

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

STUD WELDER DENT REPAIR KIT

MODEL: H-007

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUD WELDER DENT REPAIR KIT

Model: H-007



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:



CustomerService@vevor.com

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:(1)This device may not cause harmful interference, and (2)this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.
	This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.

Functions

Welding Round Meson

Welding OT Meson

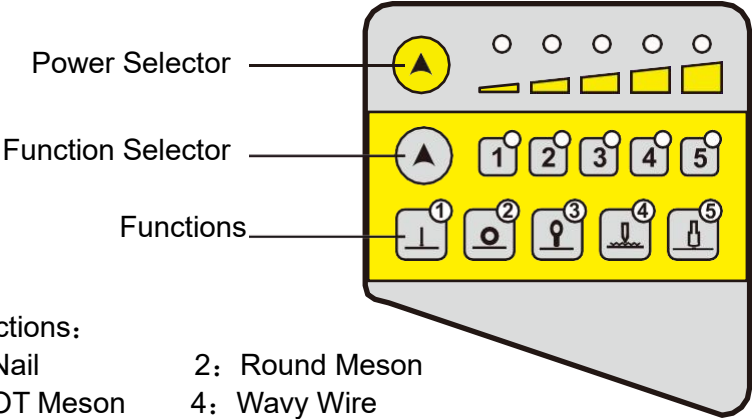
Welding ϕ 2.0/2.5mm Nail

Welding Wavy Wire

Welding /Overheat Protection

- Welding: The light flashes once, and that means the welding is complete.
- Over-heat Protection: When the temperature of the main transformer reaches 95 °C, the thermal protection will take effect, indicating that the lamp will flash continuously, so that the indicator light will not flash until it can be used.

Control Panel:



Functions:

- 1: Nail
- 2: Round Meson
- 3: OT Meson
- 4: Wavy Wire
- 5: Flattening

Configuration:

		Pulling Hammerx1	
	Nail Electrode x1		Pulling Head x1
	Meson Electrode x1		Negative Pole Head x1
	Shrinking electrode x1		Pulling Hook x1
	Wavy Wire Electrode x1		Nail Φ 2. mm x500
	Wavy Wire x20		Nail Φ 2.0 mm x500

	Tool Box x1		OT Mesonx50
	Round Meson x50		gallusus x1

Technical Parameter

Model	HN-007	HN-007
Input Voltage	AC100V-120V 60Hz	AC 220-240V 50Hz
Input Power	800W	800W
Output Voltage	AC 2-6V	AC 2-6V
Max. Current	1600A	1600A
Weight of Welder	4Kg	4Kg
Package	Carton Box	Carton Box
Packing Size	60*17.5*32cm	60*17.5*32cm

Introduction

Congratulations on your selection of this well-designed product; when installing and using this product, please read the following safety recommendations carefully to avoid causing damage to the user or the welding process.

- Use the machine to bear its own consequences in the following cases:
- Modification or neutralization of safety components.
- Non-compliance with the recommendations in the manual.
- Modification of product characteristics.
- Use a configuration different from this company's machine.

- Do not respect the adjustment and special configuration of the machine.

Directions:

This product design is used to perform the following operations in the body shop:

- Welding $\phi 2.0\text{mm}$ and $\phi 2.5\text{mm}$
- Welding round meson, OT meson and wavy wire
- Pulling nail, round meson, OT meson and wavy wire

Safety Standards and General Consideration:

General:

1. Before removing the body of the product, pull out the wire first.
2. The operator must be qualified accordingly.
3. The operation can only be controlled by qualified technicians.
4. Operators are responsible for complying with automotive manufacturers' protection of electrical and electronic procedures (on-board computers, on-board radios, alarms, airbags, etc.)
5. The compressed air power must be cut off and turned off before the maintenance operation is carried out.
6. Electrodes, electrode arms and other secondary conductors can reach very high temperatures and stay high for a long time after stopping the machine. Pay attention to scald.
7. Preventive maintenance is necessary on a regular basis.

Power Connection:

1. Check that the device must be connected to the ground coupler and to the ground. It is in good condition.
2. Check if the workbench is connected to the ground connector. 3. Ensure that the operator does not have any contact, protection or wet clothing with the metal parts to be welded.
4. Avoid contact with welded parts.
5. Do not spot weld in very wet places or on wet floors.

6. Do not weld with worn cables. Check that the isolation belt does not have a default cable or that the connection is loose.
7. Please turn off the device before replacing the electrode.
8. Please disconnect the equipment directly before it is controlled or repaired.

Protection of Eyes and Body:

1. During welding, wear leather gloves, welded apron, safety shoes, welding protective clothing, arc filtering and radiation projective helmet or glasses. The operator must protect his eyes during rubbing and hammering.
2. Don't wear rings, watches or jewelry. It can cause burns.
3. All protective board must be in good condition and in proper position. In the absence of eye protection, do not look at the welding arc. Protect the environment near the product from projection and reflection.

Welding Fume:

Welding operations can lead to the emission of toxic smoke and harmful metal dust. The equipment should be installed in covered areas with smoke inhalers. Operators must wear smoke masks. Welding materials must be cleaned.

Pay Attention to Fire:

1. Check whether sparks cause fires, especially in the vicinity of flammable materials.
2. Check that the fire extinguisher is not far from the operator.
3. Place the equipment where there are pneumatic devices.
4. Do not weld on a container with flammable and lubricant, even if it is empty.
5. Do not weld in an atmosphere filled with flammable gas or fuel vapor.

Electromagnetic Compatibility: Near the welding site, check:

- There are no other power cords, control cables, telephone lines, radio or television reception equipment, watches, mobile phones, magnetic cards, computers or any other electronic device.

- No active medical devices (pacemakers, acoustic prostheses) were used around (at least 3 meters).

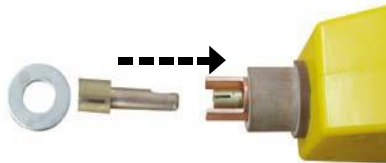
How to Use

Round Meson Welding:

Meson welding is used for single point dent repair.

1. Please wipe away the rust and paint of the dent before welding.
2. Then install the meson electrode.
3. Adjust to round meson welding mode, adjust appropriate power.
4. Place the meson on the electrode so that keep it in good contact with the plate.
5. Place it vertically on the plate and press the trigger. Then use the pulling hammer to pull the meson until the dent is repaired.

Installation of round meson and welding electrode



Adjust to the round meson welding mode and adjust the appropriate power



Round Meson Welding and Pulling

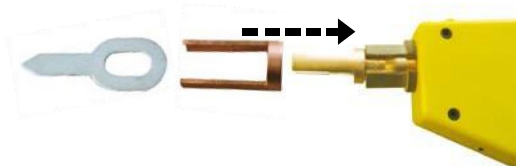


OT Meson Welding:

This function is used for single-point and large-area dent.

