



RedHotDot

SPOTTER HAMMER IT



RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТехАвто продажа автосервисного и шиномонтажного оборудования,
г. Ярославль, пр-т Ленина 2, +7 (4852) 74-77-11, <https://www.teh-avto.ru>



RedHotDot

HAMMER IT

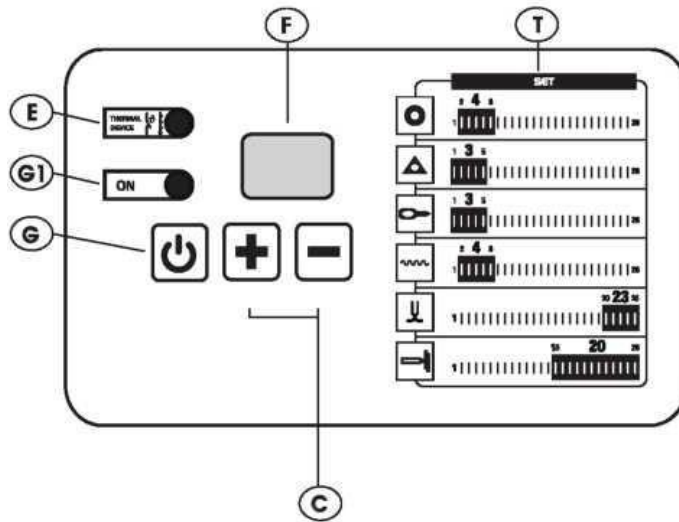
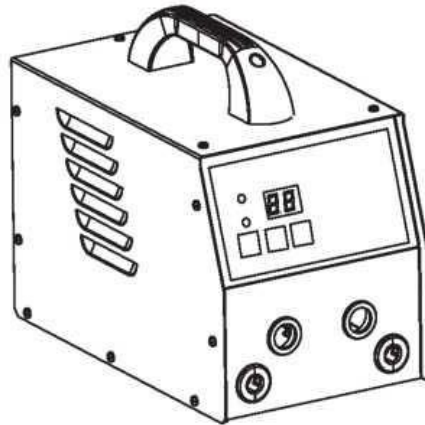


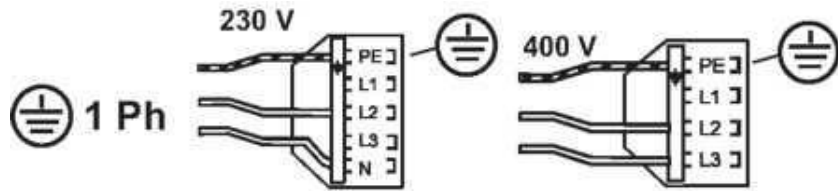
Fig. 1

A	XXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXX
			N.
	EN XXXXX / X.		
B	$\sim = xxx/xxHz$	$U_{20} = xxx / xxxV$	
	$I_{200} = XXXXX A (min imp)$	$I_{200} = XXXXX A (max imp)$	$I_{20} = XXXXX A$
C	$1 = xx/xxHz$	$U_{10} = XXXX V$	
	$S_{20} = XXXX kVA$	$S_{100} = XXXX kVA$	
	Mass= XXXX Kg		





Fig. 2



Earthing system IEC 60364

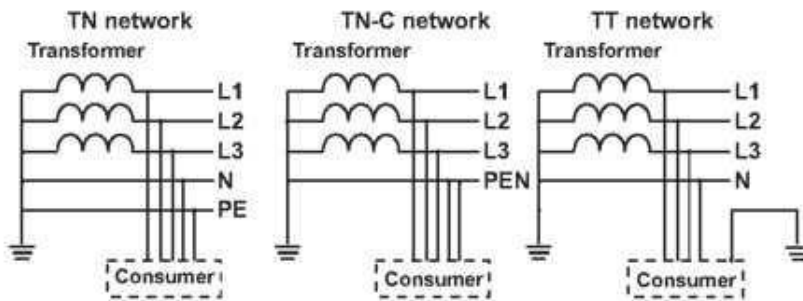


Fig. 3



Fig. 4

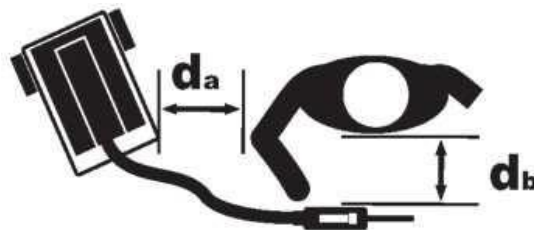


Fig. 7

РАБОЧЕЕ РУКОВОДСТВО



Перед использованием сварочного аппарата внимательно прочитайте рабочее руководство.

