



**РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Инверторный сварочный полуавтомат

SHOOT M8/M10

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ!



В процессе сварки или резки существует опасность травмирования, поэтому соблюдайте технику безопасности во время работы с аппаратом. Для более детальной информации воспользуйтесь Инструкцией по Технике Безопасности, которая предоставляется по предварительному запросу производителя

Удар током—возможен летальный исход!!

- Установите заземление в соответствии с требуемыми стандартами
- Не дотрагивайтесь до оголенных проводов голыми руками, мокрыми перчатками или одеждой
- Убедитесь что вы изолированы от земли и рабочего помещения.
- Убедитесь что вы в безопасном положении

Газы и пары – могут нанести вред здоровью!

- Не вдыхайте ядовитые газы и пары.
- Во время дуговой сварки вентиляторы и нагнетатели воздуха должны быть включены во избежание вдыхания ядовитых паров и газов

Дуговые лучи—могут нанести вред глазам, обжечь кожу

- Наденьте подходящую защитную маску, светофильтр и защитный костюм, чтобы защитить глаза и тело
- Подготовьте подходящую защитную маску или ткань чтобы защитить наблюдателей.
- Сварочные искры могут спровоцировать пожар, поэтому убедитесь, что рядом нет легко воспламеняющихся предметов.

Шум—избыточный шум может навредить слуху

- Используйте ушные протекторы или другие способы защитить уши.
- Предупредите наблюдателя, что шум может быть вреден для его слуха

Перебои в работе—если возникают проблемы с эксплуатацией, обратитесь к специалисту

- Если проблемы возникают в ходу установки или использования аппарата, следуйте этой инструкции попробуйте снова
- Если вы не полностью поняли инструкцию, или вам не удалось решить проблему, свяжитесь с поставщиком или сервисным центром



WARNING!

Аппарат должен подключать к сети через УЗО (устройство защитного отключения)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Технология сварочного процесса конденсаторной сварки основана на разряде энергии, накопленной в конденсаторной батарее большой емкости, через выступающий кончик основания привариваемого крепежа.

Аппарат подходит для сварки алюминия, нержавеющей и мягкой стали. Также широко используется в кораблестроении, бытовом использовании, в декоративном искусстве.

Преимущества данной технологии в отсутствии деформации, видимых сварочных швов, быстрота сварки.

Подбор шпилек для сварки:

Способ сварки	Тип шпильки	Обозначение шпильки
Конденсаторная приварка шпильки с зажиганием дуги плавлением конца шпильки	шпилька с резьбой	РТ
	Шпилька без резьбы	УТ
	Шпилька с внутренней резьбой	ІТ

РАБОЧЕЕ ПРОСТРАНСТВО

При работе с аппаратом требуются следующие условия

1. Отсутствие коррозионных и токсичных металлов.
2. Температура окружающей среды -10°C ~ 40°C
3. 2 диапазона тока AC 190-AC260V

