

Аппарат для контактной точечной сварки

Инструкция по эксплуатации

FY-5000/FY-7000



Дистрибьютор в России
Компания "ИНЖТЕХсервис"
<http://www.engtech.ru>
e-mail: 27@engtech.ru
Отдел продаж: (495) 741-70-70
Сервисная служба: (495) 223-34-05



МЛ10

Описание

Аппарат для контактной точечной сварки укомплектован микропроцессорным устройством с цифровым вольтметром, позволяет выполнять сварочные работы с регулицией тока, в автоматическом или ручном режиме. Существует таймер для задания времени сварки в пределах от 0,1 до 2 с.

Технические характеристики

	FY-5000	FY-7000
Рабочее напряжение	220В В	Однофазный, 380В
Выходное напряжение	АС 4~11.8В	АС 4~11.8В
Напряжение нагрева	АС 4~6В	АС 6~10В
Напряжение сварки	АС 4~8В	АС 4~12В
Сварочное напряжение	АС 6~11.8В	АС 6~13В
Мощность	19кВт	20кВт
Пиковый ток	4200А	5200А
Ток приварки	1000~1500А	1000~1800А
Ток нагрева	300~1000А	300~1200А
Время сварки	0,1~2с	0,1~2с
Толщина свариваемого металла	0.8+0.8мм	0.8+1.0мм

Меры безопасности

ВНИМАНИЕ: При использовании данного устройства, соблюдайте меры безопасности для снижения риска получения травм и повреждений оборудования.

1. Содержите рабочую зону в чистом состоянии.
2. Не используйте аппарат в сырых и мокрых зонах, в среде легко воспламеняющихся жидкостей и газов. Не подвергайте воздействию дождя и снега. Используйте аппарат только в хорошо проветриваемых и освещенных помещениях.
3. Храните аппарат вне зоны доступа детей.

4. Если аппарат или аксессуары не используются, они должны содержаться в сухом месте.
5. Используйте соответствующие аксессуары для работы, не используйте принадлежности от более мощных или менее мощных установок. Запрещается вносить какие-либо изменения в конструкцию установок.
6. При работе использовать одежду, соответствующую условиям безопасности.
7. При сварочных работах обязательно использование следующих предметов защиты: защитные очки (маска сварщика), наушники, респиратор.
8. Не располагайте силовые кабели и подключенные аксессуары на кузовах и на возможном пути автомобилей.
9. регулярно проверяйте аппарат и аксессуары на предмет повреждений. При наличии повреждений рекомендуется устранить возникшие неисправности или заменить поврежденные части новыми. Рукоятки необходимо держать в чистом виде. Не допускается масляных, жировых и водных загрязнений.
10. Перед началом сварочных работ убедитесь в отсутствии гаечных ключей и других посторонних предметов на рабочих поверхностях.
11. Закройте подачу сжатого воздуха при неработающем аппарате.
12. При проведении технического обслуживания используйте только оригинальные запасные части. Использование неоригинальных запасных частей приводит к отказу в гарантийном ремонте оборудования при его поломке в гарантийный период.
13. Запрещено использование и нахождение вблизи аппарата лицам, носящим кардиостимуляторы.
14. Для безопасности использования и долговечности сварочного аппарата, регулярное техобслуживание должно проводиться высококвалифицированным персоналом.

Использование

Внимание: Данное оборудование спроектировано для использования высококвалифицированным персоналом в области сварочных работ и авторемонта.

1. Для подключения сварочного аппарата необходимо использовать медный кабель с площадью сечения мин. 6мм с обязательной установкой автомата на 63А.
2. После использования убедитесь что сварочный пистолет отсоединен от отрицательной клеммы.
3. Не курите при работе с аппаратом.
4. Используйте в хорошо проветриваемом помещении.
5. В помещении, где проводятся сварочные работы обязательно наличие порошкового огнетушителя.

6. Перед использованием внимательно изучите сопроводительную документацию на автомобиль. Каждый отдельно взятый автомобиль имеет свои специфические требования к сварочным работам по кузовным деталям в зависимости от толщины металла.
7. Перед работой установите автомобиль на стояночный тормоз (ручная коробка передач) или в положение «Р» (автоматическая КПП).
8. Без крайней необходимости не нарушайте защитный лакокрасочный слой на окрашенных кузовных деталях автомобиля.

Внимание: Предупреждения и инструкции по работе, приведенные в данном руководстве не могут в полной мере отразить все возможные ситуации, что должен понимать оператор данного сварочного аппарата.