1. Please wipe away the rust and paint of the dent before welding.
2. Then install the OT meson electrode.
3. Adjust to OT meson welding mode, adjust appropriate power.
4. Place the meson on the electrode so that keep it in good contact with the plate.
5. Place it vertically on the plate and press the trigger. Then use the pulling hammer to pull the meson until the dent is repaired.

Installation of
OT meson and
welding
electrode



Adjust to the OT
meson welding
mode and
adjust the
appropriate
power



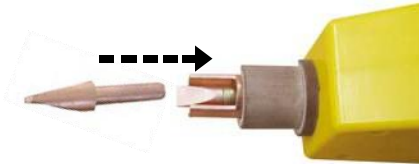
OT Meson Welding and Pulling



Wavy Wire Welding:

This function is used for long and narrow dent.

1. Please wipe away the rust and paint of the dent before welding.
2. Then install the wavy wire electrode.
3. Adjust to wavy wire welding mode, and adjust the appropriate power.
4. Place the wavy wire vertically on the dent and weld it.
5. Then use the pulling hammer to pull the wavy wire until the dent is repaired.



Installation of wavy wire electrode.



Adjust to the wavy wire welding mode and adjust the appropriate power.

Wavy Wire Welding and Pulling



Nail Welding:

This function is used for single point dent.

1. Please wipe away the rust and paint of the dent before welding.
2. Then install the nail electrode.
3. Adjust to nail welding mode, adjust appropriate power.
4. Place the nail vertically on the center of the dent and press trigger to weld it.
5. Lock the nail with the pulling hammer, fasten the hammer head and pull it hard until the dent is repaired.



Adjust to the
nail welding mode
adjust the appropriate
power



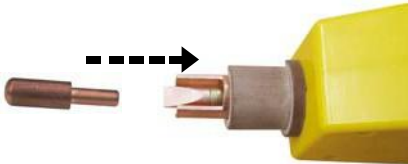
Nail Welding and Pulling



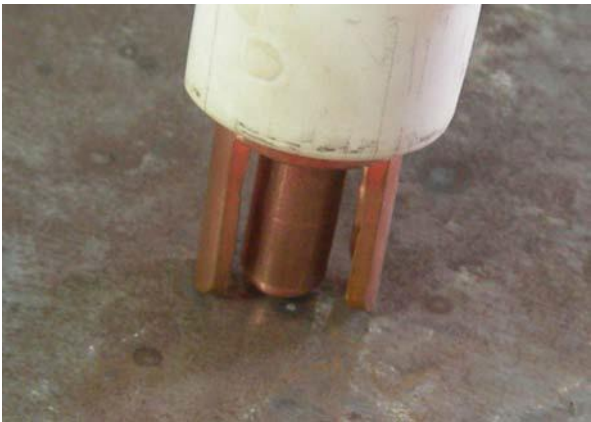
Shrinking function:

The shrinking function is to make the single spot tips level. When the dent part pulls out, there leave single-spot tips. Then install the shrinking electrode to the welding gun, vertically pulling to the iron and pressing the gun switch, then the tips removed.

Installation of nailand
nail electrode



Shrinking
function



Made In China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

KIT DE RÉPARATION DE BOSSE AVEC SOUDEUR DE GOIJONS

MODÈLE : H-007

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et les doses ne visent pas nécessairement à couvrir toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier attentivement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisent en fait la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SOUDEUR DE GOUJONS DENT

TROUSSE DE RÉPARATION

Modèle: H-007



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :



ServiceClient@vevor.com

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire Lisez attentivement le manuel d'instructions.
	Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. L'opération est soumise aux deux conditions suivantes : (1) Cette l'appareil ne doit pas provoquer d'interférences nuisibles, et (2) cela l'appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable.
	Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée à travers indique que le produit nécessite un tri sélectif collecte dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et tous les accessoires marqués de ce symbole. Produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les déchets domestiques normaux déchet, mais doit être apporté à un point de collecte pour recyclage appareils électriques et électroniques.

Fonctions

Mésou rond de soudage

Soudure OT Meson

Clou à souder $\phi 2,0/2,5$ mm

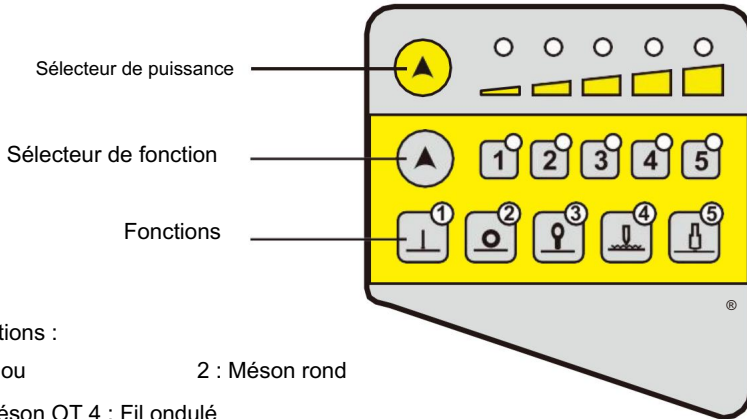
Soudure de fil ondulé

Protection contre le soudage/la surchauffe

- Soudage : le voyant clignote une fois, ce qui signifie que le soudage est terminé.
complet.

- Protection contre la surchauffe : lorsque la température du transformateur principal
atteint 95 °C, la protection thermique prendra effet, indiquant que le
la lampe clignotera en continu, de sorte que le voyant lumineux ne clignotera pas jusqu'à ce qu'il
peut être utilisé.

Panneau de contrôle:



Fonctions :

- 1 : Clou 2 : Méson rond
 3 : Méson OT 4 : Fil ondulé
 5 : Aplatissement

Configuration:

		Marteau de traction x1	
	Clou Électrodex1		Tirant Têtex1
	Méson Électrodex1		Négatif Il n'y a pas Têtex1
	Électrode rétractablex1		Tirant Crochet x1
	Fil ondulé Électrodex1		Clou Φ2.mm x500
	Ondulé Wirex20		Clou Φ2,0mm x500

	Boîte à outils x1		OT Mésonx50
	Méson rond x50		gallus x1

Paramètre technique

Modèle	HN-007	HN-007
Tension d'entrée	CA 100 V-120 V 60 Hz	CA 220-240 V 50 Hz
Puissance d'entrée	800 W	800 W
Tension de sortie	CA 2-6 V	CA 2-6 V
Courant max.	1600A	1600A
Poids du soudeur	4 kg	4 kg
Emballer	Boîte en carton	Boîte en carton
Taille de l'emballage	60*17,5*32 cm	60*17,5*32 cm

Introduction

Félicitations pour votre sélection de ce produit bien conçu ; lorsque Avant d'installer et d'utiliser ce produit, veuillez lire les consignes de sécurité suivantes. recommandations avec soin pour éviter de causer des dommages à l'utilisateur ou à la procédé de soudage.

