

КОНТАКТНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА «SPOTTER» (ИЗДЕЛИЕ 7630) РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



ВВЕДЕНИЕ

ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ И ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ НАСТОЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО

Сварочная машина «SPOTTER» предназначена для выполнения контактной сварки гвоздей, шайб при правке листового металла кузовов автомобилей, приваривания болтов и заклепок, а также локального нагрева листового металла. Сварочная машина не предназначена для выполнения других видов работ.

Сварочная машина может использоваться исключительно для выполнения кузовных работ в условиях промышленного производства. При установке машины в иных условиях могут возникнуть трудности, связанные с электромагнитной совместимостью. Запрещается вносить какие бы то ни было изменения, даже самые незначительные, в конструкцию сварочной машины, поскольку в результате будет аннулирована сертификат машины по стандартам ЕС.

Модель контактной сварочной машины 7600 может поставляться вместе с изделиями 7630/PL и 7630/CA, в состав которых входят:

- 7600 – сварочный аппарат «SPOTTER»
- 7601 – ударная насадка
- 7602 – электрод диаметром 2,5 для приваривания гвоздей
- 7603 – электрод диаметром 4 для приваривания болтов
- 7604 – магнитный электрод для приваривания заклепок
- 7610 – гвозди длиной 50 и диаметром 2 в упаковках по 100 штук
- 7612 – болты М4 длиной 16 в упаковках по 100 штук
- 7613 – заклепки в упаковках по 100 штук
- 7614 – шайбы диаметром 9 x 16 мм в упаковках по 50 штук
- 7605 – электрод для приваривания шайб
- 7606 – электрод для модели 7605
- 7608 – крюк для шайб
- 7618 – коробка для гвоздей, шайб, болтов, заклепок
- PL или CA – тип футляра

Фирма TECNA S.p.A. не несет ответственности за ущерб, причиненный людям, животным, материальным ценностям и самой сварочной машине вследствие неправильного использования или несоблюдения элементарных правил техники безопасности, изложенных в настоящем руководстве, а также за ущерб, причиненный вследствие какого бы то ни было изменения устройства машины, использования неподходящих запасных частей и вспомогательных инструментов, либо запасных частей и вспомогательных инструментов, отличных от оригинальных компонентов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение/частота сети	230 В / 50-60 Гц	В / Гц
Номинальная потребляемая мощность при ПВ 50%	0,8 кВА	кВА
Максимальная потребляемая мощность	5,2 кВА	кВА
Вторичный ток КЗ	2,5 кА	кА
Вторичное напряжение холостого хода	2,6 В	В
Плавкие предохранители	16 А	А
Усилие на электродах	15-25 Н	15-25 Н
Масса нетто без силового кабеля	5 кг	5 кг
Уровень шума при работе (уровень постоянного эквивалентного акустического давления)	< 70 дБ	< 70 дБ
Уровень вибрации	< 2,5 м/с ²	< 2,5 м/с ²

УСТАНОВКА СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ

При получении машины убедитесь в целостности внешней упаковки. При обнаружении повреждений обратитесь к представителю компании, поскольку повреждения упаковки машины могут быть признаком повреждений самой машины. После снятия упаковки визуально проверьте машину на отсутствие повреждений. Проверьте наличие всех компонентов стандартной модели, а при отсутствии отдельных компонентов немедленно известите об этом фирму-изготовителя. Все материалы, из которых сделана упаковка, должны утилизироваться в соответствии с действующими правилами экологической безопасности.

Поскольку существующие модели сварочной машины могут быть рассчитаны на разное напряжение питания, перед подключением аппарата к сети убедитесь в соответствии напряжения, указанного на фирменной табличке машины, напряжению Вашей сети.

Аппарат поставляется с вилок для включения в сеть. Использование его без вилки запрещается. При замене вилки необходимо убедиться, что максимальная мощность, на которую рассчитана новая вилка, равна или превышает аналогичный параметр старой и что новая вилка имеет заземляющий контакт.

Необходимо использовать электрическую розетку, имеющую гнездо для заземления, а в качестве защиты цепи использовать термоманитный выключатель или плавкие предохранители.

