

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Ручка для точечной сварки со встроенным типом для сварочного аппарата 18650



Знакомство с устройством

Примечание: ручку необходимо использовать вместе с аппаратом для точечной сварки, а не отдельно.



Описание ручки для точечной сварки и комплектующих

- Основной выход аппарата точечной сварки (напряжение: 4–12 В, ток: от 800 А)
- Шестигранный ключ
- Пружина ×2
- Концевой выключатель ×2

Технические параметры

- Вес: 202 г
- Размеры: 125,7 × 41,5 мм
- Материал: медь марки Cu-ETP (электролитическая), красномедная основа

Версия 1.0

СОДЕРЖАНИЕ

Знакомство с устройством	3
Технические параметры	3
Особенности работы при точечной сварке	4
Регулировка расстояния между электродами (капиллярами)	4
Инструкция по использованию сварочной ручки	5
Замена сварочного электрода (капилляра)	6

2

Особенности работы при точечной сварке

1. Плотное прижатие электрода:

- Капилляр сварочной ручки должен быть плотно прижат к заготовке, иначе точка сварки может получиться неровной.

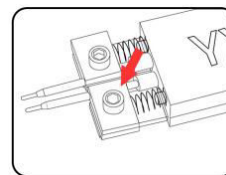
2. Регулировка давления в зависимости от толщины металла:

- Слишком слабое давление может привести к непровару или повреждению заготовки.
- Слишком сильное давление может вызвать нестабильность сварки.
- **Рекомендация:** Начинайте работу в ручном режиме, а после освоения техники переходите на автоматический режим для повышения эффективности.

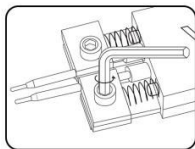
3. Предотвращение короткого замыкания:

- Следите, чтобы два электрода не соприкасались друг с другом во время сварки — это может вызвать короткое замыкание и повредить аппарат.

Регулировка расстояния между электродами (капиллярами)

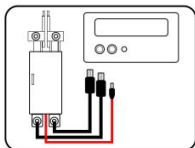


1. **Найдите регулировочное отверстие** и вставьте в него шестигранный ключ.



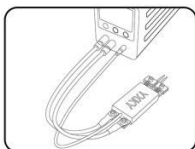
2. Поверните ключ против часовой стрелки, чтобы ослабить крепление и отрегулировать расстояние между капиллярами.

Инструкция по использованию сварочной ручки



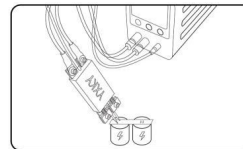
1. Подключение:

- Установите соединительные провода, подготовьте аппарат точечной сварки и подключите **основной выход** (напряжение: 4–12 В, ток: от 800 А).



2. Подсоединение разъёмов:

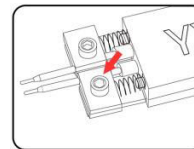
- Вставьте **разъём ручки** и **DC-разъём** в соответствующие гнёзда аппарата.



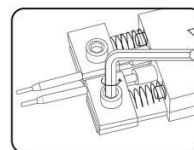
3. Начало работы:

- После завершения подключения можно приступать к точечной сварке.

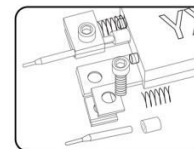
Замена сварочного электрода (капилляра)



1. Найдите крепёжное отверстие и вставьте шестигранный ключ.



2. Ослабьте винт, повернув ключ против часовой стрелки.

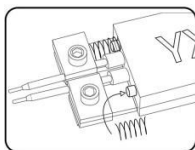


3. Извлеките старый капилляр:

- С помощью шестигранного ключа полностью открутите винт и снимите изношенный электрод.

4. Установите новый капилляр:

- Закрепите новый электрод, затяните винт по часовой стрелке.



5. Фиксация пружины:

- Нажмите на пружину до упора, чтобы обеспечить плотный контакт.

Примечание:

- После замены проверьте надёжность крепления, чтобы избежать искрения или перегрева.
- Используйте только совместимые капилляры из красной меди или её сплавов.

Если у вас остались вопросы по использованию или гарантийному обслуживанию товара, свяжитесь с отделом поддержки. Для этого отсканируйте QR-код приведенный ниже камерой смартфона.



Приятного использования!