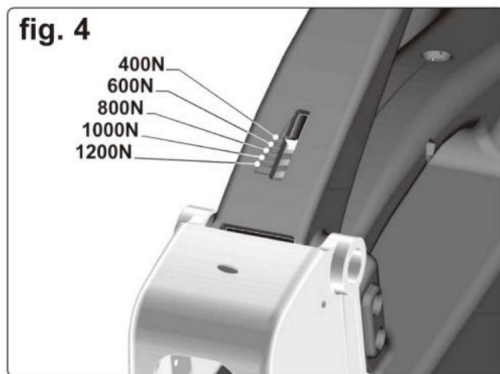
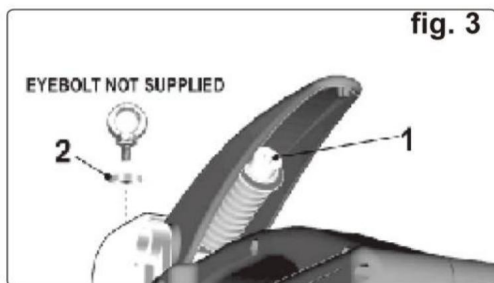
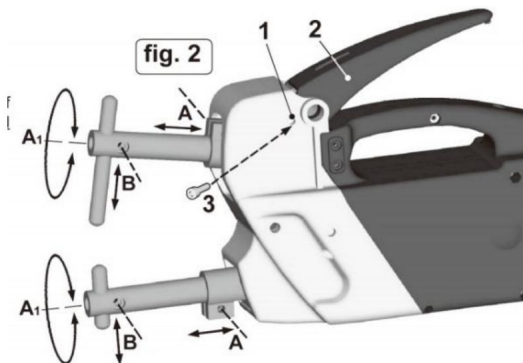
(1). Obracaj śrubę palcami w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż zatrzyma się na uchwyt, a następnie odkręć go o 1/4 obrotu.

Wciśnij uchwyt o około połowę jego skoku, a następnie obróć śrubę ponownie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara o kolejne 2 lub 3 obroty, tak aby weszła wycięcie blokujące. Być może trzeba będzie lekko przesunąć uchwyt w górę lub w dół, aby śruba zrównała się z wycięciem. Poluzuj śrubę zaciskową w (B) na dolnym ramieniu i ustaw elektrodę w górę lub w dół do żądanej pozycji, a następnie ponownie mocno dokręć. Poluzuj śrubę zaciskową w (B) na górnym ramieniu i pozwól, aby elektroda się przesunęła

w dół, aby oprzeć się na dole

elektroda. Wsuń dwie próbki blachy,

która ma zostać zespawana, pomiędzy końcówki elektrod, pozwalając, aby górna elektroda uniosła się, i ponownie dokręć śrubę zaciskową górnej elektrody. Usunąć



śrubę blokującą.

5.4 Regulacja nacisku elektrod. (Patrz rys. 3 i 4)

Nacisk wywierany przez elektrody na obrabiany przedmiot można regulować, zmieniając regulator nacisku sprężyny pod i w uchwycie za pomocą dołączonego klucza sześciokątnego 6 mm. (rys. 3-1). Aby zwiększyć nacisk, obróć regulator w prawo. Aby zmniejszyć nacisk, obróć regulator w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Na górnej powierzchni rękojeści znajduje się stopniowany wskaźnik, który pokazuje nacisk wywierany przy użyciu standardowych ramion 120 mm. Patrz rys. 4, aby zobaczyć wartości przyporządkowane podziałce. Zapoznaj się z poniższą tabelą, aby zobaczyć, jak ciśnienie spada w przypadku użycia dłuższych ramion spawalniczych. Gdy elektrody zetkną się z blachą, ruch uchwytu w dół najpierw zaciska przedmiot obrabiany, a następnie styka się z mikroprzełącznikiem, aby wyłączyć prąd. Jeżeli ustawiony nacisk zaczyna ograniczać działanie uchwytu, należy zmniejszyć ustawienie

aby umożliwić opuszczenie uchwytu w dół w celu aktywacji mikroprzełącznika.

ARM LENGTH	FORCE / PRESSURE EXERTED ON WORKPIECE (NEWTONS / KILOGRAMS)				
120	1200 / 122.3	1000 / 101.9	800 / 81.5	600 / 61.2	400 / 40.8
250	770 / 78.5	550 / 56.0	430 / 43.8	320 / 32.6	230 / 23.4
350	470 / 47.9	380 / 38.7	330 / 33.6	230 / 23.4	
500	280 / 28.5	250 / 25.5	180 / 18.3		

Można zamówić śrubę oczkową i element dystansowy, aby umożliwić zawieszenie urządzenia w celu użycia na linii produkcyjnej itp. Śruby czołowej nie można montować bez elementu dystansowego. Patrz rys.

3-2.

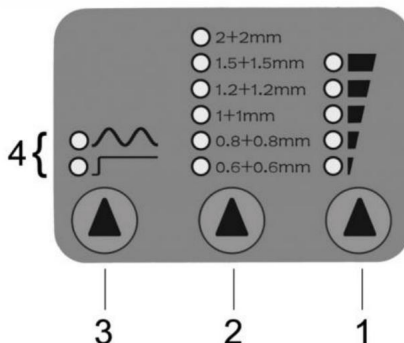
6. INSTRUKCJA OBSŁUGI

6.1 Panel sterowania znajdujący się z boku urządzenia służy do ustawiania głównych parametrów spawania.

(Patrz rys. 5, po prawej)

1) CZAS SPAWANIA Przyciskiem (1) można zwiększyć lub zmniejszyć czas spawania w stosunku do ustawienia fabrycznego.

2) GRUBOŚĆ SPAWANIA. Za pomocą przycisku (2) wybierz grubość blachy do spawania.



3) TRYB SPAWANIA Za pomocą przycisku (3) wybrać tryb spawania.

Normalne zgrzewanie punktowe. Wybiera dolna dioda LED sąsiadująca z symbolem linii prostej normalny tryb ciągłego spawania punktowego. Zgrzewanie punktowe impulsowe. Górna dioda dobiera pulsujący prąd spawania, co poprawia wydajność spawania blach o wysokich granicach plastyczności lub na arkuszach ze specjalnymi foliami ochronnymi. Pulsacja okres ustalany jest automatycznie i nie wymaga korekty.

6.2 Wskaźnik LED zabezpieczenia termostaticznego.

Gdy zgasną wszystkie diody LED na panelu sterowania oraz dwie diody LED trybu spawania (Patrz rys. 5-4) zaczną migać na przemian, co oznacza, że transformator jest włączony zaczyna się przegrzewać i zadziałał wyłącznik termiczny.

Przed ponowną próbą spawania poczekaj co najmniej 5 minut, aby spawarka ostygła.

6.3 PROCEDURA ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO.

OSTRZEŻENIE! Upewnij się, że przeczytałeś i zrozumiałeś instrukcje bezpieczeństwa w sekcji 1.

Używaj spawacza w odpowiednim miejscu pracy. Utrzymuj obszar w czystości i porządku, wolny od niepowiązanych materiałów i zapewnić odpowiednie oświetlenie. Nie pozwalaj nieprzeszkolonych osób do obsługi spawacza.

6.3.1 Upewnij się, że jesteś w pełni przygotowany, a wszystkie elementy obrabiane są bezpiecznie zamocowane i przedstawiane jako gotowe do zgrzewania punktowego.

6.3.2 Upewnij się, że ramiona spawalnicze i elektrody są prawidłowo ustawione grubość, którą zamierzasz spawać. (Patrz sekcje 5.1 i 5.2)

6.3.3 Upewnij się, że siłę docisku ustawiłeś prawidłowo dla danej grubości zamierzasz spawać. (Patrz sekcja 5.3)

6.3.4 Włączyć zasilanie sieciowe.

6.3.5 Na modelu ustaw czas zgrzewania, grubość zgrzewania i tryb zgrzewania jako wymagane za pomocą panelu sterowania znajdującego się z boku urządzenia. (Patrz sekcja 6.1)

6.3.6 Manewruj urządzeniem tak, aby obrabiany przedmiot znalazł się pomiędzy ramionami. Pozwól na opuszczenie elektrodę do przyłożenia do spodniej strony spawanych blach.

Wciśnij dźwignię spawania, aż górna elektroda zetknie się z metalem.

Zatrzymaj się i sprawdź, czy elektrody są ustawione w miejscu, w którym wymagane jest spawanie. Gdy zadowolony, kontynuuj naciskanie dźwigni, aby zacisnąć arkusze razem, aż do dźwigni osiąga koniec ruchu i uruchamia mikroprzełącznik, który włącza prąd.