Не рекомендуется использовать удлинители. Если использование удлинителей необходимо, их длина должна быть наименьшей приемлемой для проведения работ, а сечение кабелей соответствующим их длине.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Сварочную машину необходимо устанавливать на рабочем месте, удовлетворяющем следующим требованиям:

- Рабочее место должно находиться внутри помещения. Использование сварочной машины на открытом воздухе не допускается.
- Температура воздуха в помещении должна находиться в диапазоне от 0 до +40 °C, а возвышение над уровнем моря – не более 1000 м.
- Помещение, где установлена машина, должно хорошо проветриваться и не содержать в воздухе пыли, паров воды и кислот.
- Рабочее место не должно находиться вблизи легковоспламеняющихся веществ, поскольку при работе машины возможно образование искр.

Если свариваемый материал выделяет дым или иные испарения, необходимо установить систему вытяжки соответствующей производительности.

Следует иметь в виду, что машины, подобные данному сварочному аппарату, генерируют магнитные поля, способные притягивать металлические предметы и повреждать часы и магнитные карты. Кроме того, поскольку такие магнитные поля отрицательно сказываются на работе сердечных стимуляторов, лицам, использующим такие приборы, перед проведением работ необходимо проконсультироваться у врача.

При работе необходимо носить защитные очки и перчатки. Не разрешается носить кольца, металлические часы и предметы одежды с металлическими деталями.

При попадании воды в сварочную машину необходимо немедленно отключить подачу питания.

Запрещается перемещать сварочную машину, держа ее за шнур, или тянуть за шнур для отключения от сети. Шнур также необходимо оберегать от воздействия тепла, попадания масел и повреждения острыми краями предметов.

В дополнение к информации, изложенной в данном разделе, необходимо неукоснительно соблюдать действующие общие правила техники безопасности.

ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ ПРИВАРИВАНИЕ ШАЙБ, ЗАКЛЕПОК И БОЛТОВ

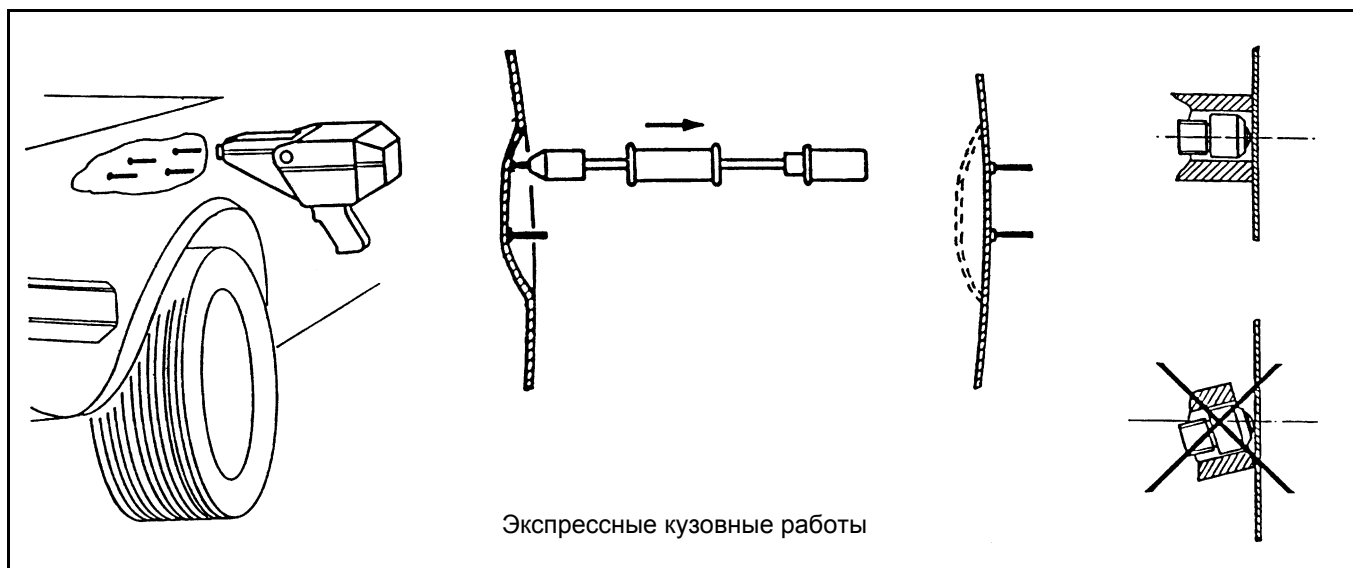
Отключите сварочную машину от сети, установите электрод в соответствии с типом планируемых работ и надежно закрепите его в электрододержателе.

