Machine Translated by Google

Reparatori și accesorii de tablă pentru utilizare

1. Sudare electrică pe o singură față:

a) Partea adâncită se lustruiește cu o mașină de lustruit pentru a îndepărta rugina de pe vopsea.
b) Conectați piesa de prelucrat de la baza liniei la zona care trebuie reparată și asigurați-vă că conexiunea este bună

c) Starea de funcționare este „automat”
d) Conectați și blocați capul de sudare în puncte cu o singură față la torță
e) Setați curentul și ora corespunzătoare
f) Apăsați ușor sudura pentru a lucra.

2. Fuziunea mezonilor

a) Lustruiți vopseaua și îndepărtați rugina de pe adâncituri cu o mașină de lustruit
b) Conectați piesa de prelucrat de la baza liniei de jos la zona care trebuie reparată și asigurați-vă că conexiunea este bună

c) Setați starea de lucru la „automat”
d) Reglați curentul și timpul mașinii. Reglarea specifică depinde de influența efectului de sudare, reglați curentul și timpul corespunzător.
e) Introduceți o șaibă plată de 1,0-1,5 mm în suportul de etanșare și aliniați-o cu piesa care trebuie scoasă și tăiată, apoi apăsați ferm.
f) Apăsați comutatorul torței de sudură, întârziere temporizator, fuziune mezon finalizată
g) Poate fi utilizat în funcție de diferite înclinări și grosimi diferite ale plăcuței plate (cu cât este mai groasă, cu atât tensiunea plăcuței plate este mai puternică).

3. Operațiunea ciocanului cu cârlig

a) Trageți de cârligul de pe șaiba plată, trageți de cârlig și agățați șaiba plată în linie dreaptă.
b) Țineți mânerul cu o mână, țineți ciocanul culisant cu cealaltă mână și glisați și loviți tija ciocanului spre mâner pentru a scoate partea concavă.
c) Dacă zona adâncită este mare, sudați mai multe covorașe plate și repetați operațiunea de mai sus până când întreaga adâncitură este restabilită.
d) După ce șaiba plată a fost scoasă și descărcată, folosiți cârligul retractor pentru a agăța șaiba plată și rotiți-o astfel încât să fie scoasă din caroseria mașinii.
e) Discul plat este tăiat cu o mașină de lustruit până când devine neted.

4. Sudare triunghiulară

a) Lustruiți vopseaua și îndepărtați rugina de pe lovituri cu un aparat de lustruit.
b) Conectați părțile active ale firului de împământare la piesele care trebuie reparate și asigurați-vă că conexiunea este corectă.
c) Starea de funcționare este departe (automat)
d) Conectați și blocați extractorul triunghiular cu suportul de sudură.
e) Setați curentul și ora corespunzătoare
f) Apăsați ușor pistoletul de sudură în adâncitura din caroserie și apăsați comutatorul pistoletului de sudură, iar triunghiul va fi sudat pe tabla metalică. Loviți și trageți adâncitura cu un ciocan glisant în direcția opusă. Repetați operațiunea de mai sus succesiv pentru a scoate piesa presată.

Machine Translated by Google

5. Aplicarea tijelor de carbon:

a) Dacă după sudarea și repararea caroseriei rămâne un spațiu între cele două palete, peticul trebuie să fie la același nivel cu suprafața caroseriei, iar atunci când trebuie umplut sau tabla caroseriei este mai groasă și nu poate fi sudată în puncte, se poate utiliza în schimb o tijă de carbon.
b) Lustruiți vopseaua și îndepărtați rugina de pe piesele îndoite cu o mașină de lustruit.
c) Conectați firul de împământare al piesei de prelucrat la zona care trebuie reparată și asigurați-vă că conexiunea este bună.
d) Selectați starea de funcționare „manual” (mașina de reparat este în starea de funcționare conectată).
e) Reglați angrenajul ABC curent în funcție de grosimea tablei de caroserie, astfel încât să se rupă corect pentru utilizare.
f) Introduceți tija de carbon în suportul tijei de carbon și strângeți șurubul suportului. Tija de carbon mai lungă poate fi ruptă pentru utilizare.
g) Apăsați comutatorul torței de sudură și atingeți corpul și marginea plăcii de fier.
Când se topește la temperatură ridicată, se va mișca încet de-a lungul crăpăturii pentru a se conecta.

h) Dacă sudura este mare, se poate folosi sârmă de fier ca material de umplere, cum ar fi o tijă de sudură de cupru pentru umplere, care trebuie adăugată la nisipul de sudură.

Stingere

1. Când caroseria este reparată din cauza vibrațiilor sau a solicitărilor excesive, tija de carbon poate fi utilizată pentru a contacta și a se deplasa înainte și înapoi în piesa sa, astfel încât să poată genera o anumită temperatură.

2. Prin răcire cu prosoape ude, poziția sa nu se micșorează așa cum era de așteptat, astfel încât să se atingă scopul întăririi locale.

6. Sudare cu sârmă serpentină (potrivită pentru repararea osoasă a corpului cu sârmă)

a) Lustruiți vopseaua și îndepărtați rugina de pe piesele îndoite cu o mașină de lustruit
b) Conectați părțile active ale firului de împământare la piesele care urmează să fie reparate și asigurați un contact bun
c) Starea de funcționare este departe de a fi automată
d) Ajustați curentul și temporizarea la grosimea tablei caroseriei
e) Conectați și blocați capul de sudură în puncte cu sârmă serpentinată folosind pistolul de sudură

f) Așezați firul serpentin pe partea concavă a corpului și apăsați capul de sudură în puncte pe firul serpentin și apăsați ușor comutatorul pistoletului de sudură.
g) După întârzierea temporizatorului, trebuie finalizat un punct de lipire, iar operațiunea de mai sus trebuie repetată secvențial până când toate punctele de contact sunt sudate.
h) Agățați bobina cu cleme multiple pe sârma serpentinată sudată și folosiți un ciocan pentru a scoate partea concavă a caroseriei.
i) Scoateți firul șerpuitor: Răsuciți cleștele în sus și în jos pentru a-l scoate.

Machine Translated by Google

7. Folosește o ventuză

Folosind o ventuză manuală: a) Conectați
ventuza la ciocan b) Apăsați ferm
ventuza pe ciocanul glisant c) Trageți afară partea concavă cu
un ciocan glisant Folosind o ventuză pneumatică
(accesorii opționale): a) Conectați sursa de aer la conectorul din partea superioară
a ventuzei b) Deschideți supapa și aspirați ventuza în cavitatea corpului c)
Trageți afară partea proeminentă cu un ciocan glisant în
direcția inversă. d) Închideți supapa, ventuza va cădea automat.