6.3.7 Nie zwalniaj natychmiast dźwigni zaciskowej, ale zatrzymaj się na kilka chwil

Pierwszy. Dzięki temu spoina będzie miała lepsze właściwości mechaniczne.

6.3.8 Po zakończeniu wszystkich zgrzewów wyłączyć zasilanie sieciowe. Rozłączyć się

urządzenie i wyciągnąć je. Przechowywać w suchym i bezpiecznym miejscu do następnego użycia.

(Od czasu do czasu należy sprawdzić skuteczność zgrzein punktowych, aby upewnić się, że tak jest

używając właściwych ustawień. Kiedy dwa zgrzane punktowo arkusze zostaną rozdzielone, obszar

Sama zgrzeina punktowa nie powinna się rozzerwać, ale powinna pozostać przymocowana do jednego z arkuszy

wskazując, że spoina jest mocniejsza niż otaczający arkusz.)

7. KONSERWACJA

OSTRZEŻENIE: Przed przystąpieniem do wykonywania czynności należy odłączyć wtyczkę od źródła zasilania konserwacji lub serwisu.

7.1 Upewnij się, że spawarka i kabel są w dobrym stanie i działają.

7.2 Zalecamy regularne serwisowanie spawacza przez serwis

autoryzowany agent serwisowy.

Podczas jakiegokolwiek kontroli wnętrza maszyny w celu naprawy lub czyszczenia

należy przeprowadzić następujące kontrole.

7.2.1 Usunąć kurz i cząsteczki metalu osadzone na transformatorze i na nim

ściany wewnętrzne itp., stosując strumień suchego, sprężonego powietrza (maks. 10bar). Nie kieruj

strumień sprężonego powietrza na płytki elektroniczne; czyść je bardzo miękką gąbką

w razie potrzeby wyszczotkować.

7.2.2 Sprawdź okablowanie pod kątem uszkodzeń izolacji lub poluzowanych / utlenionych połączeń.

7.2.3 Sprawdź dokręcenie śrub łączących element elastyczny z transformatorem

i wsporników górnych ramion są dokręcone i nie ma na nich żadnych oznak

utlenianie lub przegrzanie.

7.2.4 Wymienić lub naprawić uszkodzone części. Używaj wyłącznie zalecanych części.

Nieautoryzowane części mogą być niebezpieczne i spowodują unieważnienie gwarancji.

7.3 Aby uzyskać najlepszą i najbezpieczniejszą pracę, utrzymuj spawarkę w czystości. Nie czyścić

woda, mocne rozpuszczalniki, rozcieńczalniki do farb lub benzyna.

7.4 Jeżeli wydajność spawania jest słaba, należy przeprowadzić poniższe kontrole wstępne.

7.4.1 Kiedy dźwignia spawania/zacisku jest wciśnięta, należy upewnić się, że czop na końcu uchwytu od spodu rzeczywiście dotyka i naciska mikroprzełącznik, włączając w ten sposób prąd spawania.

7.4.2 Sprawdź zabezpieczenie i stan zacisków i śrub uchwytu ramienia oraz zacisków i śrub elektrody. Jeśli są one luźne lub utlenione, wpływa to na wydajność spawacza.

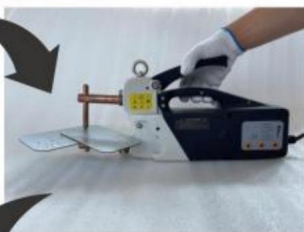
7.4.3 Sprawdź, czy parametry spawania są prawidłowe pod względem czasu spawania, docisku elektrody i średnicy.

7.4.4 Jeżeli te kontrole nie ujawnią źródła problemu, oddaj spawacza do autoryzowanego serwisu

8. INSTRUKCJA OBSŁUGI



Put the sheet metal
between the
welding electrodes of the
arms



Naciśnij w dół
uchwyt, aby
elektrody spawalnicze
zaciskają blachę



Użyj końcówki na
uchwycie, aby
aktywować spust

Naciśnij mocno uchwyt, aby aktywować spust spawania

Notatka:

1. Termika będzie aktywna i przestanie działać, gdy transformator temperatura osiąga 95°C. Można go ponownie użyć 15-20 minut później. 2. Proszę Podczas testowania maszyny należy używać blachy o grubości mniejszej niż 2 mm. Gdy grubość metalu przekracza 2 mm, nie może działać.

Wyprodukowano w Chinach

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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



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

PUNTLASMACHINE

MODEL: H-3000

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 categorieën van aangeboden gereedschappen dekken. door ons. Wij verzoeken u vriendelijk om bij het plaatsen van een bestelling bij ons goed na te gaan of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PUNTLASMACHINE

MODEL: H-3000



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

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 handleiding zorgvuldig lezen.
	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, mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten naar een inzamelpunt worden gebracht voor recycling van elektrische en elektronische apparatuur apparaten

1. VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

1.1. ELECTRISCHE VEILIGHEID.

ÿ **WAARSCHUWING!** Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om het volgende te lezen, te begrijpen en na te leven:

U moet alle elektrische apparatuur en apparaten controleren om er zeker van te zijn dat ze veilig zijn voordat u ze gebruikt. U moet de voedingskabels, stekkers en alle elektrische aansluitingen inspecteren op slijtage en schade. U moet ervoor zorgen dat het risico op een elektrische schok tot een minimum wordt beperkt door de installatie van geschikte veiligheidsvoorzieningen. In de hoofdverdeelkast moet een RCCB (Residual Current Circuit Breaker) worden ingebouwd. We raden ook aan dat bij alle elektrische producten een RCD (Residual Current Device) wordt gebruikt. Het is vooral belangrijk om een aardlekschakelaar te gebruiken bij draagbare producten die zijn aangesloten op een elektrische voeding die niet wordt beschermd door een aardlekschakelaar. Raadpleeg bij twijfel een gekwalificeerde elektricien. U kunt een reststroomapparaat verkrijgen door contact op te nemen met uw dealer. **U moet** ook de volgende instructies met betrekking tot elektrische veiligheid lezen en begrijpen.

1.1.1 De **Electricity At Work Act 1989** vereist dat alle draagbare elektrische apparaten, indien gebruikt in bedrijfsruimten, minimaal één keer per jaar worden getest door een gekwalificeerde elektricien, met behulp van een Portable Appliance Tester (PAT).

1.1.2 De **Health & Safety at Work Act 1974** maakt eigenaren van elektriciteit mogelijk

apparaten die verantwoordelijk zijn voor de veilige toestand van het apparaat en de veiligheid van het apparaat exploitant van het apparaat. **Neem bij twijfel over de elektrische veiligheid contact op met een gekwalificeerde elektricien elektricien.**

1.1.3. Zorg ervoor dat de isolatie van alle kabels en het product zelf veilig is voordat u deze aansluit naar de netvoeding. Zie 1.1.1. & 1.1.2. hierboven en gebruik een draagbaar apparaat Testen (PAT).

1.1.4. Zorg ervoor dat kabels altijd beschermd zijn tegen kortsluiting en overbelasting.

1.1.5. Inspecteer regelmatig de voeding, kabels, stekkers op slijtage en schade en dergelijke elektrische verbindingen

om ervoor te zorgen dat er niets los zit.

1.1.6. **Belangrijk:** Zorg ervoor dat de spanning die op het product staat aangegeven hetzelfde is als de spanning die op het product staat aangegeven te gebruiken elektrische voeding en controleer of de voeding correct is afgezekerd, zie zekering waardering rechts.

1. 1.7. Trek of draag het aangedreven apparaat **NIET** aan de voedingskabel.

1.1.8. Trek de stekkers **NIET** uit de stopcontacten aan de voedingskabel.

1.1.9. Gebruik **GEEN** versleten of beschadigde kabels, stekkers of aansluitingen. Onmiddellijk vervangen of laten repareren door een gekwalificeerde elektricien.

