



WELDING

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
УСТАНОВКА ДЛЯ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК
КОНДЕНСАТОРНЫМ РАЗРЯДОМ ЕТ-23С**

КОНТАКТЫ ДИСТРИБЬЮТОРА

ООО «РУТЕКТОР»

109456, г. Москва, 1-й Вешняковский пр-д, д.1, стр. 11

(495)660-0069

www.rutector.ru

Перед началом эксплуатации следует изучить данное руководство. Внешний вид аппарата в руководстве может отличаться от аппарата, который вы приобрели. Наша компания не уведомляет о последующих технических и программных обновлениях своей продукции.



	Необходимо изучить данное руководство, чтобы снизить риск получения травм.
	Соответствие требованиям FCC: ВНИМАНИЕ. Изменение и модернизация без явного одобрения стороной, ответственной за соответствие нормативным требованиям, ведут к утрате права эксплуатации данного аппарата. Данный аппарат соответствует части 15 Положений Федеральной комиссии по связи (FCC). При эксплуатации аппарата необходимо



WELDING

учитывать следующее:

- 1) Данный аппарат может создавать помехи.
- 2) На работу данного аппарата могут влиять помехи.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Изменение и модернизация без явного одобрения стороной, ответственной за соответствие нормативным требованиям, ведут к утрате права эксплуатации данного аппарата.

Примечание. Данное изделие было протестировано и признано соответствующим требованиям, предъявляемым к цифровым устройствам класса «В», в соответствии с частью 15 правил FCC. Эти ограничения предназначены для обеспечения защиты от помех при установке аппарата в жилых помещениях.

Данный аппарат генерирует, использует и может излучать радиочастотные волны, поэтому в случае, если он устанавливается и эксплуатируется не в соответствии с настоящим руководством, аппарат может создавать помехи для радиосвязи. При этом нет гарантии, что помехи не возникнут для конкретного варианта установки. Если данный аппарат будет создавать помехи для радио- или телевизионного приема (это можно определить путем выключения и отключения аппарата), рекомендуется попытаться устранить помехи следующим способами:

- изменить ориентацию приемной антенны или переставить ее в другое место;
- увеличить расстояние между аппаратом и приемником;
- подключить аппарат к розетке в цепи, к которой не подключен приемник;
- обратиться за консультацией к фирме-продавцу или к опытному специалисту по радио или телевизионной аппаратуре.



WELDING

	<p>УТИЛИЗАЦИЯ АППАРАТА</p> <p>На данный аппарат распространяется действие Директивы ЕС 2012/19/ЕС. Знак перечеркнутого мусорного контейнера означает, что в Европейском Союзе при утилизации аппарата требуется соблюдать правила по раздельному сбору мусора. Это относится к аппарату и принадлежностям, отмеченным данным знаком. Изделия с такой маркировкой нельзя выбрасывать вместе с бытовым мусором. Их необходимо сдавать в пункт приема электрических и электронных устройств</p>
	<p>Соответствие требованиям ЕС и Великобритании является сертификатом безопасности.</p>

Предупредительные знаки безопасности



При работе со сварочным аппаратом руководствоваться здравым смыслом. Перед установкой и эксплуатацией аппарата ознакомиться со следующими знаками и мерами предосторожности.

	<p>Прочитать инструкцию</p> <ol style="list-style-type: none">Перед началом работы с аппаратом изучить руководство по эксплуатации.Использовать оригинальные детали и принадлежности.
	<p>Во избежание поражения электрическим током:</p> <ol style="list-style-type: none">Не прикасаться к сварочному аппарату влажными руками и мокрой одеждой.Не отключать электропитание и не обматывать кабель вокруг оператора, даже если он в диэлектрической обуви.Подключать заземление напрямую к свариваемым деталям.