Аппарат контактной сварки, называемый далее “сварочный аппарат”, предусмотрен для промышленного и профессионального использования. Убедитесь, что сварочный аппарат устанавливается и ремонтируется опытным персоналом в соответствии с нормативами и правилами техники безопасности.

Данные инструкции относятся к оборудованию в том виде, в котором оно было поставлено.

В случае несоблюдения инструкций или использования непредусмотренных комплектующих или инструментов, пользователь за свой счет должен выполнить анализ рисков.

Оператор должен быть обучен безопасной эксплуатации аппарата точечной сварки, а также информирован о рисках, связанных с процессом сварки, о соответствующих мерах безопасности и аварийных процедурах.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПОБЕЗОПАСОСТИ



- Убедитесь, что розетка питания, к которой подсоединен сварочный аппарат, защищена предохранительными устройствами (плавкие предохранители или автоматический выключатель) и соединена с установкой заземления.
 - Убедитесь, что вилка и кабель питания находятся в хорошем состоянии.
 - Перед тем как помещать вилку в розетку питания, проверить, что сварочный аппарат выключен.
 - Как только работа закончена, необходимо выключить сварочный аппарат и вынуть вилку из розетки питания.
 - Не дотрагиваться до частей под напряжением оголенной кожей или мокрой одеждой. Электрически изолировать человека от электрода, от свариваемой детали и от доступных металлических частей, соединенных с заземлением.
- Использовать перчатки, обувь, одежду, предусмотренные для этих целей, а также сухие изолированные невозгораемые коврики.
- Использовать сварочный аппарат в сухом и проветриваемом помещении. Не подвергать сварочный аппарат воздействию дождя или прямого солнца.
 - Использовать сварочный аппарат только в том случае, если все панели и щиты находятся на своих местах и правильно установлены.
 - Не использовать сварочный аппарат, если он упал или получил удар, поскольку он может стать ненадежным. Опытный и квалифицированный персонал должен проверить аппарат.



- Устранить сварочные дымы посредством соответствующей естественной вентиляции или при помощи устройства вытяжки дымов. Необходимо применять систематический подход для оценки воздействия дымов сварки, в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности их воздействия.
- Не проводить сварку материалов, очищенных хлорсодержащими веществами, а также поблизости от данных веществ.



- Использовать щиток сварки с защитным фильтром (неактивным стеклом), подходящим



для процесса сварки. Заменить его, если он поврежден; через него может проходить радиация.

- Носить перчатки, обувь и невозгораемую одежду, защищающую кожу от лучей,

производимых дугой сварки, и от искр. Не носить пропитанную маслом или смазкой одежду, искра может привести к ее возгоранию. Использовать защитные экраны для защиты находящихся рядом людей.

- Некоторые части аппарата точечной сварки (электроды - рычаги и прилегающие участки) могут нагреваться до температуры свыше 65 °С: необходимо использовать соответствующую защитную одежду.
- Обработка металла приводит к формированию искр и осколков. Носить защитные очки, с защитой по сторонам глаз.



- Искры сварки могут привести к возникновению пожара.
- Не производить сварку или резку в зонах, где имеются возгораемый газ или пары.
- Не сваривать или резать емкости, баллоны, резервуары или трубы, если только опытный персонал не проверил и не убедился, что с ними можно работать, и подготовил их соответствующим образом.



- Перед подключением аппарата точечной сварки к электросети все защитные ограждения и движущиеся части кожуха должны быть установлены на место.
- Любая ручная операция на доступных движущихся частях аппарата точечной сварки, например, обслуживание или замена электродов, регулировка положения рычагов или электродов **ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ПРИ ВЫКЛЮЧЕННОМ АППАРАТЕ, ОТКЛЮЧЕННОМ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.**



ЭМП Электромагнитные поля

Сварочный ток приводит к созданию электромагнитных полей (ЭМП) рядом со сварочным контуром и сварочным аппаратом. Электромагнитные поля способны вызывать нарушения в работе медицинских протезов, таких как электрокардиостимуляторы.