- Utiliser la machine pour supporter ses propres conséquences dans les cas suivants :
- Modification ou neutralisation des composants de sécurité.
- Non-respect des recommandations du manuel.
- Modification des caractéristiques du produit.
- Utiliser une configuration différente de celle de la machine de cette société.

- Ne pas respecter le réglage et la configuration particulière de la machine.

Instructions:

Cette conception de produit est utilisée pour effectuer les opérations suivantes dans le corps boutique:

- Soudure $\varnothing 2,0$ mm et $\varnothing 2,5$ mm
- Soudage de mésons ronds, de mésons OT et de fils ondulés
- Extraction de clous, mésons ronds, mésons OT et fils ondulés

Normes de sécurité et considérations générales :

Général:

1. Avant de retirer le corps du produit, retirez d'abord le fil.
2. L'opérateur doit être qualifié en conséquence.
3. L'opération ne peut être contrôlée que par des techniciens qualifiés.
4. Les opérateurs sont responsables du respect des procédures de protection des constructeurs automobiles en matière électrique et électronique (ordinateurs de bord, radios embarquées, alarmes, airbags, etc.)
5. L'alimentation en air comprimé doit être coupée et éteinte avant la
une opération de maintenance est effectuée.
6. Les électrodes, les bras d'électrodes et autres conducteurs secondaires peuvent atteindre des températures très élevées et restent élevées pendant une longue période après l'arrêt du machine. Attention aux brûlures.
7. Une maintenance préventive est nécessaire sur une base régulière.

Connexion électrique :

1. Vérifiez que l'appareil doit être connecté au coupleur de terre et à le sol. Il est en bon état.
2. Vérifiez si l'établi est connecté au connecteur de terre. 3. Assurez-vous que l'opérateur n'a aucun contact, protection ou vêtement mouillé avec les pièces métalliques à souder.
4. Éviter tout contact avec les pièces soudées.
5. Ne pas souder par points dans des endroits très humides ou sur des sols mouillés.

6. Ne pas souder avec des câbles usés. Vérifier que la ceinture isolante ne avoir un câble par défaut ou que la connexion est lâche.
7. Veuillez éteindre l'appareil avant de remplacer l'électrode.
8. Veuillez débrancher l'équipement directement avant qu'il ne soit contrôlé ou réparé.

Protection des yeux et du corps :

1. Pendant le soudage, portez des gants en cuir, un tablier de soudage, des chaussures de sécurité, des vêtements de protection pour le soudage, un filtre à arc et un casque anti-rayonnement ou lunettes. L'opérateur doit protéger ses yeux pendant le frottement et martelage.
2. Ne portez pas de bagues, de montres ou de bijoux. Cela peut provoquer des brûlures.
3. Tous les panneaux de protection doivent être en bon état et en bonne position. l'absence de protection oculaire, ne regardez pas l'arc de soudage. Protégez les environnement proche du produit contre la projection et la réflexion.

Fumées de soudage :

Les opérations de soudage peuvent entraîner l'émission de fumées toxiques et nocives. poussière métallique. L'équipement doit être installé dans des zones couvertes avec inhalateurs de fumée. Les opérateurs doivent porter des masques anti-fumée. Matériaux de soudage doit être nettoyé.

Faites attention au feu :

1. Vérifiez si les étincelles provoquent des incendies, en particulier à proximité matériaux inflammables.
2. Vérifiez que l'extincteur n'est pas loin de l'opérateur.
3. Placer l'équipement à un endroit où se trouvent des dispositifs pneumatiques.
4. Ne pas souder sur un récipient contenant des produits inflammables et du lubrifiant, même s'il est vide.
5. Ne pas souder dans une atmosphère remplie de gaz inflammable ou de vapeur de carburant.

Compatibilité électromagnétique :

À proximité du lieu de soudage, vérifiez :

- Il n'y a pas d'autres cordons d'alimentation, câbles de commande, lignes téléphoniques, radio ou équipements de réception de télévision, montres, téléphones portables, magnétiques cartes, ordinateurs ou tout autre appareil électronique.

- Aucun dispositif médical actif (stimulateur cardiaque, prothèse acoustique) n'a été utilisé à environ (au moins 3 mètres).

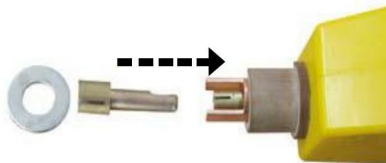
Aller à Utiliser

Soudage au méson rond :

Le soudage méson est utilisé pour la réparation de bosses en un seul point.

1. Veuillez essuyer la rouille et la peinture de la bosse avant de souder.
2. Installez ensuite l'électrode méson.
3. Réglez le mode de soudage par méson rond et ajustez la puissance appropriée.
4. Placez le méson sur l'électrode de manière à le maintenir en bon contact avec la plaque.
5. Placez-le verticalement sur la plaque et appuyez sur la gâchette. Utilisez ensuite le tirer le marteau pour tirer le méson jusqu'à ce que la bosse soit réparée.

Installation de rond
méson et soudure
électrode



S'adapter au rond
mode de soudage méson
et ajuster le
approprié
pouvoir



Soudure et tirage de mésons ronds

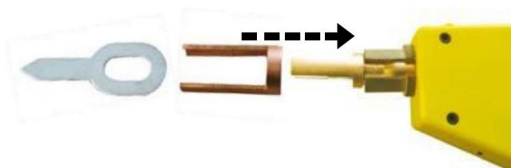


Soudage au méson OT :

Cette fonction est utilisée pour les bosses ponctuelles et sur une grande surface.

1. Veuillez essuyer la rouille et la peinture de la bosse avant de souder.
2. Installez ensuite l'électrode méson OT.
3. Réglez le mode de soudage méson OT, ajustez la puissance appropriée.
4. Placez le méson sur l'électrode de manière à le maintenir en bon contact avec la plaque.
5. Placez-le verticalement sur la plaque et appuyez sur la gâchette. Utilisez ensuite le tirer le marteau pour tirer le méson jusqu'à ce que la bosse soit réparée.