1.1.10. Dit product heeft een voeding van 30 ampère nodig en er is GEEN stekker aanwezig. U dient contact op te nemen met A gekwalificeerde elektricien om ervoor te zorgen dat er een voeding van 30 ampère beschikbaar is. Wij raden u aan om dit te bespreken de installatie van een industriële ronde pin stekker en stopcontact samen met uw elektricien. Als het passen van een stekker -

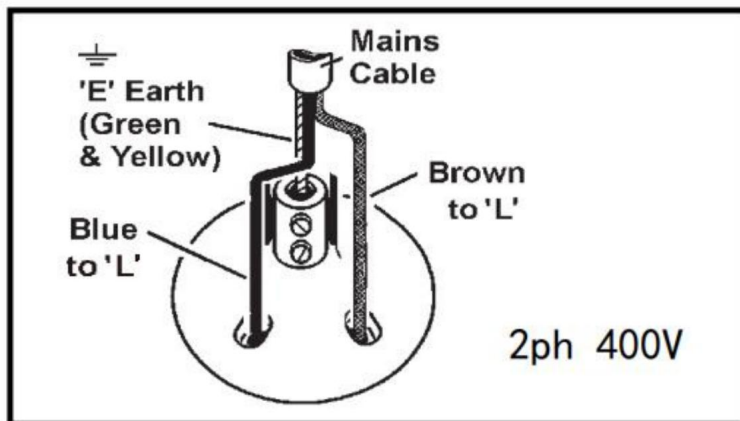
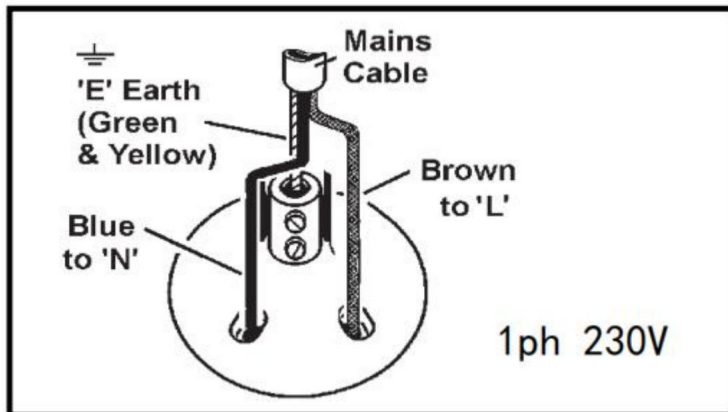
Zorg ervoor dat het apparaat correct is aangesloten en geaard

a) Sluit de GROEN/GELE aardedraad aan op de aardeaansluiting 'E'.

b) Sluit de BRUINE stroomdraad aan op stroomaansluiting 'L'.

c) Sluit de BLAUWE neutrale draad aan op de neutrale aansluiting 'N'.

d) Controleer na het aansluiten of er geen blootliggende draden zijn en of alle draden aanwezig zijn geweest correct is aangesloten, dat de buitenisolatie van de kabel buiten de kabel uitsteekt grip en dat de grip stevig is.



FUSE RATINGS
REFER TO THE TECHNICAL
SPECIFICATION IN SECTION 3.

1.1.12. **Kabelverlengingshaspels.** Wanneer een kabelverlenghaspel wordt gebruikt, moet dit zo zijn volledig afgewikkeld vóór aansluiting. Een kabelhaspel met een aardlekschakelaar wordt aanbevolen, omdat elk product dat op de kabelhaspel wordt aangesloten, beschermd zal zijn. De doorsnede van de aders van de kabel is belangrijk. De minimale kabeldoorsnede die nodig is voor deze lassers is 2,5 mm².

1.2 ALGEMENE VEILIGHEID

ÿ **WAARSCHUWING:** Haal de stekker uit het stopcontact voordat u werkzaamheden uitvoert onderhoud of service.

Zorg ervoor dat het lasapparaat en alle kabels in goede staat verkeren en goed werken. ÿ Vervang of repareer beschadigde onderdelen. Gebruik alleen aanbevolen onderdelen; niet-goedgekeurde onderdelen kunnen gevaarlijk zijn en maken de garantie ongeldig. ÿ Houd de lasmachine schoon voor de beste en veiligste prestaties. ÿ Gebruik een lasapparaat in een geschikte werkomgeving. Houd het gebied schoon en netjes, vrij van niet-gerelateerde materialen en zorg voor voldoende verlichting. ÿ Het lasapparaat mag door slechts één persoon worden bediend. ÿ

WAARSCHUWING! Draag een veiligheidsbril, beschermende kleding en lashandschoenen. ÿ Draag een hoofdtelefoon als het geluidsniveau hoger is dan 85 db.

ÿ Controleer of er goede ventilatie is en of de lucht vrij rond het lasapparaat kan stromen. ÿ Zorg ervoor dat er geen ontvlambare of brandbare materialen in de buurt van het werkgebied zijn.

ÿ Reinig werkstukken om de productie van ongewenste gassen uit coatings zoals dergelijke te voorkomen zoals vernis, verzinken of smeermiddelen. ÿ

Houd kinderen en onbevoegde personen uit de buurt van het werkgebied. ÿ Verwijder slecht passende kleding, verwijder stropdassen, horloges, ringen en andere losse kleding sieraden en bevatten lang haar. ÿ

GEVAAR! De lasser creëert magnetische velden die kunnen interfereren met horloges, metalen prothesen, magnetische kaarten, instrumentatie en gegevens

ÿ transmissieapparatuur en lokale telefoonlijnen. Als u een pacemaker heeft, raadpleeg dan een arts voordat u gaat lassen of een puntlasgebied nadert. ÿ **Draag GEEN**

kleding met metalen accessoires. Zorg ervoor dat er geen zijn metalen artikelen in uw zakken. ÿ Gebruik

het lasapparaat **NIET** voor enig ander doel dan waarvoor het bedoeld is ontworpen.

ÿ **Laat het lasapparaat NIET** nat worden en gebruik het lasapparaat **NIET** op vochtige of natte locaties. ÿ **GEVAAR! Las NIET** in de buurt van brandbare materialen - vaste stoffen, vloeistoffen of gassen. Las niet aan containers of andere hulpstukken die vloeistof bevatten of hebben bevat of

gasbrandstoffen. ÿ Bedien de lasmachine **NIET** terwijl u onder invloed bent van drugs, alcohol of bedwelmende medicijnen, of bij vermoeidheid. ÿ

Gebruik het lasapparaat **NIET** als het, of de kabel, beschadigd is.

ÿ **Laat NIET** toe dat ongetrainde personen het lasapparaat bedienen. ÿ

NIET buiten gebruiken, het lasapparaat is alleen voor gebruik binnen.

ÿ Haal de stekker uit het stopcontact als u hem niet gebruikt en bewaar hem op een droge, kindveilige plek plaats.

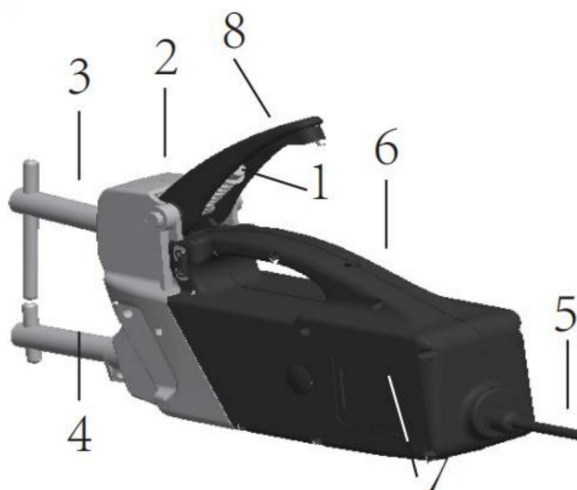
2. INLEIDING

Met lastransformator 220V/380V stroom naar lage druk, onmiddellijk hoge stroombron, de uitgang is laagspanning hoge stroom, maak het lassen van de werkstuk met hoge temperatuurbestendigheid en voeg de verstorende kracht toe lassen. De grote lasdikte van 2,0 + 2,0 mm

Selecteer met één klik de lasmodus, lasdikte en

BELANGRIJKSTE KENMERKEN

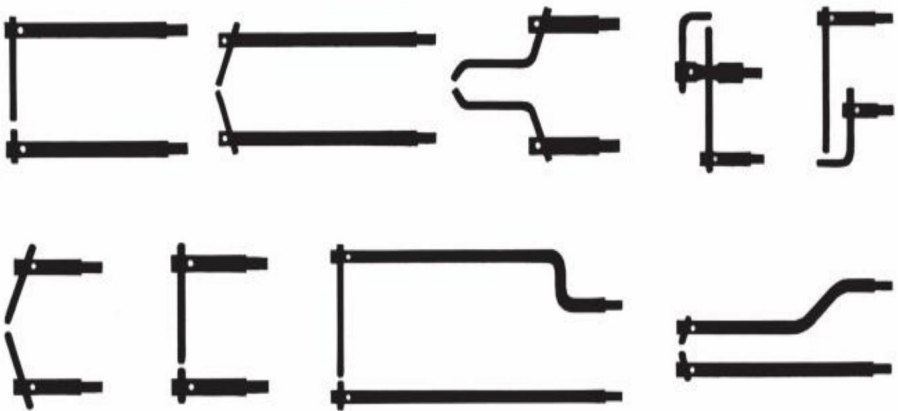
1. Stelschroef voor de elektrodedruk
2. Positie voor oogbout. (Oogbout niet meegeleverd.)
3. Bewegende lasarm.
4. Vaste lasarm.
5. Voedingskabel.
6. Microschakelaar.
7. Bedieningspaneel.
8. Rechter/linker handgreep. (Handgreep niet meegeleverd.)