Как подвижные, так и неподвижные электроды необходимо содержать в чистоте и оберегать от возможных деформаций. При необходимости их можно очищать мелким напильником или наждачной бумагой. При износе подвижного электрода его необходимо заменить.

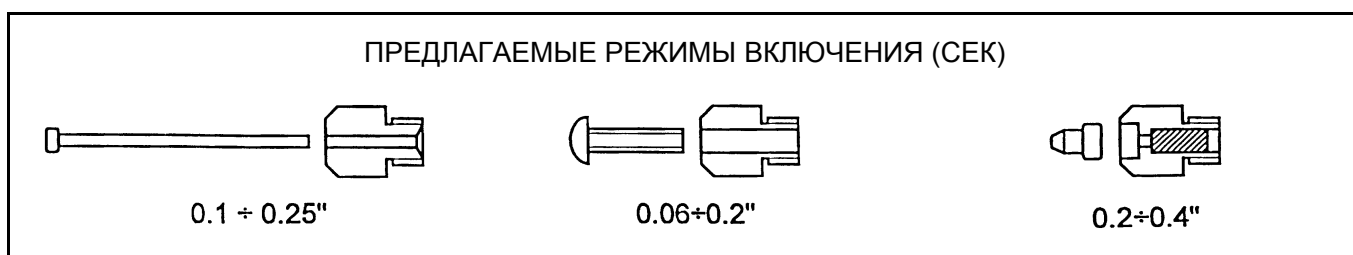
Привариваемые листы железа должны быть очищенными от краски или ржавчины.

После включения аппарата в сеть свариваемую деталь необходимо установить в электрод.

Необходимо обеспечить наилучший электрический контакт между электродами и листами железа, держа аппарат перпендикулярно листу и прилагая умеренное усилие.



Нажмите на курок включения машины на непродолжительное время, достаточное для проведения сварки. Во избежание перегрева машины и электродов это время не должно быть слишком продолжительным. Усилие, прилагаемое к аппарату, можно уменьшать только после отпускания курка.



После завершения работ отключите сварочную машину от сети.

Необходимо избегать чрезмерной рабочей нагрузки на сварочную машину, поскольку это может привести к ее перегреву. Запрещается использовать смазку для облегчения удаления электродов из электрододержателя: для этой цели необходимо использовать масло с высокой электропроводностью.

