

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

Гарантия 12 месяцев

Арт. 4535

Аппарат точечной сварки

Руководство по эксплуатации



Оглавление

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	3
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
3. КОМПЛЕКТАЦИЯ	3
4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	4
6. ПОДГОТОВКА, ПОРЯДОК ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАБОТА	4
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	5
8. ПРИМЕЧАНИЕ	5
9. ТРАНСПОРТИРОВКА	5
10. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ	6
11. ГАРАНТИЯ	6
12. ХРАНЕНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ	7



Руководство по эксплуатации к изделию не отражает незначительных конструктивных изменений в изделии, внесенных изготовителем после подписания к изданию данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Аппарат точечной сварки применяется для временного соединения элементов изделий перед пайкой или другими дополнительными операциями. Предназначен для работы с изделиями из драгоценных металлов и их сплавов (кроме серебряных сплавов высоких проб), нержавеющей стали, титана, кобальтово-стальных сплавов, алюминия, олова, большинства сплавов бронзы. С его помощью присоединяются такие элементы изделий, как: флажки, стойки, касты, зернь, накладки, ушки, мессеры, шарниры к серьгам, стойкам и т.п.



Прибор не предназначен для работы с серебром!

Прибор, защищён от внутренних коротких замыканий, имеет двойную изоляцию. Напряжение электродов не представляет опасности. Параметры прибора подобраны таким образом, чтобы максимально снизить возможность повреждения изделий и сделать минимальными усилия при работе. Регулировка мощности: от Мин. до Макс. без градации.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Режим работы	кратковременный импульс
Напряжение питания, В	220
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальная потребляемая мощность, Вт	100
Напряжение на электродах, В	не более 10
Ток короткого замыкания, А	не более 300
Габариты ДхШхВ, мм	420х300х180*
Вес, кг	11*

*- габаритные размеры и вес могут отличаться от указанных

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Аппарат точечной сварки;
Руководство по эксплуатации.

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.

4.1 Эксплуатация аппарата должна производиться в соответствии с требованиями пожарной безопасности и требованиями настоящего руководства по эксплуатации.

4.2 К обслуживанию аппарата допускается персонал после ознакомления с настоящим руководством по эксплуатации.

4.3 Запрещается производить ремонтные работы при подключенной установке в электрическую сеть.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

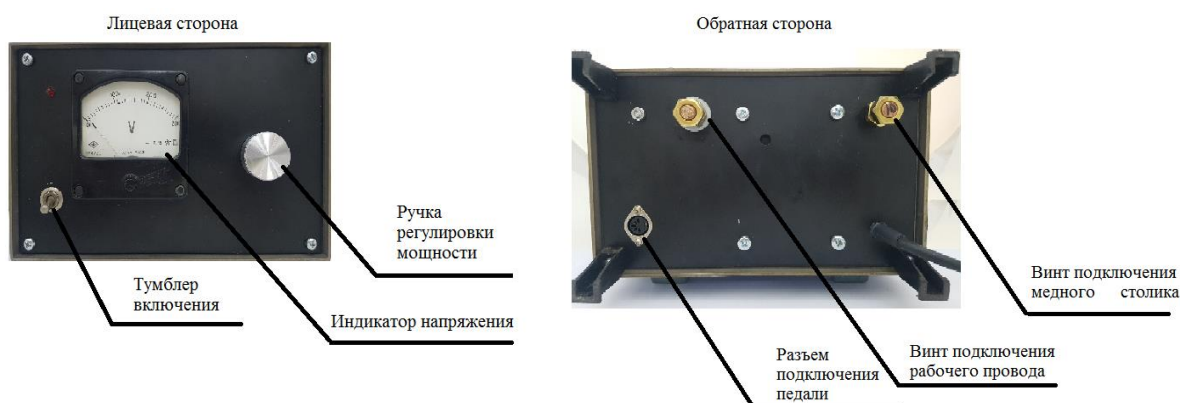
Установка выполнена в виде отдельного блока, включающего в себя электрическую и механическую части установки.

Работа аппарата основана на нагреве свариваемых частей, находящихся в контакте при прохождении через них электрического тока.

Для прижима свариваемых деталей используется Электрод-наконечник со сменной насадкой в виде конусного карандаша. Второй электрод оборудуется медным столиком с конусной оправкой, на которой размещается основная схватываемая деталь (кольцо). Для удобства размещения плоских мелких изделий служит столик.

6. ПОДГОТОВКА, ПОРЯДОК ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАБОТА

Установить аппарат на рабочем столе. При помощи винтов прикрепить медный столик к рабочему столу и обязательно заземлить. Рабочие провода должны иметь надежный контакт с аппаратом.



Педаля пуска включается к разъему на задней стенке аппарата. Во избежании выхода из строя высоковольтных конденсаторов не рекомендуется начинать работу на максимальном напряжении импульса.

Подбор рабочей мощности производится только с установки заниженной мощности в сторону увеличения, до эффекта прочного соединения деталей. Команда прибору подаётся посредством ножного пускового механизма НПМ.

Следует помнить, что сила соприкосновения деталей влияет на прочность стыка; при сильном сдавливании изделий из мягкого металла схватка не произойдет и напротив, если усилие ничтожно мало, то возникает эффект капельного выброса металла. Установка

регулятора мощности не влияет на состояние прибора до нажатия-отпускания НПМ. Неограниченное по времени нажатие на НПМ не приводит к нарушениям работы прибора.