3. TECHNISCHE SPECIFICATIE

Model	H-3000	H-3000
Spanning	230V~ ±10%/50Hz 400V~±10%/50Hz	
Vermogen bij 50%	2,5 kVA	2,5 kVA
Max. lasvermogen	14kVA	14kVA
Geen belastingsspanning.	2,5V	2,5V
Max. kortsluitstroom	6,3kA	6,3kA
Maximale puntlasdikte	2+2mm	2+2mm
Min. rustperiode tussen lassen 20 seconden		20 seconden
Maximale klemkracht	120 kg	120 kg
Projectie van armen	120 mm	120 mm

EEN VOLLEDIG ASSORTIMENT ARMEN EN ELEKTRODEN IS BESCHIKBAAR.



4. ELEKTRISCHE AANSLUITINGEN

ÿ **WAARSCHUWING!** Zorg ervoor dat u de veiligheid leest en begrijpt instructies in sectie 1.

4.1. Aansluiting op het elektriciteitsnet.

Voordat u elektrische aansluitingen maakt, moet u controleren of de spanning van de beschikbare voeding is geschikt voor het model puntlasapparaat dat u heeft gekocht. (Zie specificatie hierboven.)

4.2 Het model puntlasapparaat heeft een stroomsterkte van 30 ampère nodig. aanbod en zijn geschikt voor eenfasige of driefasige aansluiting.

4.3 Het model puntlasapparaat vereist een stekker van 32 ampère. Als u verbinding maakt met een 30 ampère voeding bedraad de stekker zoals weergegeven op pagina 1. Als de unit op een driefasige voeding moet worden aangesloten, moet dit worden gedaan door een **gekwalificeerde elektricien**.

4.4 De netvoeding moet zijn voorzien van geschikte zekeringen of een automatische uitschakelschakelaar.

4.5 Als er meer dan één lasapparaat moet worden geïnstalleerd, raadpleeg dan een **bevoegd persoon elektricien** over een geschikte driefasige voeding.

4.6 Voordat u verdergaat met het instellen en gebruiken van het lasapparaat, dient u ervoor te zorgen dat de elektrische aansluitingen correct zijn uitgevoerd.

5. INSTELLEN VOOR HET LASSEN

ÿ **WAARSCHUWING!** Zorg ervoor dat u de veiligheidsinstructies leest en begrijpt Sectie 1.

Voordat u puntlaswerkzaamheden uitvoert, moet u de volgende reeks controles uitvoeren en controles moeten worden uitgevoerd terwijl de lasmachine is losgekoppeld van de stroom levering.

5.1 Opstellen en afstellen van de armen. (Zie afb. 2) Verkrijg monsters van de plaat te lassen metaal en plaats een dubbele dikte van de plaat op de onderkant elektrode. Druk de lashendel in totdat de bovenste elektrode contact maakt het bovenvlak van het plaatmetaal. Op dit punt zou de as van de elektroden moeten zijn uitgelijnd in beide vlakken. Voer de nodige aanpassingen uit door de arm los te maken

sluit de schroeven bij (A) en schuif de armen in of uit hun klemmen totdat de elektroden zijn uitgelijnd, gezien vanaf de zijkant. Voordat u de klemmen weer vastdraait, bekijkt u de elektroden vanaf de voorkant en draait u indien nodig de armen in de klemmen totdat de elektroden zijn uitgelijnd. (zie A1). Als u tevreden bent met de uitlijning, draait u de schroeven opnieuw vast.

5.2 Opstellen en afstellen van de elektroden.

(Zie afb. 2) Om de elektroden correct af te stellen, moet de hendel ongeveer halverwege de slag in een speciale positie worden vergrendeld. Steek hiervoor de meegeleverde M6 inbusbout (3)

in het schroefdraadgat aangegeven bij

(1). Draai de bout met uw vingers rechtersom totdat deze tegen de aanslag aankomt

handgreep en schroef deze vervolgens een kwartslag los.

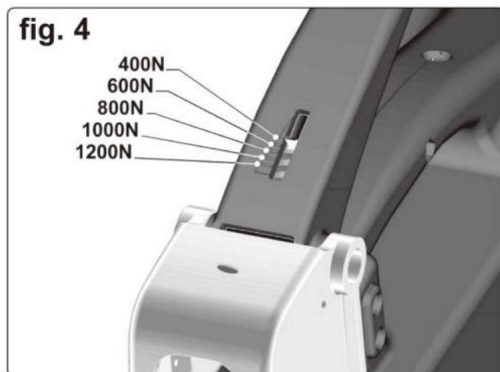
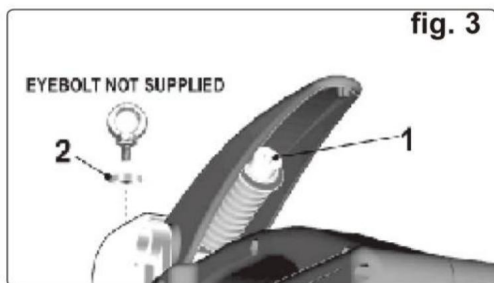
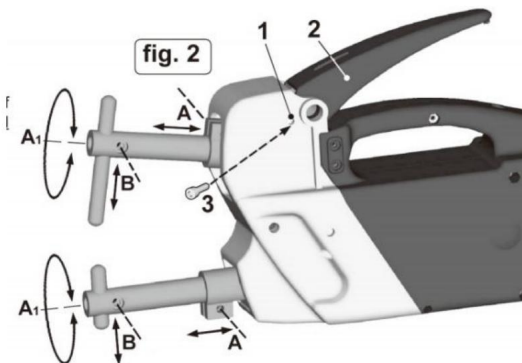
Druk de hendel ongeveer de helft van de slag in en draai de schroef vervolgens nog eens 2 of 3 slagen met de klok mee, zodat deze in

de vergrendelingsnok. Mogelijk moet u de positie van de hendel iets naar boven of naar beneden aanpassen om de bout op één lijn te krijgen met de inkeping. Draai de klembout bij (B) op de onderarm los, stel de elektrode omhoog of omlaag in de gewenste positie en draai hem weer stevig vast. Draai de klembout bij (B) op de bovenarm los en laat de elektrode glijden

naar beneden om op de onderste te rusten

elektrode. Schuif twee monsterdiktes

van het te lassen plaatmetaal tussen de elektrodepunten, zodat de bovenste elektrode omhoog kan komen en draai de klembout van de bovenste elektrode weer vast. Verwijderen



de borgbout.

5.4 De door de elektroden uitgeoefende druk aanpassen. (Zie figuren 3 en 4)

De druk die door de elektroden op het werkstuk wordt uitgeoefend, kan worden aangepast door de veerdrukregelaar onder en in de handgreep te veranderen met behulp van de meegeleverde 6 mm inbussleutel (fig.3-1). Om de druk te verhogen, draait u de regelaar met de klok mee. Om de druk te verlagen, draait u de regelaar tegen de klok in. Op de bovenzijde van de handgreep bevindt zich een indicator met schaalverdeling die de druk weergeeft die wordt uitgeoefend met behulp van de standaard 120 mm armen. Zie afb. 4 om de waarden te zien die aan de schaalverdeling zijn toegewezen. Raadpleeg het onderstaande schema om te zien hoe de druk afneemt als langere lasarmen worden gebruikt. Zodra de elektroden contact maken met het plaatmetaal, klemt de neerwaartse beweging van de hendel eerst het werkstuk vast en maakt vervolgens contact met een microschakelaar om de stroom in te schakelen. . Als de druk die u hebt ingesteld de werking van de hendel begint te beperken, moet u de instelling verlagen zodat de hendel naar beneden kan bewegen om de microschakelaar te activeren.

ARM LENGTH	FORCE / PRESSURE EXERTED ON WORKPIECE (NEWTONS / KILOGRAMS)				
120	1200 / 122.3	1000 / 101.9	800 / 81.5	600 / 61.2	400 / 40.8
250	770 / 78.5	550 / 56.0	430 / 43.8	320 / 32.6	230 / 23.4
350	470 / 47.9	380 / 38.7	330 / 33.6	230 / 23.4	
500	280 / 28.5	250 / 25.5	180 / 18.3		

Er kunnen een oogbout en een afstandsstuk worden besteld, zodat de unit kan worden opgehangen voor gebruik op een productielijn etc. De evebolt mag niet worden gemonteerd zonder het afstandsstuk. Zie afb.3-2.