	<p>При работе с аппаратом надевать маску для защиты лица от разлетающихся частиц металла.</p>
	<p>При сварке выделяются токсичные газы, поэтому требуется надлежащая вентиляция. Сварка в закрытых емкостях запрещается.</p>
	<p>Статическое электричество может повредить печатную плату.</p> <ol style="list-style-type: none">Подключать аппарат к надежному заземлению для предотвращения повреждений.При транспортировке и хранении аппарат использовать антистатическую защиту.
	<ol style="list-style-type: none">Опасность травмирования глаз от искр и дуги.Надевать маску или защитные очки.
	<p>Не прикасаться к горячим деталям голыми руками.</p>
	<p>Убирать легковоспламеняющиеся и взрывоопасные материалы подальше от зоны сварки.</p>
	<p>При перемещении соблюдать осторожность во избежание травм и ушибов.</p>
	<ol style="list-style-type: none">Электромагнитное поле создает помехи, влияющие на работу кардиостимуляторов, поэтому людям с такими устройствами следует держаться подальше от аппарата.При возникновении вопросов по работе с аппаратом обращаться за помощью.
	<p>Воздерживаться от непрерывной работы в течение долгого времени, так как это может привести к перегреву аппарата и сокращению его срока службы.</p>

	Выполнение сварочных работ на высоте запрещается.
	После завершения сварки проверить рабочую зону на наличие брызг горячего металла во избежание пожара.

Примечание. Оператор обязан соблюдать осторожность для безопасности себя и окружающих, а также для безопасности оборудования, и обслуживать аппарат надлежащим образом.

Портативный аппарат для рихтовки листового металла

Портативный аппарат для рихтовки листового металла разработан с применением передовых технологий и в соответствии с потребностями заказчиков. Он отличается компактностью, легкостью, высокой мощностью, низким энергопотреблением, простотой управления, функциональностью, экономичностью и практичностью.

Установка

1. Технические характеристики

Модель	ЕТ-23С
Входное напряжение (В)	220
Диаметр привариваемых шпилек (мм)	М4-М6
Емкость конденсаторов (мкФ)	120000
Режим сварки	Индукционный
Плавкий предохранитель	10 А



WELDING

Режим работы	Ручной и автоматический
Размеры (мм)	460x300x310
Масса (кг)	19

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Подключить аппарат к источнику питания с указанным напряжением.
2. Включить питание и проверить исправность светодиодного цифрового дисплея.

ВЫПОЛНЕНИЕ СВАРКИ

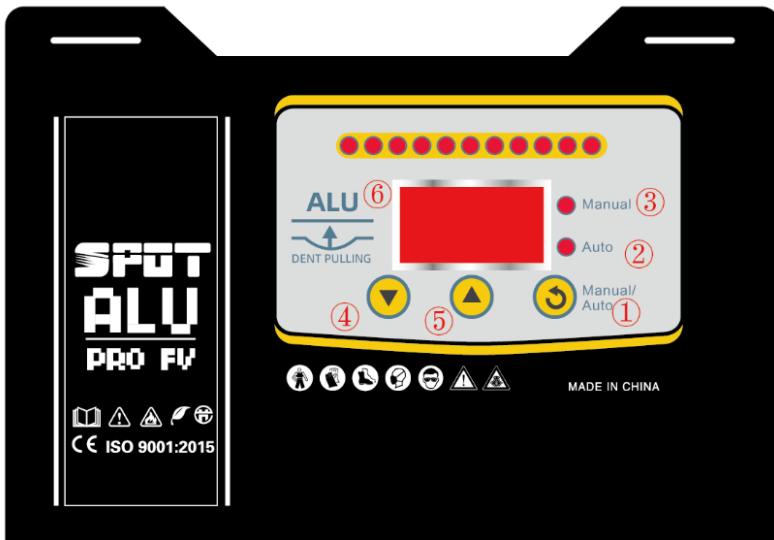
1. Очистить поверхность от краски и ржавчины и подсоединить в месте сварки заземляющий провод достаточной длины.
2. Аппарат настроен на заводе-изготовителе. При необходимости можно изменить параметры сварки на панели аппарата.

Примечание:

При перегреве аппарата срабатывает защита. После этого работа аппарата возобновляется после охлаждения.