Передняя панель

Цифровой дисплей
(входное напряжение)



Переключатель 1
Установка величины
тока

Переключатель 2
Выбор режима
автоматический/ручной

Таймер
0,1~2с

Сварочные операции

Введение

Величины тока, выставяемые регулятором 1:

A: 4~6 В

B: 6~9 В

C: 9~12В

Подготовка

1. Проверьте состояние сетевой вилки аппарата.
2. Включите электропитание аппарата.
3. Подсоедините катод (отрицательная (земля) клемма) к кузову автомобиля в ближайшем положении к месту производимой сварки.
4. Снимите лакокрасочное покрытие на месте производства сварочных работ.

Ремонт поверхности с помощью приварной пластины

1. Соедините держатель с пластиной (3) (см. спецификацию запчастей) с обратным молотком (1).
2. Подсоедините сварочный пистолет к обратному молотку.
3. Включите питание (тумблер на левой стороне аппарата).
4. Выставьте Переключатель 2 в позицию “AUTO”.
5. Установите переключатель 1 и таймер с учетом требований по толщине металла (различные для каждого автомобиля).
6. Подведите пластину в необходимое место, нажмите и удерживайте курок пистолета. Напряжение отключится автоматически после истечения заданного времени сварки.
7. Обязательно отпустите курок сварочного пистолета во избежание произвольных искр.
8. С помощью обратного молотка выправьте поверхность.



9. Повторите операции до полного выравнивания поверхности.

Ремонт поверхности с помощью приварной шайбы

1. Вставьте шайбу (9/10) в держатель (8).
2. Напрямую присоедините держатель к пистолету.
3. Включите питание (тумблер на левой стороне аппарата).
4. Выставьте Переключатель 2 в позицию “AUTO”.
5. Установите переключатель 1 и таймер с учетом требований по толщине металла (различные для каждого автомобиля).
6. Подведите пластину в необходимое место, нажмите и удерживайте курок пистолета. Напряжение отключится автоматически после истечения заданного времени сварки.
7. Обязательно отпустите курок сварочного пистолета во избежание произвольных искр.
8. Присоедините крюк (2) к обратному молотку.



9. Зацепите обратный молоток за приваренную шайбу.
10. Работайте обратным молотком с необходимыми усилиями и частотой для достижения необходимого результата.
11. Повторите операции до полного выравнивания поверхности.

Ремонт поверхности с помощью заплат

1. При сквозном повреждении кузовных элементов необходим ремонт
2. Вставьте электрод (6) в держатель (5).



3. Включите питание (тумблер на левой стороне аппарата).
4. Выставьте Переключатель 2 в позицию “AUTO”.
5. Установите переключатель 1 и таймер с учетом требований по толщине металла (различные для каждого автомобиля).
6. Подберите заплатку по размерам повреждения.
7. Подведите электрод в необходимое место, нажмите и удерживайте курок пистолета. Напряжение отключится автоматически после истечения заданного времени сварки.
8. Обязательно отпустите курок сварочного пистолета во избежание произвольных искр.

9. Повторите операции до полного выравнивания поверхности.

Правка поверхности с помощью нагрева

1. Если после правки остаются неровности поверхности (например после перетяга), можно выправить поверхность с помощью нагрева.
2. Вставьте электрод (7) в держатель (5).



3. Соедините правую сторону со сварочным пистолетом.
4. Включите питание (тумблер на левой стороне аппарата).
5. Выставьте переключатель 2 в позицию “MANUAL”.
6. Выставьте переключатель 1 в позицию “А”.
7. Нажмите и удерживайте курок пистолета.
8. После нагрева левой стороной электрода остудите поверхность с помощью холодной мокрой матерчатой салфетки. Произойдет сужение и выпрямление поверхности.

Стандартный набор аксессуаров, комплект поставки.

№.	Описание	Внешний вид	Кол-во
1	Молоток обратный		1 шт
2	Крюк		1 шт
3	Держатель пластины		1 шт
4	Пластина		10 шт
5	Держатель электрода		1 шт
6	Электрод (нагреватель)		3 шт
7	Держатель шайбы		1 шт
8	Шайба (Ø10mm, сталь)		15 шт
9	Шайба (Ø12mm, сталь)		15 шт
10	Колесо поворотное		2 шт
11	Колесо		2 шт
12	Ось колеса		1 шт
13	Крепеж колес		1 уп

Внимание: некоторые комплектующие показаны для демонстрации и отдельно не поставляются, комплектность поставки зависит от модели аппарата. Производитель вправе изменить конструкцию и комплект поставки без уведомления покупателя.

ДИСТРИБЬЮТОР В РОССИИ
Компания «ИНЖТЕХсервис»
<http://www.engtech.ru>
e-mail: 27@engtech.ru
Отдел продаж: (495) 741-70-70
Сервисная служба: (495) 223-34-05