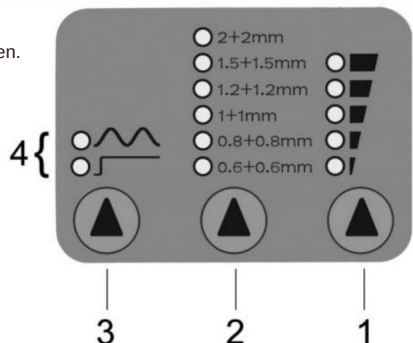
6. BEDIENINGSINSTRUCTIES

6.1 Gebruik het bedieningspaneel aan de zijkant van het apparaat om de belangrijkste parameters voor het lassen in te stellen.

(Zie afb. 5, rechts)

1) **LASTIJD** Gebruik knop (1) om de lastijd te verhogen of te verlagen ten opzichte van de fabrieksinstelling.

2) **LASDIKTE**. Gebruik knop (2) om de dikte van het plaatmetaal te selecteren gelast worden.



3) LASMODUS Gebruik knop (3) om de lasmodus te selecteren.

Normaal puntlassen. De onderste LED naast het rechte lijnsymbool selecteert de normale modus voor continu puntlassen. **Pulspuntlassen.** De bovenste LED selecteert een pulserende lasstroom die de lascapaciteit op platen verbetert met hoge vloeigrens of op platen met speciale beschermfolies. De pulsatie De periode wordt automatisch ingesteld en hoeft niet te worden aangepast.

6.2 Thermostatische bescherming LED-indicator.

Wanneer alle LED's op het bedieningspaneel uitgaan en de twee LED's voor de lasmodus (Zie **fig.5-4**) beginnen afwisselend te knipperen, dit geeft aan dat de transformator actief is begint oververhit te raken en de thermische beveiliging is in werking getreden.

Laat het lasapparaat minimaal 5 minuten afkoelen voordat u opnieuw probeert te lassen.

6.3 PUNTLASPROCEDURE.

ÿ WAARSCHUWING! Zorg ervoor dat u de veiligheidsinstructies leest en begrijpt in Sectie 1.

Gebruik een lasapparaat in een geschikte werkomgeving. Houd het gebied schoon en netjes, vrij van niet-gerelateerde materialen en zorg voor voldoende verlichting. Niet toestaan ongetrainde personen om de lasmachine te bedienen.

6.3.1 Zorg ervoor dat u volledig voorbereid bent en dat alle werkstukken veilig vastzitten gereed voor puntlassen gepresenteerd.

6.3.2 Zorg ervoor dat de lasarmen en elektroden correct zijn ingesteld voor de dikte die u wilt lassen. (Zie **paragrafen 5.1 en 5.2**)

6.3.3 Zorg ervoor dat u de klemdruk voor de dikte correct heeft ingesteld u van plan bent te lassen. (Zie **paragraaf 5.3**)

6.3.4 **Schakel de netvoeding in.**

6.3.5 Stel op het model de lastijd, lasdikte en lasmodus in als vereist via het bedieningspaneel aan de zijkant van het toestel. (Zie **paragraaf 6.1**)

6.3.6 Manoeuvreeer de unit zo dat het werkstuk zich tussen de armen bevindt. Laat de machine zakken elektrode die op de onderkant van de te lassen platen moet rusten.

Druk de lashendel in totdat de bovenste elektrode contact maakt met het metaal.

Pauzeer en controleer of de elektroden op de plaats zijn geplaatst waar de las nodig is. Wanneer tevreden blijft u de hendel indrukken om de vellen aan elkaar te klemmen tot aan de hendel het einde van zijn reis bereikt en bedient de microschakelaar die de stroom inschakelt.

6.3.7 Laat de klemhendel niet onmiddellijk los, maar pauzeer enkele ogenblikken

Eerst. Hierdoor krijgt de las betere mechanische eigenschappen.

6.3.8 Wanneer alle lassen zijn voltooid, schakelt u de netvoeding uit. Loskoppelen

het apparaat en maak het schoon. Opslaan in een droge en veilige omgeving tot het volgende gebruik.

(De effectiviteit van puntlassen moet af en toe worden getest om er zeker van te zijn dat dit het geval is

met behulp van de juiste instellingen. Wanneer twee puntgelaste platen worden gescheiden, wordt het gebied van de

De puntlas zelf mag niet uit elkaar scheuren, maar aan een van de platen vast blijven zitten

wat aangeeft dat de las sterker is dan de omringende plaat.)

7. ONDERHOUD

ÿ **WAARSCHUWING: Haal de stekker uit het stopcontact voordat u werkzaamheden uitvoert onderhoud of service.**

7.1 Zorg ervoor dat het lasapparaat en de kabel in goede staat zijn en goed werken.

7.2 Wij raden u aan uw lasapparaat regelmatig te laten onderhouden door een geautoriseerde serviceagent.

Tijdens elke inspectie van de binnenkant van de machine voor reparatie of reiniging volgende controles moeten worden uitgevoerd.

7.2.1 Verwijder stof en metaaldeeltjes die zich op de transformator en daarop hebben afgezet binnenwanden enz., met behulp van een straal droge perslucht (max. 10 bar). Richt niet de straal perslucht op de elektronische printplaten; maak ze schoon met een heel zachte borstel indien nodig.

7.2.2 Controleer de bedrading op isolatieschade of losgeraakte/geoxideerde aansluitingen.

7.2.3 Controleer of de schroeven waarmee het flexibele element met de transformator is verbonden, goed zijn en aan de bovenarmsteunen zijn vastgezet en er zijn geen tekenen van oxidatie of oververhitting.

7.2.4 Vervang of repareer beschadigde onderdelen. Gebruik alleen aanbevolen onderdelen; niet-geautoriseerde onderdelen kunnen gevaarlijk zijn en maken de garantie ongeldig.

7.3 Houd de lasmachine schoon voor de beste en veiligste prestaties. Niet schoonmaken met water, sterke oplosmiddelen, verfverduuners of benzine.

7.4 Als de lasprestaties slecht zijn, voer dan de volgende voorafgaande controles uit.

7.4.1 Wanneer de las-/klemhendel wordt ingedrukt, zorg er dan voor dat de tap aan het uiteinde van de hendel aan de onderkant de microschakelaar daadwerkelijk raakt en indrukt, waardoor de lasstroom wordt ingeschakeld.

7.4.2 Controleer de veiligheid en staat van de armhouderklemmen en schroeven en de elektrodeklemmen en schroeven. Als deze los zitten of geoxideerd zijn, heeft dit invloed op de efficiëntie van de lasser.

7.4.3 Controleer of de lasparameters correct zijn wat betreft lastijd, elektrodedruk en diameter.

7.4.4 Als deze controles de oorzaak van het probleem niet aan het licht brengen, breng de lasser dan naar een erkende serviceagent

8. BEDIENINGSINSTRUCTIES



Put the sheet metal between the welding electrodes of the arms



Druk de handvat om de laselektroden klemmen het plaatwerk vast



Gebruik de punt op het handvat om de trekker te activeren

Druk de hendel hard naar beneden om de lastrigger te activeren

Opmerking:

1. De thermische beveiliging stopt met werken wanneer de transformator wordt ingeschakeld de temperatuur bereikt 95°C. Het kan 15-20 minuten later opnieuw worden gebruikt. 2. Alsjeblieft gebruik een plaatmetaaldikte van minder dan 2 mm wanneer u de machine probeert. Wanneer de metaaldikte meer dan 2 mm is, kan het niet werken.