Installation de
Méson OT et
soudage
électrode



S'adapter à l'OT
soudage méson
mode et
ajuster le
approprié
pouvoir



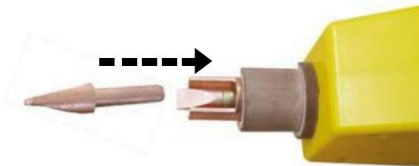
Soudage et tirage de mésons OT



Soudage par fil ondulé :

Cette fonction est utilisée pour les bosses longues et étroites.

1. Veuillez essuyer la rouille et la peinture de la bosse avant de souder.
2. Installez ensuite l'électrode à fil ondulé.
3. Réglez le mode de soudage par fil ondulé et ajustez le réglage approprié pouvoir.
4. Placez le fil ondulé verticalement sur la bosse et soudez-le.
5. Utilisez ensuite le marteau de traction pour tirer le fil ondulé jusqu'à ce que la bosse soit réparé.



Installation de fil ondulé
électrode.



S'adapter au fil ondulé
mode de soudage et réglage
la puissance appropriée.

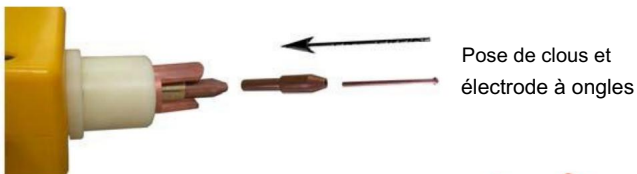
Soudage et tirage de fils ondulés



Soudure de clous :

Cette fonction est utilisée pour les bosses à point unique.

1. Veuillez essuyer la rouille et la peinture de la bosse avant de souder.
2. Installez ensuite l'électrode à clou.
3. Réglez le mode de soudage des clous et ajustez la puissance appropriée.
4. Placez le clou verticalement au centre de la bosse et appuyez sur la gâchette pour souder-le.
5. Verrouillez le clou avec le marteau de traction, fixez la tête du marteau et tirez c'est dur jusqu'à ce que la bosse soit réparée.



Pose de clous et
électrode à ongles

S'adapter à la
mode de soudage des clous
ajuster le approprié
pouvoir



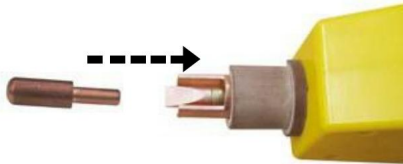
Soudure et extraction de clous



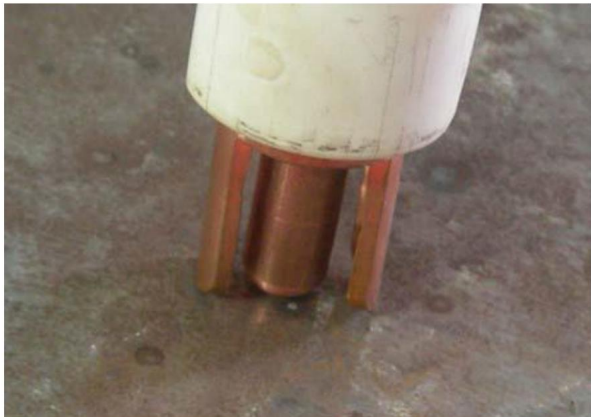
Fonction de rétrécissement :

La fonction de rétrécissement consiste à niveler les pointes à un seul point. Lorsque la partie bosselée est retirée, il reste des pointes à un seul point. Installez ensuite l'électrode rétractable sur le pistolet de soudage, en tirant verticalement sur le fer et en appuyant sur l'interrupteur du pistolet, puis retirez les pointes.

Installation de clou et d'électrode
à clou



Fonction de
rétrécissement



Fabriqué en Chine

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

BOLZENSCHWEISSER-DENT-REPARATURSATZ

MODELL: H-007

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

"Sparen Sie die Hälfte", "Halber Preis" oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Einsparungen, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den wichtigsten Top-Marken erzielen könnten, und Dosierungen bedeuten nicht unbedingt, dass sie alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien abdecken. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei der Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie sparen tatsächlich die Hälfte im Vergleich zu den großen Top-Marken.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Bolzenschweißgerät DENT
REPARATURSATZ

Modell: H-007



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:



Kundenservice@vevor.com

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

	Warnung-Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.
	Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Regeln. Für den Betrieb gelten die beiden folgenden Bedingungen:(1)Diese Das Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen und (2) Das Gerät muss alle empfangenen Störungen akzeptieren, einschließlich Störungen, die zu unerwünschtem Betrieb führen können.
	Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne durch bedeutet, dass das Produkt einer getrennten Entsorgung unterliegt Sammlung in der Europäischen Union. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Produkte gekennzeichnete Produkte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden. Abfall, sondern müssen zur Wiederverwertung an einer Sammelstelle abgegeben werden elektrische und elektronische Geräte.

Funktionen

Rundmeson schweißen

Schweißen OT Meson

Schweißen $\dot{\gamma}$ 2.0/2.5mm Nagel

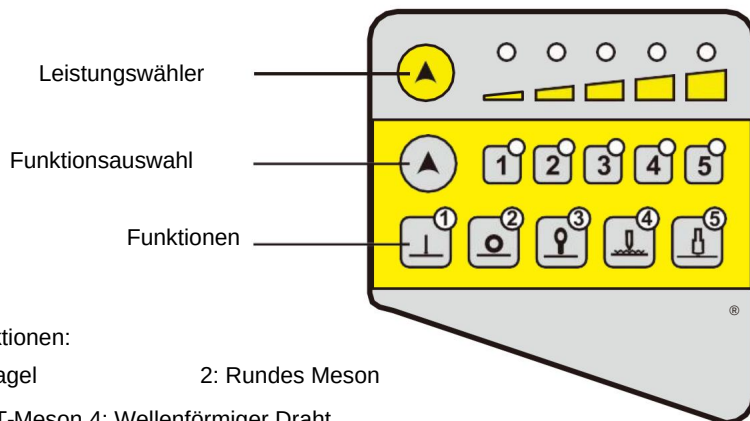
Schweißen von gewelltem Draht

Schweiß-/Überhitzungsschutz

- Schweißen: Das Licht blinkt einmal und das bedeutet, dass das Schweißen vollständig.

- Überhitzungsschutz: Wenn die Temperatur des Haupttransformators erreicht 95 $\dot{\gamma}$, wird der thermische Schutz wirksam und zeigt an, dass die Lampe blinkt kontinuierlich, so dass die Kontrollleuchte erst blinkt, wenn sie verwendet werden.