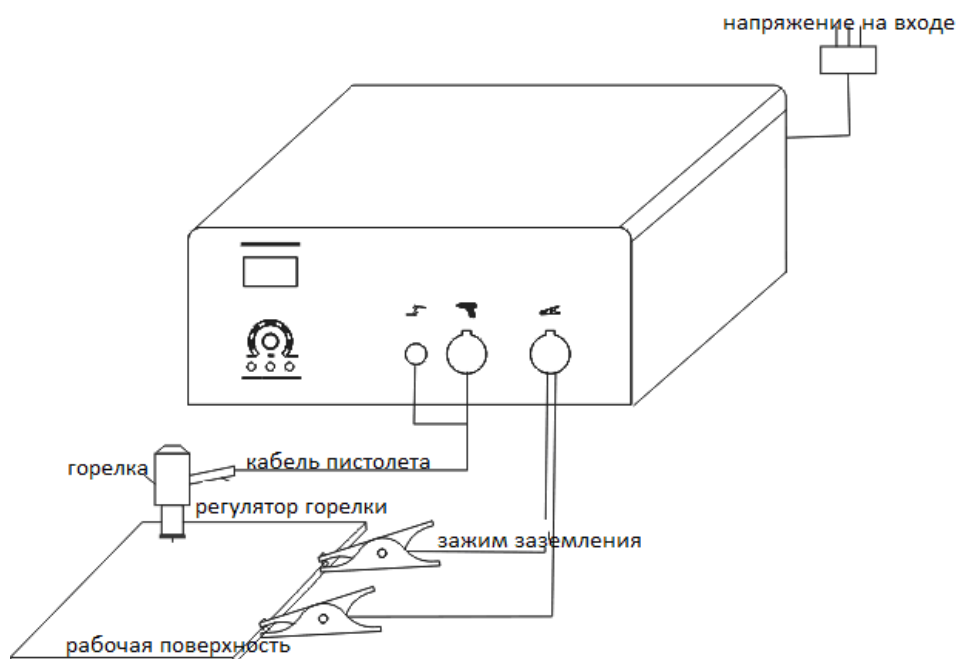
ПАРАМЕТРЫ

Модель	SW-1600	SW-2500
Диаметр свариваемой шпильки	M3-M6	M3-M8
Материал	Мягкая, нержавеющей сталь, алюминий, бронза	
Производительность	10-20шт/мин	
Время сварки	1-3ms	
Электростатическая емкость	66000мФ	99000мФ
Мощность	1600Вт	2500Вт
Диапазон напряжения	0-180V	
Диапазон мощности	AC240V 50/60Гц 10A	
Стандарт безопасности	IP21	
Размер	355x355x155	
Вес	14кг	14.5кг

※Параметры протестированы на листе металла 1.5mm

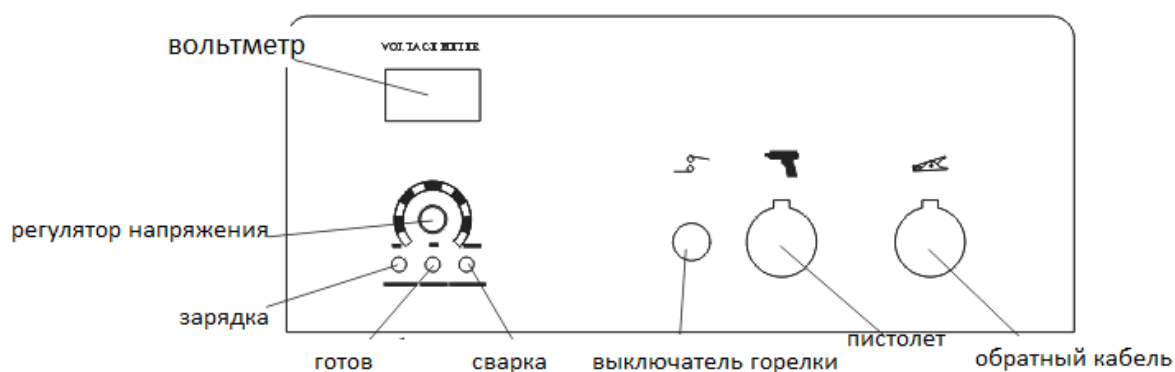
УСТАНОВКА

SHOOT M8/M10 Установка:

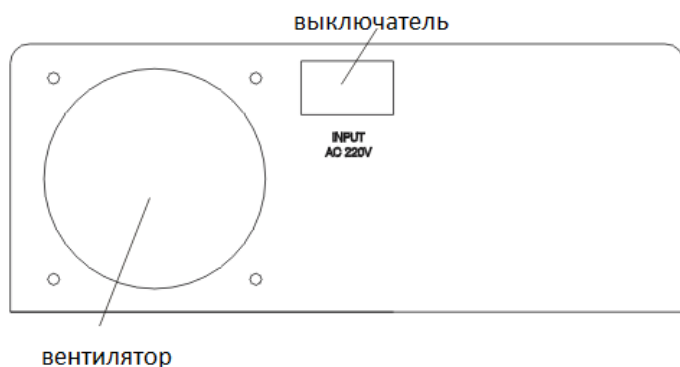


ПАНЕЛИ

SHOOT M8/M10 передняя панель



SHOOT M8/M10 задняя панель



ПРОЦЕСС СВАРКИ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Процесс

- ① Подсоедините пистолет, кабель заземления и пусковой кабель;
- ② Включите аппарат;
- ③ Отрегулируйте напряжение
- ④ Дождитесь пока загорится индикатор «готов» и можете начинать сварку.

2. Техника безопасности

- ① Используйте подходящие соединения;
- ② Всегда проверяйте как хорошо держаться соединения;
- ③ Пистолет и кабель заземления должны быть хорошо подсоединены

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Аппарат должен ремонтироваться и тестироваться только квалифицированными специалистами во избежание травмирования сварщика и дальнейшего повреждения аппарата.

i ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ: гарантия покрывает только профессиональные действия над аппаратом

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

А. Не горит дисплей:

- ① Проблемы с питающей сетью (скачки тока, недостаточное напряжение);
- ② Неправильное подключение аппарата;
- ③ Предохранитель неисправен;
- ④ Нет электричества.

В. Неисправен индикатор «готов»:

- ① Если вольтметр исправен, проблема в самом индикаторе;
- ② Если дисплей вольтметра не горит, проверьте сеть и соединения

С. Процесс сварки не начинается:

- ① Пуск горелки не работает;
- ② Зарядка не в порядке;
- ③ Неисправна плата управления;
- ④ Неисправен сварочный кабель.

Если данные меры были безуспешны, свяжитесь с дилером



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Не пытайтесь регулировать или ослаблять соединения

во время процесса сварки

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