Gemaakt in China

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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



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

PUNKTSVÄTSARE

MODELL: H-3000

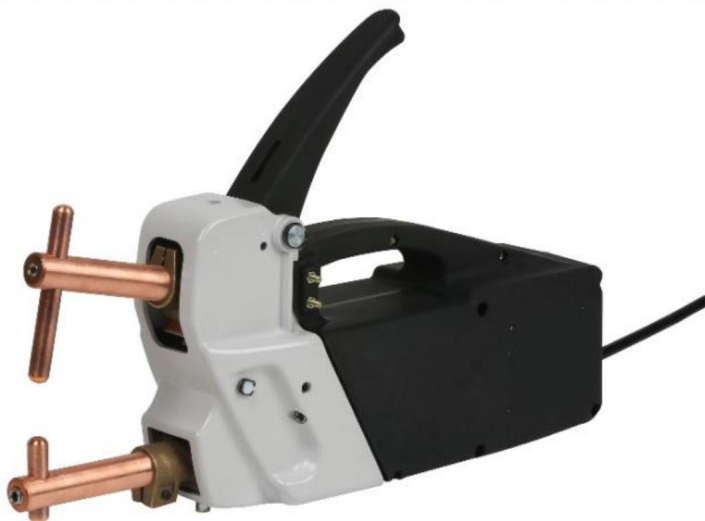
Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"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

PUNKTSVÄTSARE

MODELL: H-3000



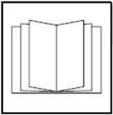
BEHÖVS HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk

**support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/](http://www.vevor.com/support)
support**

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

	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.
	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 får inte kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en samlingsplats för återvinning av elektrisk och elektronisk enheter

1. SÄKERHETSINSTRUKTIONER

1.1. ELSÄKERHET.

ÿ **WARNING! Det är användarens ansvar att läsa, förstå och följa följande:**

Du måste kontrollera all elektrisk utrustning och apparater för att säkerställa att de är säkra innan du använder dem. Du måste inspektera nätkablar, stickproppar och alla elektriska anslutningar för slitage och skador. Du måste se till att risken för elektriska stötar minimeras genom att lämpliga säkerhetsanordningar installeras. En RCCB (Residual Current Circuit Breaker) bör ingå i huvudfördelningskortet. Vi rekommenderar också att en RCD (Residual Current Device) används med alla elektriska produkter. Det är särskilt viktigt att använda en jordfelsbrytare med bärbara produkter som är anslutna till en strömkälla som inte skyddas av en jordfelsbrytare. Kontakta en kvalificerad elektriker om du är osäker. Du kan få en restströmsenhet genom att kontakta din återförsäljare. **Du måste** också läsa och förstå följande instruktioner om elsäkerhet.

1.1.1 **Electricity At Work Act 1989** kräver att alla bärbara elektriska apparater, om de används i affärslokaler, ska testas av en kvalificerad elektriker, med hjälp av en Portable Appliance Tester (PAT), minst en gång om året.

1.1.2 The **Health & Safety at Work Act 1974** gör ägare till elektriska

apparater som ansvarar för apparatens säkra tillstånd och säkerheten för apparaten apparatoperatör. **Om du är osäker på elsäkerhet, kontakta en kvalificerad elektriker.**

1.1.3. Se till att isoleringen på alla kablar och att själva produkten är säker innan du ansluter till elnätet. Se 1.1.1. & 1.1.2. ovan och använd en PortableAppliance Tester (PAT).

1.1.4. Se till att kablarna alltid är skyddade mot kortslutning och överbelastning.

1.1.5. Inspektera regelbundet strömförsörjning, kablar, kontakter för slitage och skador och allt elektriska anslutningar

för att säkerställa att ingen är lös.

1.1.6. **Viktigt:** Se till att spänningen som är markerad på produkten är densamma som den elförsörjning som ska användas och kontrollera att matningen är korrekt avsäkrad, se säkring betyg till höger.

1. 1.7. Dra eller bär **INTE** den drivna apparaten i dess strömkabel.

1.1.8. Dra **INTE** nätkontakterna från eluttagen i strömkabeln.

1.1.9. ANVÄND **INTE** slitna eller skadade sladdar, kontakter eller anslutningar. Omedelbart byta ut eller låta reparera av en behörig elektriker.

1.1.10. Denna produkt kräver en 30 amp matning och ingen kontakt är monterad. Du måste kontakta a kvalificerad elektriker som säkerställer att 30 ampere är tillgänglig. Vi rekommenderar att ni diskuterar installation av en industriell rundstiftskontakt och uttag med din elektriker. Om man monterar en plugg -

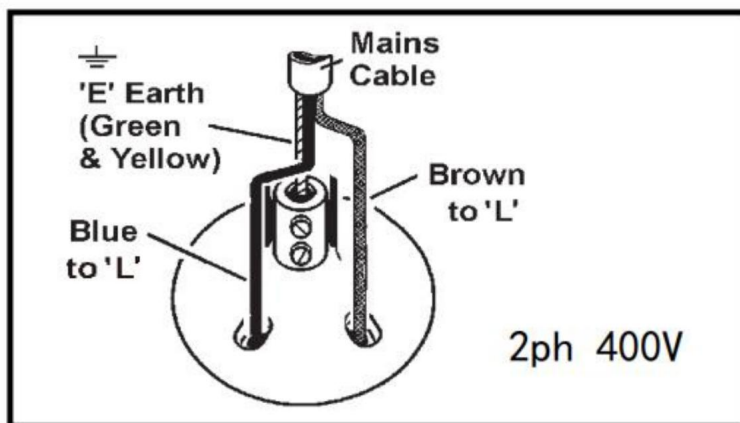
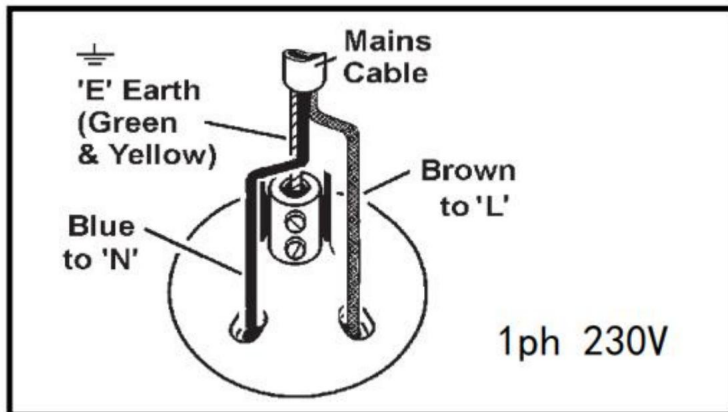
Se till att enheten är korrekt ansluten och jordad

a) Anslut den GRÖNA/GULA jordledningen till jordanslutningen 'E'.

b) Anslut den BRUNA strömförande kabeln till spänningsförande anslutning 'L'.

c) Anslut den BLÅ nolla ledningen till nolluttaget 'N'.

d) Efter kabeldragning, kontrollera att det inte finns några nakna ledningar, att alla ledningar har varit korrekt ansluten, att kabelns yttre isolering sträcker sig utanför kabeln grepp och att greppet är tätt.



FUSE RATINGS
REFER TO THE TECHNICAL
SPECIFICATION IN SECTION 3.

1.1.12. **Kabelförlängningsrullar.** När en kabelförlängningsrulle används ska det vara det lindas helt av innan anslutning. En kabelupprullare med en RCD monterad rekommenderas eftersom alla produkter som är anslutna till kabelupprullaren kommer att skyddas. Sektionen av kabelns kärnor är viktig. Minsta kabelsektion som krävs för dessa svetsare 2,5 mm².

1.2 ALLMÄN SÄKERHET

• **VARNING:** Koppla bort stickkontakten från elnätet innan du utför underhåll eller service.

Se till att svetsaren och alla kablar är i gott skick och i gott skick. • Byt ut eller reparera skadade delar. Använd endast rekommenderade delar, auktoriserade delar kan vara farliga och gör garantin ogiltig. • Håll svetsaren ren för bästa och säkraste prestanda. • Använd svetsmaskin på ett lämpligt arbetsområde. Håll området rent och snyggt, fritt från

orelaterade material och se till att det finns tillräcklig belysning. •

Svetsaren ska endast användas av en person. • **VARNING!**

Använd skyddsglasögon, skyddskläder och svetshandskar. • Bär ett headset om ljudnivåerna överstiger 85 db.

• Kontrollera att du har bra ventilation och att luft kan rinna fritt runt svetsaren. • Se till att det inte finns några brännbara eller brännbara material i närheten av arbetsområdet.

• Rengör arbetsstycken för att undvika produktion av oönskade gaser från beläggningar som t.ex som lack, galvanisering eller smörjmedel. •

Håll barn och obehöriga borta från arbetsområdet. • Ta bort illasittande kläder, ta bort slipsar, klockor, ringar och annat löst smycken och innehåller långt hår. •

FARA! Welder skapar magnetiska fält som kan störa klockor, metallproteser, magnetkort, instrumentering, data

• överföringsenheter och lokala telefonlinjer. Om du har en pacemaker, rådfråga en läkare innan du svetsar eller närmar dig ett punktsvetsområde. • **Bär**

INTE några kläder med metalltillbehör. Se till att det inte finns några metallartiklar i fickorna. • ANVÄND INTE

svetsaren för något annat ändamål än det den är för designad.

• **FÅ INTE** svetsaren våt och använd INTE svetsaren på fuktiga eller våta platser. • **FARA!**

Svetsa **INTE** nära brännbara material - fasta ämnen, vätskor eller gaser.

Svetsa inte på behållare eller andra tillbehör som innehåller eller har innehållit vätska eller

gasbränslen. • **ANVÄND INTE** svetsaren när du är påverkad av droger, alkohol eller berusande medicin, eller om du är trött. •

Använd **INTE** svetsaren om den, eller kabeln, är skadad.