Bedienfeld:



Funktionen:

- 1: Nagel 2: Rundes Meson
 3: OT-Meson 4: Wellenförmiger Draht
 5: Abflachung

Konfiguration:

		Zughammerx1	
	Nagel Elektrode x1		Ziehen Kopf x1
	Meson Elektrode x1		Negativ Gibt es nicht Kopf x1
	Schrumpfelektrode x1		Ziehen Haken x1
	Gewellter Draht Elektrode x1		Nagel 2,0mm x500
	Wellig Wire x20		Nagel 2,0mm x500

	Werkzeugkasten x1		OT Mesonx50
	Rundes Meson x50		Gallus x1

Technische Parameter

Modell	HN-007	HN-007
Eingangsspannung	Wechselstrom 100 V – 120 V, 60 Hz	Wechselstrom 220-240 V, 50 Hz
Eingangsleistung	800 W	800 W
Ausgangsspannung	Wechselstrom 2–6 V	Wechselstrom 2–6 V
Max. Strom	1600A	1600A
Gewicht des Schweißers	4 kg	4 kg
Paket	Karton	Karton
Verpackungsgröße	60*17,5*32 cm	60*17,5*32 cm

Einführung

Herzlichen Glückwunsch zu Ihrer Wahl dieses gut gestalteten Produkts. Bei der Installation und Verwendung dieses Produkts lesen Sie bitte die folgenden Empfehlungen sorgfältig durch, um Schäden beim Benutzer oder dem Schweißprozess.

- In den folgenden Fällen trägt die Maschine ihre eigenen Konsequenzen:
- Modifikation oder Neutralisierung von Sicherheitskomponenten.
- Nichtbeachtung der Empfehlungen im Handbuch.
- Änderung der Produkteigenschaften.
- Verwenden Sie eine andere Konfiguration als die Maschine dieses Unternehmens.

- Beachten Sie nicht die Einstellungen und Sonderkonfigurationen der Maschine.

Anwendung:

Dieses Produktdesign wird verwendet, um die folgenden Operationen im Körper durchzuführen

Geschäft:

- Schweißen γ 2,0 mm und γ 2,5 mm
- Schweißen von Rundmeson, OT-Meson und Wellendraht
- Ziehnagel, Rundmeson, OT-Meson und Wellendraht

Sicherheitsnormen und allgemeine Hinweise:

Allgemein:

1. Bevor Sie den Produktkörper entfernen, ziehen Sie zuerst das Kabel heraus.
2. Der Bediener muss über die entsprechende Qualifikation verfügen.
3. Der Betrieb kann nur von qualifiziertem Fachpersonal gesteuert werden.
4. Die Betreiber sind für die Einhaltung der Schutzmaßnahmen der Automobilhersteller für elektrische und elektronische Verfahren (Bordcomputer, Bordradios, Alarmanlagen, Airbags usw.) verantwortlich.
5. Die Druckluft muss unterbrochen und abgeschaltet werden, bevor die Wartungsvorgang wird durchgeführt.
6. Elektroden, Elektrodenarme und andere Sekundärleiter können erreichen sehr hohe Temperaturen und bleiben lange hoch, nachdem der Maschine. Vorsicht vor Verbrühungen.
7. Eine regelmäßige vorbeugende Wartung ist erforderlich.

Stromanschluss:

1. Überprüfen Sie, ob das Gerät an den Erdungskoppler und an der Boden. Er ist in gutem Zustand.
2. Prüfen Sie, ob die Werkbank mit dem Erdungsanschluss verbunden ist. 3. Stellen Sie sicher, dass der Bediener keine Kontakt-, Schutz- oder nasse Kleidung trägt mit den zu schweißenden Metallteilen.
4. Kontakt mit geschweißten Teilen vermeiden.
5. Führen Sie keine Punktschweißungen an sehr feuchten Orten oder auf nassen Böden durch.

6. Schweißen Sie nicht mit verschlissenen Kabeln. Prüfen Sie, dass der Isoliergurt nicht habe ein defektes Kabel oder die Verbindung sei locker.
7. Bitte schalten Sie das Gerät aus, bevor Sie die Elektrode austauschen.
8. Trennen Sie das Gerät bitte direkt vom Stromnetz, bevor es gesteuert wird oder repariert.

Schutz für Augen und Körper:

1. Tragen Sie beim Schweißen Lederhandschuhe, Schweißschürze, Sicherheitsschuhe, Schweißerschutzkleidung, Lichtbogenfilter und Strahlenschutzhelm oder
Der Bediener muss seine Augen beim Reiben und
Hämmern.
2. Tragen Sie keine Ringe, Uhren oder Schmuck. Dies kann zu Verbrennungen führen.
3. Alle Schutzplatten müssen in gutem Zustand und an der richtigen Stelle sein.
ohne Augenschutz nicht in den Schweißlichtbogen blicken. Schützen Sie die
Umgebung des Produkts vor Projektion und Reflexion.

Schweißrauch:

Schweißarbeiten können zur Emission von giftigem Rauch und schädlichen Metallstaub. Die Geräte sollten in überdachten Bereichen mit Rauchinhalatoren. Bediener müssen Rauchmasken tragen. Schweißmaterialien muss gereinigt werden.

Achten Sie auf Feuer:

1. Prüfen Sie, ob Funken Brände verursachen, insbesondere in der Nähe von brennbare Materialien.
2. Stellen Sie sicher, dass sich der Feuerlöscher in der Nähe des Bedieners befindet.
3. Platzieren Sie das Gerät dort, wo es pneumatische Geräte gibt.
4. Schweißen Sie nicht an einem Behälter mit brennbaren Stoffen und Schmiermitteln, auch wenn dieser leer.
5. Schweißen Sie nicht in einer Atmosphäre mit brennbaren Gasen oder Kraftstoffdämpfen.

Elektromagnetische Verträglichkeit:

Überprüfen Sie in der Nähe der Schweißstelle:

- Es gibt keine anderen Netzkabel, Steuerkabel, Telefonleitungen, Funk oder Fernsehempfangsgeräte, Uhren, Mobiltelefone, magnetische Karten, Computer oder andere elektronische Geräte.

- Es wurden keine aktiven medizinischen Geräte (Herzschrittmacher, akustische Prothesen) (mindestens 3 Meter) verwendet werden.

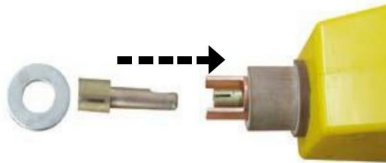
Gehen Sie zu „Verwenden“.

Rundmesonschweißen:

Das Mesonschweißen wird zur punktuellen Dellenreparatur verwendet.