Должны быть предприняты соответствующие меры для защиты людей, имеющих протезы. Например, необходимо оградить доступ в зону эксплуатации сварочного аппарата. Носители медицинских протезов должны проконсультироваться с врачом перед приближением к зоне эксплуатации сварочного аппарата.

Данное оборудование отвечает требованиям технического стандарта на продукцию, предназначенную исключительно для профессионального использования в промышленных помещениях. Не гарантируется соблюдение норм ограничения воздействия на людей, предусмотренных для бытовых помещений.

Рекомендуется предпринимать следующие меры предосторожности в целях сведения к минимуму воздействия электромагнитных полей (ЭМП):

- Не помещать тело между сварочными проводами. Держать оба сварочных провода с одной и той же стороны тела.
- По возможности сплести вместе сварочные провода и закрепить их клейкой лентой.
- Не оборачивать сварочные провода вокруг тела.
- Подсоединять провод заземления к обрабатываемой детали как можно ближе к свариваемой поверхности.
- Во время сварки не вешать на себя сварочный аппарат.
- Держать голову и туловище как можно дальше от сварочного контура. Не работать рядом со сварочным агрегатом, сидя на нем или опираясь на него. Минимальное расстояние: Da = 50 см; Db = 20 см (Рис.7).

**Оборудование класса А**

Оборудование, спроектированное для профессионального использования в промышленных помещениях.

В бытовых условиях или в помещениях, оснащенных бытовой сетью энергоснабжения низкого напряжения для жилых зданий, может оказаться невозможным гарантировать соблюдение требований по электромагнитной совместимости по причине вызванных или отраженных помех.

**Сварка в условиях риска**

• Если сварка должна проводиться в условиях повышенного риска электрических разрядов, удушения, в присутствии горючих или взрывчатых веществ, необходимо, чтобы ответственный за работу, имеющий достаточный опыт, оценил эти условия.

Убедиться, что присутствуют люди, умеющие оказать меры первой помощи в случае аварии. Использовать технические средства защиты, описанные в 5.10; А.7; А.9 технической спецификации ИЕС или CLC/TS 62081.

• Если необходимо работать в положениях, приподнятых от пола, всегда использовать платформу безопасности.

**Дополнительные предупреждения**

• Опасно использование аппарата точечной сварки в целях, отличных от предусмотренных (точечная контактная сварка).

• Поместить сварочный аппарат на плоскую поверхность, устойчивую и неподвижную. Положение должно обеспечивать доступ для контроля, но не давать возможность поражения искрами сварки.

• Не поднимать сварочный аппарат. Системы подъема не предусмотрены.

• Не использовать кабели с изношенной изоляцией или с ослабленными соединениями.

ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Передвижная установка для точечной контактной сварки (аппарат точечной сварки) с цифровым микропроцессорным управлением. Позволяет выполнять многочисленные типы горячей и точечной обработки металлических листов, в частности, кузовов автомобилей; находит применение также в отраслях, где выполняются аналогичные обработки.

Главные части (Рис.1)

С) Увеличение/уменьшение времени или мощности

Е) Индикация срабатывания тепловой защиты (сбрасывается автоматически)

Г) Дисплей времени/мощности

С) Выключатель РЕЖИМ ОЖИДАНИЯ/ВКЛ

С1) Индикатор «РЕЖИМ ОЖИДАНИЯ/ВКЛ»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Табличка с данными имеется на сварочном аппарате. Рис.2 - пример самой таблички.