• **LÅT INTE** otränade personer använda svetsaren. • **ANVÄND INTE** utomhus, svetsaren är endast avsedd för inomhusbruk. • När den inte används drar du ut kontakten ur strömförsörjningen och förvara den på ett torrt, barnsäkert plats.

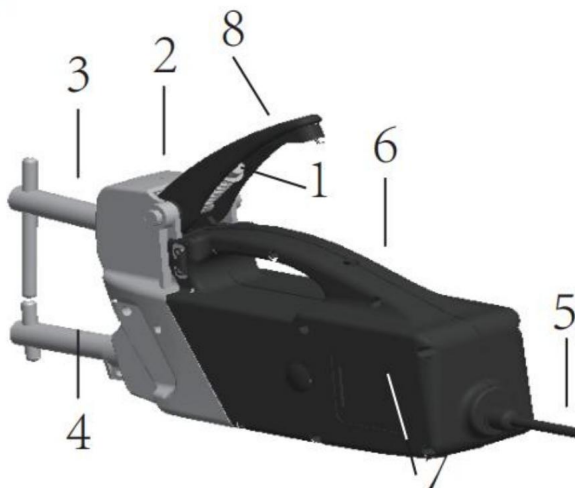
2. INLEDNING

Med svetstransformator 220V/380V effekt till lågt tryck, den momentana hög strömkälla, utgången är låg spänning hög ström, gör svetsningen av arbetsstycke med hög temperaturbeständighet och lägga till rubbningskraften svetsning den stora svetsstjockleken på 2,0+2,0mm

Ett klick välj svetsläge, svetsningsgrad och

HUVUDDRAG

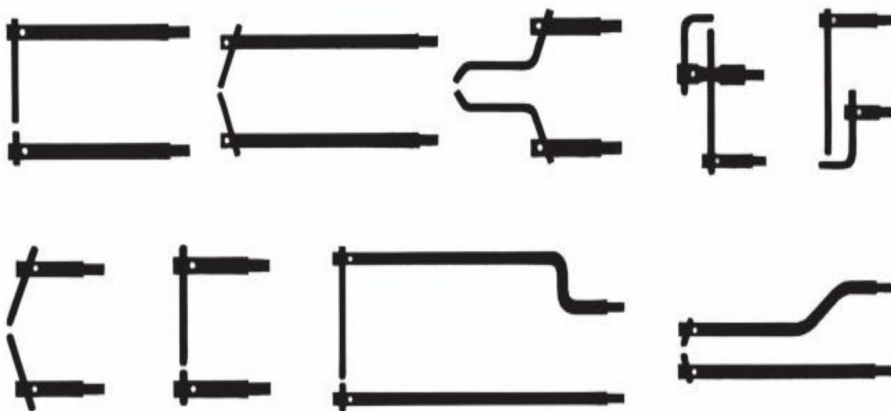
1. Justerskruv för elektrodtryck
2. Position för öglebult. (Ögonbult medföljer inte.)
3. Rörlig svetsarm.
4. Fast svetsarm.
5. Nätkabel.
6. Mikrobrytare.
7. Kontrollpanel.
8. Höger/vänster handtag.(Handtag medföljer ej.)



3. TEKNISK SPECIFIKATION

Modell	H-3000	H-3000
Spänning	230V~ ±10% /50Hz 400V~±10%/50Hz	
Effekt på 50 %	2,5kVA	2,5kVA
Max. svetskraft	14kVA	14kVA
Ingen belastningsspänning.	2,5V	2,5V
Max. kortslutning ström	6,3 kA	6,3 kA
Max punktsvetsstjocklek	2+2mm	2+2mm
Min.viloperiod mellan svetsarna 20 sekunder		20 sekunder
Maximal spännkraft	120 kg	120 kg
Projektion av armar	120 mm	120 mm

ETT HELT SORTIMENT AV ARMAR OCH ELEKTRODER ÄR TILLGÄNGLIGT.



4. ELEKTRISKA ANSLUTNINGAR

• **VARNING!** Se till att du läser och förstår säkerheten
instruktioner i avsnitt 1.

4.1. Anslutning till elnätet.

Innan du gör några elektriska anslutningar kontrollera att spänningen på
tillgänglig strömförsörjning är lämplig för den punktsvetsmodell du har
köpt. (Se specifikationen ovan.)

4.2 Punktsvetsmodellen kräver en 30amp. tillhandahålla och är lämpliga för
antingen enfas eller trefasanslutning.

4.3 Punktsvetsmodellen kräver en 32 A-kontakt. Om du ansluter till en
30amp matningskabel i kontakten som visas på
sida 1. Om enheten ska anslutas till en 3-fas matning måste detta göras
av en **behörig elektriker**.

4.4 Nätströmförsörjningen bör vara utrustad med lämpliga säkringar eller
ett arrangemang för automatisk brytare.

4.5 Kontakta en **kvalificerad** om mer än en svetsmaskin ska installeras
elektriker angående lämplig 3-fasförsörjning.

4.6 Innan du fortsätter att installera och använda svetsaren, se till att
elektriska anslutningar har gjorts korrekt.

5. INSTÄLLNING FÖR SVETS

• **VARNING!** Se till att du läser och förstår säkerhetsinstruktionerna i
Sektion 1.

Innan du utför någon punktsvetsning, följande serie kontroller
och kontroller måste utföras med svetsaren frånkopplad från strömmen
tillförsel.

5.1 Ställa upp och justera armarna. (Se fig.2) Skaffa prover av arket
metall som ska svetsas och placera en dubbel tjocklek av plåten på den nedre
elektrod. Tryck ned svetsspaken tills den övre elektroden kommer i kontakt med
plåtens ovansida. Vid denna punkt bör elektrodernas axel vara
inriktad i båda planen. Gör nödvändiga justeringar genom att lossa armen

låsskruvar vid (A) och skjut armarna in eller ut ur sina klämmor tills elektroderna är i linje från sidan. Innan du drar åt klämmorna igen titta på elektroderna framifrån och vrid vid behov armarna i deras klämmor tills elektroderna är i linje.(se A1). När du är nöjd med inriktningen, dra åt skruvarna igen.

5.2 Uppställning och justering av

elektroderna. (Se fig.2) För att justera elektroderna korrekt bör handtaget låsas i ett speciellt läge ungefär halvvägs genom dess rörelse. För att göra detta, sätt i den medföljande M6-hylsbulten (3)

i det gängade hålet som anges vid

(1). Vrid bulten medurs med fingrarna tills den stannar mot handtaget och skruva sedan loss det 1/4 varv.

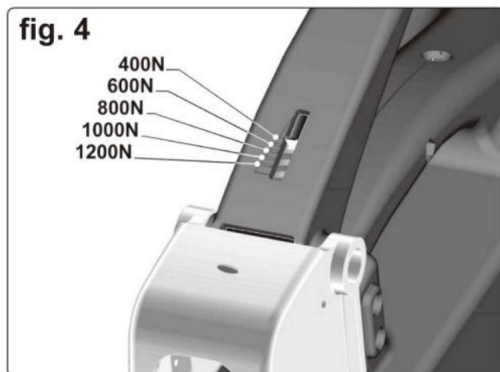
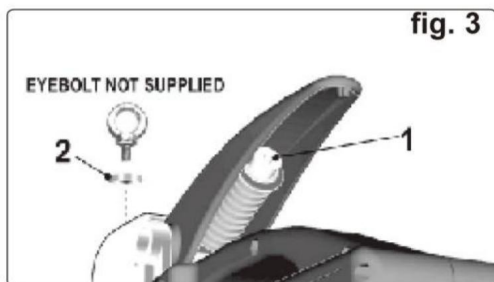
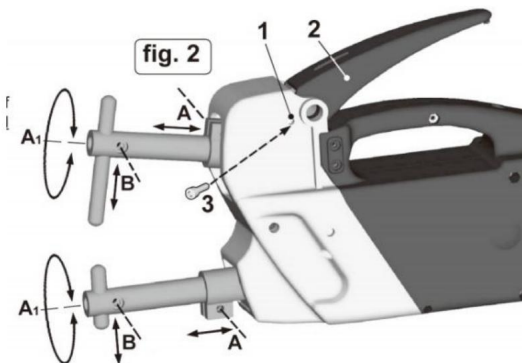
Tryck ner handtaget ungefär halva dess rörelse och vrid sedan skruven medurs igen med ytterligare 2 eller 3 varv så att det går in

låsskåran. Du kan behöva justera handtagets position något uppåt eller nedåt för att få bulten att passa in med skåran. Lossa klämbulten vid (B) på den nedre armen och justera elektroden upp eller ner till önskat läge och dra åt ordentligt igen. Lossa klämbulten vid (B) på överarmen och låt elektroden glida

nedåt för att vila på den nedre

elektrod. Skjut två provtjocklekar av

plåten som ska svetsas mellan elektrodspetsarna så att den övre elektroden kan höjas och dra åt den övre elektrodklämbulten. Avlägsna



låsbulen.