Аппарат предназначен для листового металла толщиной не более 1,2 мм. Перед началом сварки рекомендуется провести проверку на тестовой пластине.

ОПИСАНИЕ ИНТЕРФЕЙСА И ПРИНЦИП РАБОТЫ



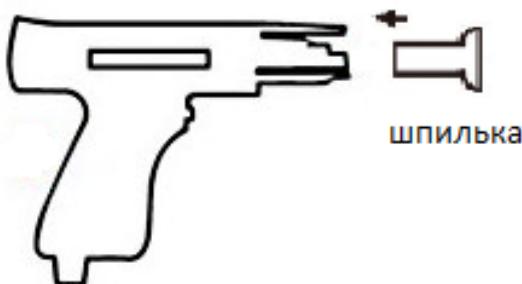
1	Переключение между ручным и автоматическим режимом
2	Индикатор автоматического режима (приварка шпильки без нажима кнопки на сварочном пистолете)
3	Индикатор ручного режима
4	Уменьшение напряжения
5	Увеличение напряжения
6	Индикатор напряжения

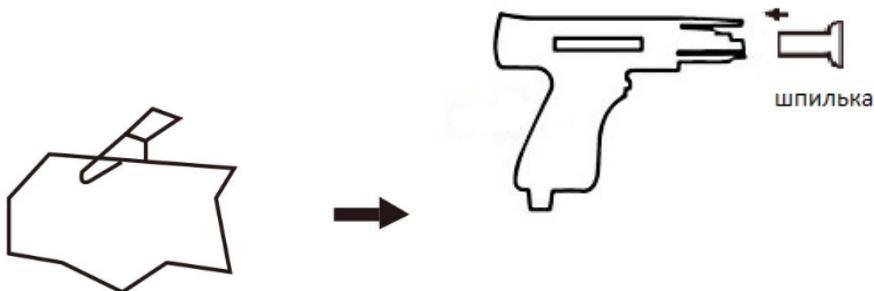


ET WELDING

Для работы с аппаратом не требуется опыта, он простой в управлении и настройках. Его применение позволяет обходиться без сверления, клепания, нарезания резьбы, ремонтной сварки, шлифовки и других трудозатратных операций. Нужно выбрать шпильку подходящего диаметра и напряжение, которое при необходимости можно отрегулировать. Шпилька вставляется в пистолет. Перед каждой сваркой необходимо очищать металл от масла для обеспечения надежного контакта. Диаметр шпильки составляет от 4 до 6 мм. Сварка выполняется прочно и быстро, металл не перегревается, экономится электроэнергия и сохраняется внешний вид поверхности. Кроме того, отсутствует деформация и обеспечивается герметичность сварного соединения. Он применяется для рихтовки автомобильных кузовов, может использоваться на нержавеющей стали, латуни, алюминии и его сплавов, и других материалах. При работе с аппаратом необходимо следовать инструкциям в руководстве по эксплуатации.

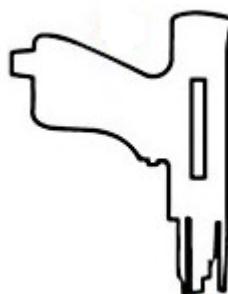
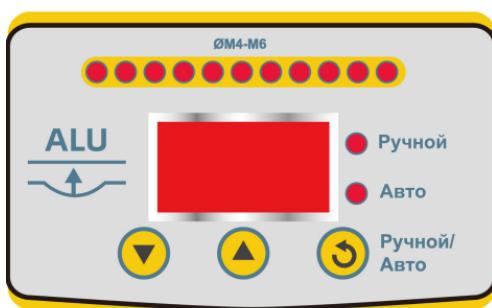
Приварка шпилек к алюминиевому листу