НАГРЕВ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

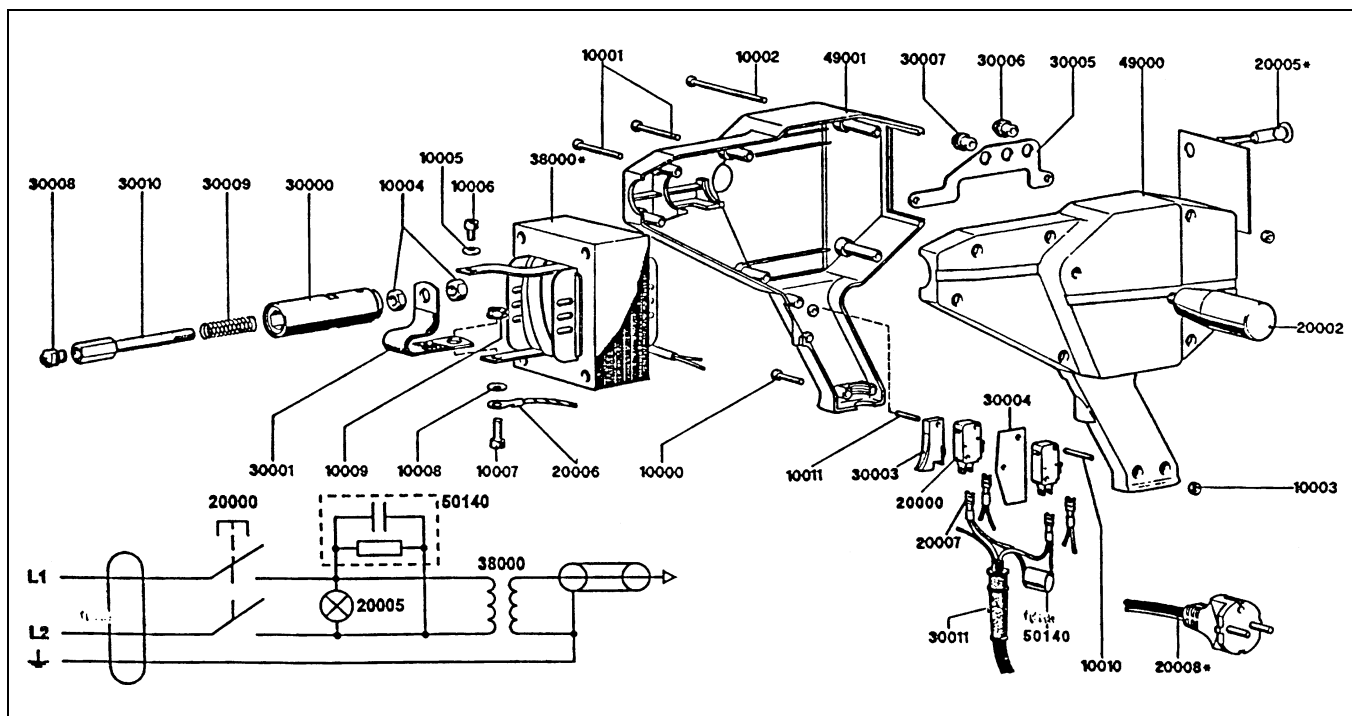
С использованием электрода (изделие 7607) можно осуществлять локальное нагревание листового металла. Использование аппарата в этих целях аналогично описанному выше процессу сварки.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Подвижный электрод необходимо всегда надежно закреплять в электрододержателе.
- Сварочную машину необходимо содержать в чистоте, избегая попадания грязи и мелких частиц металла, что важно также и для свободного движения электрододержателя 30010. Очистку электродов необходимо производить мелкой наждачной бумагой.
- Запрещается промывать сварочный аппарат струями воды, которые могут проникнуть внутрь, сильными растворителями, или бензиносодержащими жидкостями, которые могут повредить пластмассовые детали аппарата.
- Специально подготовленный персонал должен периодически проверять состояние заземления машины, силового кабеля и вилки.

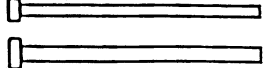
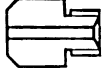
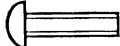
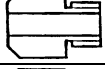
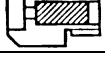
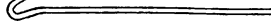
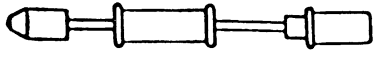
Если производительность сварочной машины снижается без видимых причин, необходимо проверить следующие условия:

- При сварке падение напряжение в сети составляет менее 20%;
- Сечение используемых кабелей соответствует требованиям;
- Используемые электроды соответствуют выполняемым работам;
- Усилие пружины на электрод соответствует требованиям.



ЗАКАЗ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ И ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

При заказе вспомогательных инструментов, запасных частей или расходных материалов необходимо указать тип машины (номер изделия), год выпуска, серийный номер, а также номинальные напряжение и частоту.

	Изделие 7610 Изделие 7611		Изделие 7602 Электрод диаметром 2,5
	Изделие 7612		Изделие 7603 Электрод диаметром 4
	Изделие 7613		Изделие 7604 Магнитный электрод
	Изделие 7614		Изделие 7608 Крюк для шайб
	Изделие 7607 Нагревающий электрод		Изделие 7605 Электрод для приваривания шайб
	Изделие 7601 Ударная насадка		Изделие 7606 Электрод для изделий 7605-7607