1. Wischen Sie vor dem Schweißen bitte Rost und Farbe von der Delle ab.
2. Installieren Sie dann die Mesonelektrode.
3. Stellen Sie den Rundmeson-Schweißmodus ein und passen Sie die entsprechende Leistung an.
4. Platzieren Sie das Meson auf der Elektrode, so dass es guten Kontakt mit der Teller.
5. Stellen Sie es senkrecht auf die Platte und drücken Sie den Auslöser. Verwenden Sie dann die Zugschraube, um das Meson herauszuziehen, bis die Delle repariert ist.

Installation von runden
Meson und Schweißen
Elektrode



Passen Sie sich der Runde an
Mesonenschweißmodus
und passen Sie die
geeignet
Leistung



Rundmesonschweißen und Ziehen

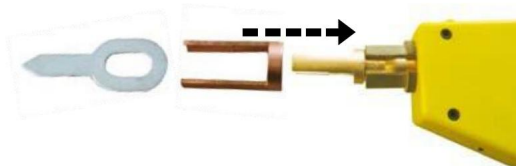


OT-Meson-Schweißen:

Diese Funktion wird für punktförmige und großflächige Dellen verwendet.

1. Wischen Sie vor dem Schweißen bitte Rost und Farbe von der Delle ab.
2. Installieren Sie dann die OT-Meson-Elektrode.
3. Stellen Sie den OT-Meson-Schweißmodus ein und stellen Sie die entsprechende Leistung ein.
4. Platzieren Sie das Meson auf der Elektrode, so dass es guten Kontakt mit der Teller.
5. Stellen Sie es senkrecht auf die Platte und drücken Sie den Auslöser. Verwenden Sie dann die Zughammer, um das Meson herauszuziehen, bis die Delle repariert ist.

Installation von
OT-Meson und
Schweißen
Elektrode



Passen Sie sich dem OT an
Mesonschweißen
Modus und

Passen Sie die
geeignet
Leistung



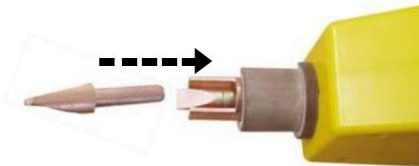
OT Meson Schweißen und Ziehen



Wellendrahtschweißen:

Diese Funktion wird für lange und schmale Dellen verwendet.

1. Wischen Sie vor dem Schweißen bitte Rost und Farbe von der Delle ab.
2. Anschließend die Wellendrahtelektrode montieren.
3. Passen Sie den Wellendrahtschweißmodus an und stellen Sie die entsprechende Leistung.
4. Den gewellten Draht senkrecht auf die Delle aufsetzen und verschweißen.
5. Anschließend mit dem Ziehhammer am gewellten Draht ziehen, bis die Delle repariert.



Installation von gewelltem Draht Elektrode.



Passen Sie sich dem gewellten Draht an
Schweißmodus und passen Sie
die entsprechende Leistung.

Wellendrahtschweißen und -ziehen



Nagelschweißen:

Diese Funktion wird für einzelne Punktbeulen verwendet.

1. Wischen Sie vor dem Schweißen bitte Rost und Farbe von der Delle ab.
2. Installieren Sie anschließend die Nagelelektrode.
3. Stellen Sie den Nagelschweißmodus ein und stellen Sie die entsprechende Leistung ein.
4. Platzieren Sie den Nagel vertikal auf der Mitte der Delle und drücken Sie den Auslöser, um
schweißen Sie es.
5. Den Nagel mit dem Ziehhammer festhalten, den Hammerkopf festziehen und ziehen
es wird schwierig, bis die Delle repariert ist.



Passen Sie sich an die
Nagelschweißmodus
passen Sie die entsprechenden
Leistung



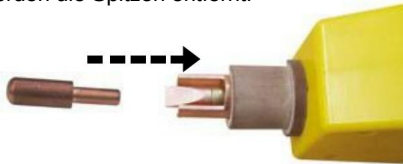
Nagelschweißen und -ziehen



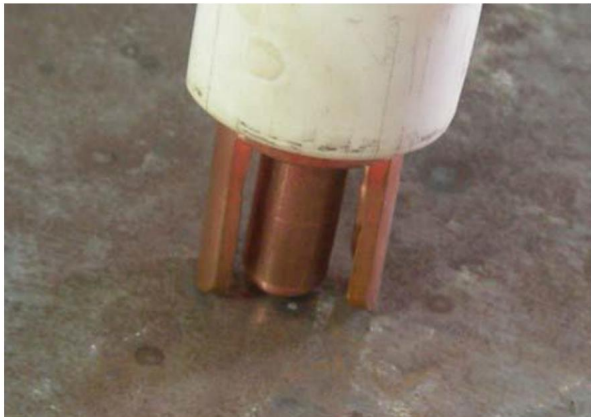
Schrumpffunktion: Die

Schrumpffunktion dient dazu, die einzelnen Punktspitzen zu nivellieren. Wenn die Delle herausgezogen wird, bleiben einzelne Punktspitzen übrig. Installieren Sie dann die Schrumpfelektrode an der Schweißpistole, ziehen Sie sie vertikal zum Bügeleisen und drücken Sie den Pistolenschalter. Anschließend werden die Spitzen entfernt.

Installation von Nagel und
Nagelelektrode



Schrumpffunktion



In China hergestellt

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

KIT DI RIPARAZIONE AMMAZZATURE PER SALDATORE PERNI

MODELLO: H-007

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo un stima dei risparmi che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi e dosi non necessariamente intendono coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo cortesemente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se risparmiano addirittura la metà rispetto ai marchi più noti.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**AMMACCATURA DEL SALDATORE PERNO
KIT DI RIPARAZIONE**

Modello: H-007



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:



Servizio Clienti@vevor.com

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
	Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti: (1) Questo il dispositivo non può causare interferenze dannose e (2) questo il dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, inclusa interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.
	Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato attraverso indica che il prodotto richiede un rifiuto separato raccolta nell'Unione Europea. Ciò vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. Prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici rifiuti, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio dispositivi elettrici ed elettronici.