А) Наименование и адрес производителя

Е) Справочный европейский стандарт по строительству и безопасности сварочных аппаратов

В) Символ производимого тока: переменный ток / частота

U20 - Минимальное и максимальное холостое напряжение (открытый контур сварки)

I2cc (min imp) - Ток, производимый сварочным аппаратом (минимальное сопротивление)

I2cc (max imp) - Ток, производимый сварочным аппаратом (максимальное сопротивление)

I2p - Ток, производимый сварочным аппаратом (работа сварки 100%)



RedHotDot

HAMMER IT



- С) Необходимый тип питания: 1~ Переменное однофазное напряжение; частота
U1N - Напряжение питания
Sp - Установленная мощность (работа сварки 100%)
S50 - Установленная мощность (работа сварки 50%)

Mass - Масса

D) Серийный номер

L) Символы безопасности: Смотри предупреждения по безопасности.

ПУСК В РАБОТУ



- Электрические соединения должны выполняться опытным или квалифицированным персоналом.
- Убедиться, что сварочный аппарат отключен и отсоединен от розетки питания во время всех этапов пуска в работу.
- Убедиться, что розетка питания, к которой подсоединен сварочный аппарат, защищена предохранительными устройствами (плавкие предохранители или автоматический выключатель) и соединена с установкой заземления.
- Прибор может подключаться исключительно к системе электропитания, оснащенной заземленной нейтралью.

Сборка и электрическое соединение

- Собрать отсоединенные части, находящиеся в упаковке.
- Проверить, что электрическая линия обеспечивает напряжение и частоту, соответствующие требуемым сварочному аппарату, и что она оснащена замедленным предохранителем, подходящим для производимого максимального номинального тока.

Системы TN (рис. 3)

Защитить с помощью термоманитного выключателя (кривая C) (кривая D) от: 16А для питания 1Ph 220 / 230 Вольт или 10А для подачи питания 1Ph 380 / 400. Время срабатывания в случае неисправности не должно превышать 0,4 сек. (для сетей с номинальным напряжением 230 В относительно заземления) и определяется в момент установки: если по условиям установки ток короткого замыкания становится слишком низким для своевременного срабатывания выключателя, может возникнуть необходимость в дополнительном дифференциальном выключателе (не на системы TN-C).

Системы TT. Рис.3

В соответствии с нормативом IEC 60364-4-41 необходимо защитить установку дифференциальным устройством (выключателем), чувствительность которого зависит от сопротивления заземления установки и соответствует требованиям норматива IEC 60364-4-41, который предусматривает время срабатывания менее 1сек.

Заземление установки должно оцениваться для выбора чувствительности дифференциального выключателя; максимальное сопротивление защитного контура сварочного аппарата составляет: 0,19 Ом.

- Данное оборудование не отвечает требованиям стандарта IEC/EN61000-3-12. В случае ее подключения к бытовой сети энергоснабжения низкого напряжения монтажник или пользователь несет ответственность за то, чтобы узнать о возможности его подключения (при необходимости обратиться в организацию энергоснабжения).
- Чтобы обеспечить соответствие требованиям стандарта EN61000-3-11 (Flicker), рекомендуется подключать сварочный аппарат к разъемам сети электропитания с рабочим током $\geq 100\text{A}$ по каждой фазе.

ТехАвто продажа автосервисного и шиномонтажного оборудования,
г. Ярославль, пр-т Ленина 2, +7 (4852) 74-77-11, <https://www.teh-avto.ru>



- Монтажник или пользователь под свою ответственность должен проверить наличие условий для подключения аппарата (при необходимости обратиться в организацию энергоснабжения).
- Вилка питания. Если сварочный аппарат не оснащен вилкой, соединить кабель питания со стандартной вилкой с (2P+T для 1Ph и 3P+T для 3Ph)

соответствующими характеристиками Рис.3.

ПРОЦЕСС СВАРКИ

После выполнения всех указаний по запуску включить сварочный аппарат и приступить к его настройке. Рис.1.

Пистолет “Studder”: метод эксплуатации

- Жестко подсоединить медную пластину с одной стороны ремонтируемой детали при помощи соответствующих винтов или зажимов либо путем приваривания к детали шайбы и использования клещей для зажимов, как показано на Рис.4.
- При ремонте дверей или капотов необходимо подсоединить медную пластину к детали для того, чтобы ток не проходил через шарниры.
- Отрегулировать настройки времени (С) для нужной операции, выполнив указания, приведенные в таблице (Т) на Рис.1.