5.4 Justering av trycket som utövas av elektroderna. (Se fig. 3 och 4)

Trycket som utövas av elektroderna på arbetsstycket kan justeras genom att ändra fjädertrycksjusteringen under och inuti handtaget med hjälp av den medföljande 6 mm insexnyckeln.(fig.3-1). För att öka trycket vrider du justeraren medurs. För att minska trycket, vrid justeraren moturs. På handtagets ovansida finns en graderad indikator som visar trycket som utövas med standardarmarna på 120 mm. Se fig.4 för att se de värden som tilldelats graderingarna. Se tabellen nedan för att se hur trycket minskar när längre svetsarmar används. När elektroderna kommer i kontakt med plåten klämmer handtagets rörelse nedåt först arbetsstycket och får sedan kontakt med en mikrobrytare för att slå på strömmen. Om trycket som du har ställt in börjar begränsa handtagets verkan måste du minska inställningen

för att låta handtaget färdas nedåt för att aktivera mikrobrytaren.

ARM LENGTH	FORCE / PRESSURE EXERTED ON WORKPIECE (NEWTONS / KILOGRAMS)				
120	1200 / 122.3	1000 / 101.9	800 / 81.5	600 / 61.2	400 / 40.8
250	770 / 78.5	550 / 56.0	430 / 43.8	320 / 32.6	230 / 23.4
350	470 / 47.9	380 / 38.7	330 / 33.6	230 / 23.4	
500	280 / 28.5	250 / 25.5	180 / 18.3		

Ögonbult och distans kan beställas för att enheten ska kunna hängas upp för användning i en produktionslinje etc. Evebulten får inte monteras utan distansen. Se fig.3-2.

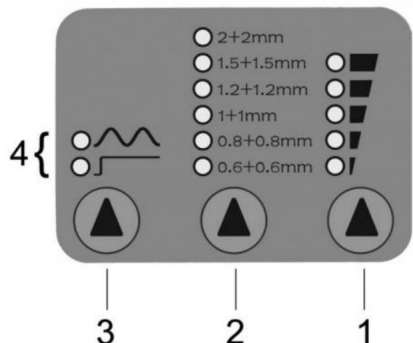
6. DRIFTSINSTRUKTIONER

6.1 Använd kontrollpanelen på sidan av enheten för att ställa in huvudparametrarna för svetsning.

(Se fig.5, höger)

1) **SVETSTID** Använd knappen (1) för att öka eller minska svetstiden i förhållande till fabriksinställningen.

2) **SVETS tjocklek.** Använd knappen (2) för att välja tjockleken på plåten ska svetsas.



3) SVETSLÄGE Använd knappen (3) för att välja svetsläge.

Normal punktsvetsning. Den nedre lysdioden bredvid den raka linjesymbolen väljer det normala kontinuerliga punktsvetsläget. Puls punktsvetsning. Den övre lysdioden väljer en pulserande svetsström som förbättrar svetskapaciteten på plåtar med höga sträckgränser eller på ark med speciella skyddsfilmer. Pulsationen period ställs in automatiskt och kräver ingen justering.

6.2 Termostatskydd LED-indikator.

När alla lysdioder på kontrollpanelen slocknar och de två lysdioderna för svetsläge (Se **fig.5-4**) börjar blinka växelvis detta indikerar att transformatorn är börjar överhettas och värmeavstängningen har aktiverats.

Låt svetsaren svalna i minst 5 minuter innan du försöker svetsa igen.

6.3 PUNKTSVETSPROCEDUR.

Ö VARNING! Se till att du läser och förstår säkerhetsinstruktionerna i avsnitt 1.

Använd svetsare på lämpligt arbetsområde. Håll området rent och snyggt, fritt från orelaterade material och se till att det finns tillräcklig belysning. Inte tillåta utbildade personer att använda svetsaren.

6.3.1 Se till att du är helt förberedd med alla arbetsstycken säkert hållna och presenteras redo för punktsvetsning.

6.3.2 Se till att svetsarmarna och elektroderna är korrekt inställda för tjocklek du tänker svetsa. (Se **avsnitt 5.1 och 5.2**)

6.3.3 Se till att du har ställt in klämtrycket korrekt för tjockleken du tänker svetsa. (Se **avsnitt 5.3**)

6.3.4 Slå på elnätet.

6.3.5 På modellen ställ in svetstid, svets tjocklek och svetsläge som krävs med hjälp av kontrollpanelen på sidan av enheten. (Se **avsnitt 6.1**)

6.3.6 Manövrera enheten så att arbetsstycket är mellan armarna. Tillåt den nedre elektrod som ska ligga på undersidan av plåtarna som ska svetsas.

Tryck ned svetsspaken tills den övre elektroden kommer i kontakt med metallen. Pausa och kontrollera att elektroderna är placerade där svetsen krävs. När nöjd fortsätter att trycka ner spaken för att klämma ihop arken tills spaken når slutet av sin resa och aktiverar mikrobrytaren som sätter på strömmen.

6.3.7 Släpp inte klämspaken omedelbart utan pausa ett par ögonblick först. Detta kommer att ge svetsen förbättrade mekaniska egenskaper.

6.3.8 Stäng av strömförsörjningen när alla svetsar är klara. Koppla ifrån enheten och rengör den. Förvara i en torr och säker miljö till nästa behov.

(Effektiviteten hos punktsvetsar bör då och då testas för att säkerställa att du är det med rätt inställningar. När två punktsvetsade plåtar separeras området för punktsvetsen i sig bör inte slitas isär utan förbli fäst vid en av plåtarna indikerar att svetsen är starkare än den omgivande plåten.)

7. UNDERHÅLL

Ö VARNING: Koppla bort stickkontakten från elnätet innan du utför underhåll eller service.

7.1 Se till att svetsaren och kabeln är i gott skick och i gott skick.

7.2 Vi rekommenderar att du servar din svetsare regelbundet av en auktoriserad serviceombud.

Vid eventuell inspektion av maskinens insida för reparationer eller rengöring följande kontroller bör göras.

7.2.1 Avlägsna damm och metallpartiklar som avsatts på transformatorn och på innerväggar etc, med en stråle torr tryckluft (max 10bar). Rikta inte ström av tryckluft på de elektroniska kretskorten; rengör dem med en mycket mjuk borsta om det behövs.

7.2.2 Kontrollera ledningarna med avseende på isoleringsskador eller lossnade/oxiderade anslutningar.

7.2.3 Kontrollera att skruvarna som ansluter det flexibla elementet till transformatorn och till överarmstöden, är åtdragna och det finns inga tecken på oxidation eller överhettning.

7.2.4 Byt ut eller reparera skadade delar. Använd endast rekommenderade delar, ej auktoriserade delar kan vara farliga och gör garantin ogiltig.

7.3 Håll svetsaren ren för bästa och säkraste prestanda. Rengör inte med vatten, starka lösningsmedel, färgförtunningsmedel eller bensin.

7.4 Om svetsprestanda är dålig gör följande preliminära kontroller.

7.4.1 När svets-/klämspaken är nedtryckt, se till att tappen i änden av handtaget på undersidan verkligen rör och trycker på mikrobrytaren och därmed slår på svetsströmmen.

7.4.2 Kontrollera säkerheten och skicket för armhållarklämmorna och skruvarna samt elektrodklämmorna och skruvarna. Om dessa är lösa eller oxiderade kommer det att påverka svetsarens effektivitet.

7.4.3 Kontrollera att svetsparametrarna är korrekta vad gäller svetstid, elektrodtryck och diameter.

7.4.4 Om dessa kontroller inte avslöjar källan till problemet, ta svetsaren till en auktoriserad serviceagent

8. DRIFTINSTRUKTIONER



Put the sheet metal between the welding electrodes of the arms



Tryck ner handtag för att göra svetselektroder klämma fast plåten



Använd spetsen på handtaget för att aktivera avtryckaren



Tryck ner handtaget hårt för att aktivera svetsavtryckaren

Notera:

1. Thermal kommer att vara aktiv för att sluta fungera när transformatorn temperaturen når 95°C. Den kan användas igen 15-20 minuter senare. 2. Snälla du använd plåttjockleken mindre än 2 mm när du provar maskinen. När metalltjockleken är mer än 2 mm kan den inte fungera.

Tillverkad i Kina

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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