Funzioni

Saldatura Mesone Rotondo

Saldatura OT Meson

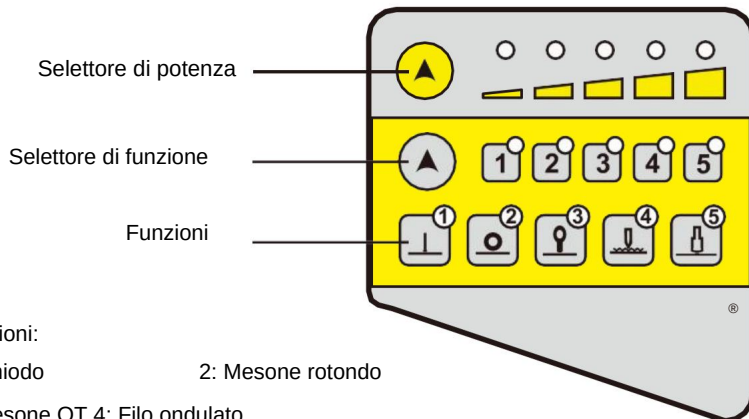
Saldatura γ 2.0/2.5mm Chiodo

Saldatura filo ondulato

Protezione da saldatura/surriscaldamento

- Saldatura: la luce lampeggia una volta e ciò significa che la saldatura è in corso. completare.
- Protezione contro il surriscaldamento: quando la temperatura del trasformatore principale raggiunge i 95 °, la protezione termica entrerà in vigore, indicando che il lampada lampeggerà continuamente, in modo che la spia luminosa non lampeggi finché non può essere utilizzato.

Pannello di controllo:



Funzioni:

- 1: Chiodo
- 2: Mesone rotondo
- 3: Mesone OT
- 4: Filo ondulato
- 5: Appiattimento

Configurazione:

		Martello da trazione x1	
	Chiodo Elettrodex1		Tirando Testa x1
	Mesone Elettrodex1		Negativo Non c'è Testa x1
	Elettrodo restringentex1		Tirando Gancio x1
	Filo ondulato Elettrodex1		Chiodo 2.0mm x500
	Ondulato Filox20		Chiodo 2.0mm x500

	Cassetta degli attrezzi x1		OT Mesonex50
	Mesone rotondo x50		Gallo x1

Parametro tecnico

Modello	HN-007	HN-007
Tensione di ingresso	AC100V-120V 60Hz	CA 220-240 V 50 Hz
Potenza in ingresso	800W	800W
Tensione di uscita	CA 2-6 V	CA 2-6 V
Corrente massima	1600A	1600A
Peso del saldatore	4 kg	4 kg
Pacchetto	Scatola di cartone	Scatola di cartone
Dimensioni dell'imballaggio	Dimensioni: 60*17.5*32cm	Dimensioni: 60*17.5*32cm

Introduzione

Congratulazioni per aver scelto questo prodotto ben progettato; quando per l'installazione e l'utilizzo di questo prodotto, leggere attentamente le seguenti norme di sicurezza raccomandazioni attentamente per evitare di causare danni all'utente o all' processo di saldatura.

- Utilizzare la macchina sopportandone le conseguenze nei seguenti casi:
- Modifica o neutralizzazione dei componenti di sicurezza.
- Mancato rispetto delle raccomandazioni contenute nel manuale.
- Modifica delle caratteristiche del prodotto.
- Utilizzare una configurazione diversa da quella del computer di questa azienda.

- Non rispettare la regolazione e la configurazione speciale della macchina.

Indicazioni:

Questo design del prodotto viene utilizzato per eseguire le seguenti operazioni nel corpo negozio:

- Saldatura $\dot{y}$ 2,0mm e $\dot{y}$ 2,5mm
- Saldatura di mesoni rotondi, mesoni OT e fili ondulati
- Chiodo di trazione, mesone rotondo, mesone OT e filo ondulato

Standard di sicurezza e considerazioni generali:

Generale:

1. Prima di rimuovere il corpo del prodotto, estrarre innanzitutto il filo.
2. L'operatore deve essere adeguatamente qualificato.
3. Il funzionamento può essere controllato solo da tecnici qualificati.
4. Gli operatori sono tenuti a rispettare le procedure di protezione elettrica ed elettronica dei costruttori di autoveicoli (computer di bordo, radio di bordo, allarmi, airbag, ecc.)
5. L'alimentazione dell'aria compressa deve essere interrotta e spenta prima dell' viene eseguita l'operazione di manutenzione.
6. Gli elettrodi, i bracci degli elettrodi e altri conduttori secondari possono raggiungere temperature molto elevate e rimangono elevate per lungo tempo dopo l'arresto macchina. Fare attenzione alle scottature.
7. È necessaria una manutenzione preventiva regolare.

Collegamento elettrico:

1. Verificare che il dispositivo sia collegato al connettore di terra e a il terreno. È in buone condizioni.
2. Controllare se il banco da lavoro è collegato al connettore di terra. 3. Assicurarsi che l'operatore non abbia alcun contatto, protezione o indumenti bagnati con le parti metalliche da saldare.
4. Evitare il contatto con le parti saldate.
5. Non effettuare saldature a punti in luoghi molto umidi o su pavimenti bagnati.

6. Non saldare con cavi usurati. Controllare che la cinghia di isolamento non avere un cavo predefinito o che la connessione sia allentata.

7. Spegnerne il dispositivo prima di sostituire l'elettrodo.

8. Si prega di scollegare direttamente l'apparecchiatura prima di controllarla o riparato.

Protezione degli occhi e del corpo:

1. Durante la saldatura, indossare guanti di pelle, grembiule saldato, scarpe antinfortunistiche, indumenti protettivi per la saldatura, filtro dell'arco e casco di proiezione delle radiazioni occhiali. L'operatore deve proteggere gli occhi durante lo sfregamento e martellamento.

2. Non indossare anelli, orologi o gioielli. Possono causare ustioni.

3. Tutti i pannelli protettivi devono essere in buone condizioni e nella posizione corretta. In assenza di protezione per gli occhi, non guardare l'arco di saldatura. Proteggere l'ambiente vicino al prodotto da proiezione e riflessione.

Fumo di saldatura:

Le operazioni di saldatura possono comportare l'emissione di fumi tossici e nocivi polvere metallica. L'apparecchiatura deve essere installata in aree coperte con inalatori di fumo. Gli operatori devono indossare maschere antifumo. Materiali di saldatura deve essere pulito.

Prestare attenzione al fuoco:

1. Controllare se le scintille causano incendi, soprattutto nelle vicinanze di materiali infiammabili.

2. Verificare che l'estintore non sia lontano dall'operatore.

3. Posizionare l'attrezzatura dove sono presenti dispositivi pneumatici.

4. Non saldare su un contenitore con sostanze infiammabili e lubrificanti, anche se è vuoto.

5. Non saldare in un'atmosfera contenente gas infiammabili o vapori di carburante.

Compatibilità elettromagnetica:

In prossimità del luogo di saldatura, controllare:

- Non ci sono altri cavi di alimentazione, cavi di controllo, linee telefoniche, radio o apparecchiature di ricezione televisiva, orologi, telefoni cellulari, dispositivi magnetici carte, computer o qualsiasi altro dispositivo elettronico.

