

Полуавтоматический сварочный пистолет

Руководство пользователя для STANIX ТАС



Этот аппарат представляет собой высококачественный полуавтоматический аппарат для сварки горячим воздухом; новый дизайн и технология.

STANIX TAC допускается к продаже до строгой проверки.

Пожалуйста, внимательно изучите данное руководство перед использованием аппарата и сохраните его для дальнейшего использования.

i. Применение:

Может применяться для сварки внахлест.

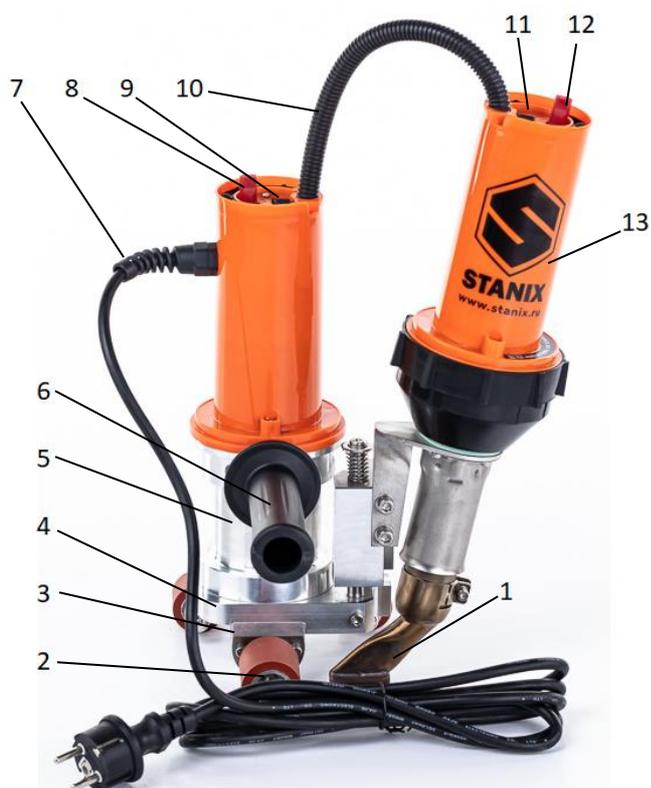
ii. Предупреждение:

1. Перед тем как открывать инструмент, отключите его от питания, чтобы избежать удара током оголенными проводами или компонентами внутри устройства.
2. Неправильное использование может привести к пожару и взрыву из-за высокой температуры, особенно вблизи горючих материалов и взрывоопасных газов.
3. Не прикасайтесь к трубке нагревателя и соплу, когда они горячие. Они могут причинить ожоги. Не направляйте поток горячего воздуха в сторону людей или животных.
4. Номинальное напряжение, указанное на сварочном аппарате, должно соответствовать линейному/сетевому напряжению (220 В).
Можно использовать только ответвительный кабель / защитный заземляющий провод.
5. Для обеспечения безопасности оператора и надежной работы оборудования, в блоке питания должна быть установлена защита блока питания и защита от замыканий на землю на строительной площадке.
6. Работы должен производить квалифицированный персонал, иначе может произойти пожар или взрыв, вызванный высокой температурой.
7. Не используйте машину во влажных местах во избежание попадания влаги в корпус аппарата.

iii. Технические параметры:

Напряжение	230 или 120	В
Частота	50/60	Гц
Мощность	1700	Вт
Индикация	50~620	°С
Объём воздуха	180(Макс)	л/мин
Ширина сварного шва	40	мм
Скорость сварки	0.5-5.0	
Размер (Д*Ш*В)	275*237*432	мм
Вес	5	кг

iv. Основные части аппарата:



1. Сопло горячего воздуха
2. Прижимной ролик
3. Основание
4. Базовая пластина
5. Корпус для фиксации ручки
6. Ручка
7. Шнур питания
8. Ручка регулировки скорости движения

9. Переключатель движения
10. Шнур питания нагнетателя
11. Переключатель вкл/выкл нагнетателя
12. Регулировка температуры
13. Нагнетатель
14. Скользящий ролик
15. Фиксирующий винт скользящего ролика
16. Неподвижная пластина скользящего ролика

v. Технология сварки

1. Установка температуры в соответствии с данными сварочного испытания (поверните ручку регулировки температуры (12)).
2. Установка скорости в соответствии с данными сварочного испытания (поверните ручку регулировки скорости движения (8)).
3. Включите нагнетатель (ВКЛ/ВЫКЛ) (11).
4. Поместите сопло горячего воздуха в середину верхней пленки и вниз пленки (как показано на рисунке ниже), когда нагнетатель горячего воздуха достигнет установленного значения.
5. Нажмите на ручку (6).
6. Включите переключатель движения (9)
7. Следить за взаимным расположением краев прижимного ролика (2) и верхней пленки.
8. Когда сварочный аппарат дойдет до конца материала, немного приподнимите машину и отодвиньте сопло горячего воздуха от места сварки.
9. Выключите переключатель движения (9).
10. Выключите нагнетатель ВКЛ / ВЫКЛ (11) после охлаждения вентиляторного воздушнонагревателя.

vi. Регулярное обслуживание

Для очистки сопла используйте стальную щетку.

Очистите воздухоприемник в задней части нагнетателя горячего воздуха.