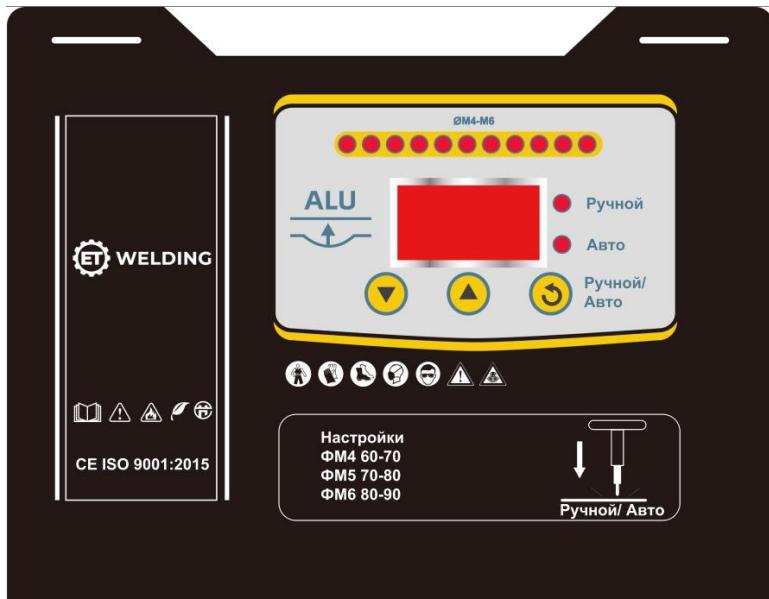


Закрепить контакт провода заземления на участке, защищенному от краски, как можно ближе к месту приварки

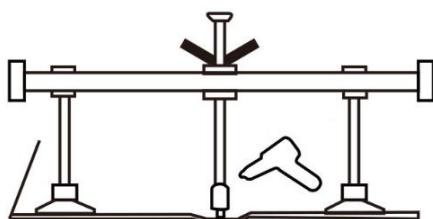
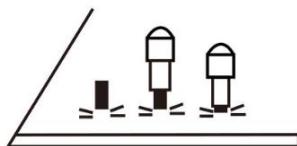
Вставить шпильку в пистолет



Установить напряжение в зависимости от диаметра шпильки



Слегка прижать пистолет к поверхности вмятины на кузове и нажать кнопку включения (нажимается в ручном режиме, в автоматическом нажимать не требуется), чтобы приварить шпильку.





WELDING

После приварки шпильки к кузову установить на нее вытяжное кольцо и затянуть его.

Закрепить на кузове вытяжное приспособление, установить подходящий вытяжной крюк, зацепить его за кольцо на приваренной шпильке и выпрямить вмятину (в процессе вытягивания использовать для нагрева промышленный фен).

Устранение типовых неисправностей

Неисправность	Причина	
Отсутствует питание	(1) Не включен выключатель питания (2) Перегорел предохранитель	(1) Включить питание выключателем (2) Заменить предохранитель
Не работает пистолет	(1) Поврежден выключатель пистолета (2) Отсоединенлся провод от пистолета (3) Отсоединенлся провод от аппарата (4) Неправильно вставлена шпилька	(1) Заменить выключатель пистолета (2) Подсоединить провод к пистолету (3) Подсоединить провод к аппарату (4) Вставить шпильку правильно
Непрочная приварка шпильки	(1) Недостаточное напряжение (2) Повреждение конца шпильки (3) Ненадежная вставка шпильки	(1) Повысить напряжение (2) Заменить шпильку (3) Вставить шпильку надежно



WELDING

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ



Внимание. Проверить на табличке с техническими характеристиками аппарата номинальное напряжение и количество фаз питания.

Вилка питания должна быть с клеммой защитного заземления (PE). Если при работе аппарата будет срабатывать автоматический выключатель, проверить его и плавкий предохранитель.

Данный аппарат относится к устройствам класса А. Эти устройства предназначены для промышленного и профессионального применения. При другом применении может не обеспечиваться электромагнитная совместимость из-за создаваемых помех.

Внимание. Данный аппарат не соответствует стандарту IEC 61000-3-12. В случае подключения к низковольтному источнику питания заказчик несет ответственность за соблюдение соответствующих требований. При необходимости следует проконсультироваться с энергоснабжающей организацией.