Индикатор срабатывания тепловой защиты (Е)

Генератор и рукоятка пистолета “Studder” оснащены автоматом тепловой защиты с автоматическим возвратом в исходное положение. При срабатывании защиты загорается светодиод.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ



Выключить сварочный аппарат и вынуть вилку из розетки питания, перед выполнением операций по техобслуживанию.

ПИСТОЛЕТ “STUDDER”

Горелка = проверить кабель на наличие порезов или истирания, в результате которых оголились внутренние контакты.

Заземление = проверить эффективность соединений и зажима.

Внеплановое техобслуживание выполняется периодически опытным или квалифицированным персоналом, разбирающимся в электромеханике, в зависимости от интенсивности использования.

- Проверить внутреннюю часть сварочного аппарата и удалить пыль, откладывающуюся на электрических частях (используется сжатый воздух) и на электронных платах (используется очень мягкая щетка или подходящие вещества).
- Проверить, что электрические соединения хорошо закручены, а кабелепроводка не имеет поврежденную изоляцию.



RedHotDot

HAMMER IT

(RU) ОБОЗНАЧЕНИЕ СИГНАЛОВ ОПАСНОСТИ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЙ

	• ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ
	• ОПАСНОСТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОРАЖЕНИЯ
	• ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ ОТ СВАРКИ
	• ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ
	• ОПАСНОСТЬ РАСКАЛЕННЫХ БРЫЗГ
	• ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА
	• ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА
	• ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ РУК ШЕСТЕРНЯМИ
	• ОПАСНОСТЬ НЕИОНИЗИРУЮЩЕГО ОБЛУЧЕНИЯ
	• ОПАСНОСТЬ ИНТЕНСИВНОГО МАГНИТНОГО ПОЛЯ
	• ОПАСНОСТЬ ОЖОГА
	• ОБЯЗАННОСТЬ ЗАЩИТЫ ДЫХАТЕЛЬНЫХ ПУТЕЙ
	• ОБЯЗАННОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНУЮ МАСКУ
	• ОБЯЗАННОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ
	• ОБЯЗАННОСТЬ ЗАЩИЩАТЬ ГЛАЗА
	• ОБЯЗАННОСТЬ НОСИТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ



RedHotDot

HAMMER IT



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ ДОСТУП ЛЮДЯМ, ИМЕЮЩИМ СТИМУЛЯТОР
- СЕРДЕЧНОГО РИТМА



(RU) Утилизация электрического и электронного оборудования. Символ предписывает отдельный сбор электрического и электронного оборудования. Пользователь обязан сдавать данный прибор на утилизацию в специальные уполномоченные центры сбора отходов и не утилизировать его в качестве смешанных бытовых отходов.

ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия показателям, указанным в настоящем паспорте, при условии, соблюдения потребителем правил эксплуатации, хранения и транспортирования.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи изделия с отметкой в паспорте.

Срок службы изделия 5 лет.

Производитель имеет право вносить изменения в конструкцию изделия без уведомления покупателя.

Гарантийное обслуживание не осуществляется в следующих случаях:

- при наличии механических повреждений, являющихся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения (трещины, сколы, деформация корпуса, сетевого шнура и т.д.);
- при нарушении сохранности заводских гарантийных пломб (если таковые имеются)
- в случае изменения конструкции или внутреннего устройства оборудования;
- в случае загрязнения как внутри, так и снаружи;
- гарантия не распространяется на расходные материалы и детали, вышедшие из строя в результате естественного износа (электроды, посадки, расходные материалы и т.п.).

Гарантия не распространяется также на изделия, вышедшие из строя в случае стихийного бедствия или аварии.

Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки или ремонта.

Транспортные расходы не покрываются данной гарантией.



RedHotDot

HAMMER IT

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВКЕ

Сварочный аппарат _____ зав № _____ Марки _____

Дата выпуска _____

Дата продажи _____

Печать и реквизиты продавца _____



RedHotDot

HAMMER IT

Корешок отрывного талона №2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Изъят « ____ » _____ 200__ г.

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Отрывной талон №2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 200__ г.

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

(подпись механика производившего ремонт)

Корешок отрывного талона №1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Изъят « ____ » _____ 200__ г.

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Отрывной талон №1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 200__ г.

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

(подпись механика производившего ремонт)