При изменении мощности в сторону уменьшения необходимо нажатием на НПМ в холостом режиме сбросить остаточный разряд. Иначе при уменьшении размера схватываемых деталей возможен эффект плавления при первом пуске, а при увеличении размера схватываемых деталей эффекта прихватывания не будет.

Стыковка изделий:

На медном столике располагается основная деталь, на нее устанавливается прихватываемая деталь и прижимается наконечником. Детали стыкуются таким образом, чтобы цепь прохождения тока образовывалась в таком порядке:

- электрод – деталь
- деталь - другой электрод.

Обязательная очередность манипуляций с прибором:

1. Подготовка стыкуемых изделий
2. Установка мощности регулятором (заниженной)
3. Нажатие-отпускание НПМ (команда пуска)
4. Стыковка изделий (слабое сжатие)
5. Команда пуска (проба схватки)
6. Корректировка уровня мощности
7. Рассоединение деталей (не обязательно)
8. Команда пуска
9. Повторная проба прихвата.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

7.1 Ежедневное техническое обслуживание. Удалить грязь (нагар) с рабочего стола, проверить визуально утечки дистиллированной воды; при наличии утечек в соединениях проверить затяжку, при необходимости подтянуть.

7.2 Во время эксплуатации аппарата следить за самотеком дистиллированной воды. При плохом самотёке необходимо поднять выше емкость с водой. При необходимости – продуть систему.

7.3 Проверка работоспособности аппарата осуществляется постоянно в процессе эксплуатации.

8. ПРИМЕЧАНИЕ

Рабочий медный столик и медный наконечник должны быть обработаны до получения гладкой поверхности.

Стыкуемые изделия в момент схватки должны быть неподвижны и надлежащим образом обработаны.

Исследования показали, что эффективность применения прибора при подготовке к пайке ускоряет весь процесс на 20—40%. Исключения составляет схватка деталей с площадью соприкосновения более 20 мм, на поверхности которых делаются заусенцы при помощи штихеля.

9. ТРАНСПОРТИРОВКА

Аппарат может транспортироваться всеми видами транспорта в упаковке, обеспечивающей его сохранность во время транспортировки соответствующим видом транспорта, с учетом требований маркировки упаковки производителя.

10. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ

10.1 Ресурс изделия до первого ремонта в соответствии с документацией на комплектующие узлы.

10.2 Указанные ресурсы и сроки службы действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации

11. ГАРАНТИЯ

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие установки техническим характеристикам при соблюдении условий транспортирования и хранения, а также эксплуатации в соответствии с требованиями эксплуатационных документов, поставляемых с изделием.

11.2 Гарантийный срок эксплуатации установки - 12 месяцев со дня продажи.

11.3 Гарантийный срок хранения установки - два года с момента её изготовления.

11.4 Гарантийные обязательства не распространяются на:

- быстроизнашивающиеся детали (щетки, шлифовально-полировальные круги, ремни, съемные соединения, фильтры, цепи, пружины, элементы крепления, тигли графитовые и керамические, а также изделия из этих материалов и стекла и др.);
- детали, срок службы которых зависит от регулярного технического обслуживания;
- расходные материалы, наконечники, педали, элементы питания, термопары, нагревательные элементы, лампы, уплотнители, прокладки подшипники, аксессуары;
- упаковку.

11.5 Гарантийные обязательства не распространяются на дефекты и повреждения, возникшие вследствие:

- неосторожного обращения с оборудованием;
- неправильного хранения и транспортировки оборудования;
- использования оборудования неквалифицированным персоналом;
- несанкционированной разборки и ремонта деталей и агрегатов оборудования;

- изменения конструкции оборудования;
- использования несертифицированных расходных материалов;
- несоблюдения владельцем оборудования предписанных заводом-изготовителем периодичности и регламента технического обслуживания оборудования;
- использования оборудования не по прямому назначению;
- при выработке и износе отдельных узлов оборудования, возникших по причине чрезмерного использования оборудования;
- несанкционированного изменения программного обеспечения, заводских настроек, параметров электронных блоков управления и проч.;
- проведения сервисного или технического обслуживания или ремонта третьими лицами;
- при наличии повреждений, либо преждевременного выхода из строя деталей и узлов оборудования, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные узлы оборудования;
- перевозки оборудования Клиентом и/или транспортными компаниями;
- использования несоответствующих стандартным параметрам питающей сети, в том числе скачков напряжения;
- обстоятельств непреодолимой силы и/или стихийных бедствий.

11.6 Гарантийный срок на запасные части, узлы, детали и агрегаты, замененные в рамках осуществления гарантийных обязательств, истекает вместе с гарантийным сроком на оборудование.

11.7 Запасные детали, замена которых производится в период гарантии на оборудование на возмездной основе, исключаются из гарантии на оборудование.

11.8 Продавец оставляет за собой право отказать в гарантийном ремонте при отсутствии на оборудовании фирменной гарантийной наклейки компании «Сапфир» с отмеченным сроком гарантии, а также ее не читаемости.

11.5 Гарантийный ремонт выполняется производителем в соответствии с действующим законодательством.

12. ХРАНЕНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ

Аппарат точечной сварки должен храниться в сухом, закрытом помещении.

Старайтесь избегать длительного простоя аппарата, более двух месяцев! При простое аппарата более двух месяцев включить его в сеть на 2 часа.

13. ПРАВИЛА УТИЛИЗАЦИИ

Утилизация оборудования и его составных частей осуществляется в соответствии с законодательством страны использования.