- Non sono stati rilevati dispositivi medici attivi (pacemaker, protesi acustiche) utilizzato intorno (almeno 3 metri).

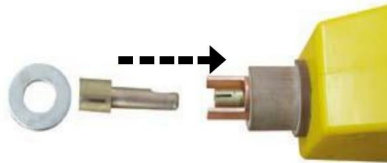
Vai a Usa

Saldatura del mesone rotondo:

La saldatura mesonica viene utilizzata per la riparazione di ammaccature in un singolo punto.

1. Prima di saldare, pulire la ruggine e la vernice dall'ammaccatura.
2. Quindi installare l'elettrodo mesonico.
3. Impostare la modalità di saldatura a mesoni rotondi e regolare la potenza appropriata.
4. Posizionare il mesone sull'elettrodo in modo da mantenerlo in buon contatto con il piatto.
5. Posizionarlo verticalmente sulla piastra e premere il grilletto. Quindi utilizzare il martello tirante per tirare il mesone finché l'ammaccatura non viene riparata.

Installazione di tondi
mesone e saldatura
elettrodo



Adattarsi al tondo
modalità di saldatura mesonica
e regolare il
appropriato
energia



Saldatura e trazione del mesone rotondo

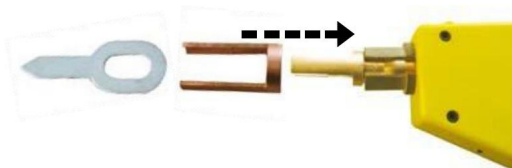


Saldatura mesonica OT:

Questa funzione viene utilizzata per ammaccature a punto singolo e di grandi dimensioni.

1. Prima di saldare, pulire la ruggine e la vernice dall'ammaccatura.
2. Quindi installare l'elettrodo mesonico OT.
3. Impostare la modalità di saldatura mesonica OT e regolare la potenza appropriata.
4. Posizionare il mesone sull'elettrodo in modo da mantenerlo in buon contatto con il piatto.
5. Posizionarlo verticalmente sulla piastra e premere il grilletto. Quindi utilizzare il martello tirante per tirare il mesone finché l'ammaccatura non viene riparata.

Installazione di
mesone OT e
saldatura
elettrodo



Adattarsi all'OT
saldatura mesonica
modalità e
regolare il
appropriato
energia



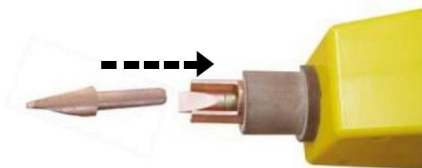
Saldatura e trazione OT Meson



Saldatura a filo ondulato:

Questa funzione viene utilizzata per ammaccature lunghe e strette.

1. Prima di saldare, pulire la ruggine e la vernice dall'ammaccatura.
2. Quindi installare l'elettrodo a filo ondulato.
3. Regolare la modalità di saldatura a filo ondulato e regolare l'appropriato energia.
4. Posizionare il filo ondulato verticalmente sull'ammaccatura e saldarlo.
5. Quindi utilizzare il martello di trazione per tirare il filo ondulato fino a quando l'ammaccatura è riparato.



Installazione di filo ondulato elettrodo.



Adattarsi al filo ondulato modalità di saldatura e regolazione la potenza appropriata.

Saldatura e trazione del filo ondulato



Saldatura dei chiodi:

Questa funzione viene utilizzata per ammaccature a punto singolo.

1. Prima di saldare, pulire la ruggine e la vernice dall'ammaccatura.
2. Quindi installare l'elettrodo per unghie.
3. Impostare la modalità di saldatura dei chiodi e regolare la potenza appropriata.
4. Posizionare il chiodo verticalmente al centro dell'ammaccatura e premere il grilletto per saldarlo.
5. Bloccare il chiodo con il martello di trazione, fissare la testa del martello e tirare dura finché l'ammaccatura non viene riparata.



Installazione di chiodi e
elettrodo per unghie

Adattarsi al
modalità di saldatura dei chiodi
regolare l'appropriato
energia



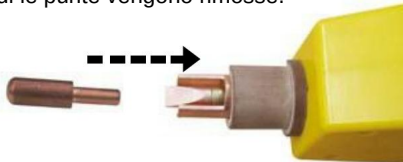
Saldatura e trazione dei chiodi



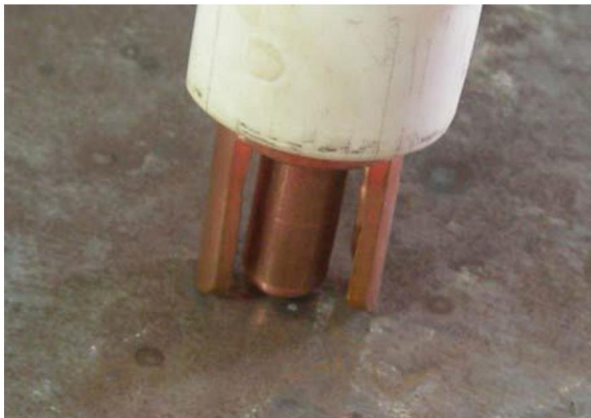
Funzione di

restringimento: la funzione di restringimento serve a livellare le punte a punto singolo. Quando la parte ammaccata si estrae, rimangono le punte a punto singolo. Quindi installare l'elettrodo di restringimento sulla pistola per saldatura, tirando verticalmente verso il ferro e premendo l'interruttore della pistola, quindi le punte vengono rimosse.

Installazione di chiodo ed
elettrodo per unghie



Funzione di
restringimento



Made in China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

KIT DE REPARACIÓN DE ABOLLADURAS CON SOLDADOR DE PERNOS

MODELO: H-007

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorra la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y las dosis no necesariamente cubren todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que verifique cuidadosamente cuando realice un pedido con nosotros si

En realidad, ahorran la mitad en comparación con las principales marcas líderes.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SOLDADOR DE PERNOS ABOLLADURA
KIT DE REPARACIÓN

Modelo: H-007



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:



Servicio de atención al cliente@vevor.com

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer Lea atentamente el manual de instrucciones.
	Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. La operación está sujeta a las dos condiciones siguientes: (1) Esta El dispositivo no puede causar interferencias dañinas y (2) este El dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluyendo interferencia que pueda causar un funcionamiento no deseado.
	Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura cruzado a través de indica que el producto requiere un contenedor de basura separado recogida en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y todos los accesorios marcados con este símbolo. Productos marcados como tales no pueden desecharse con los desechos domésticos normales. residuos, sino que deben llevarse a un punto de recogida para su reciclaje Dispositivos eléctricos y electrónicos.

Funciones

Mesón redondo para soldar

Soldadura OT Meson

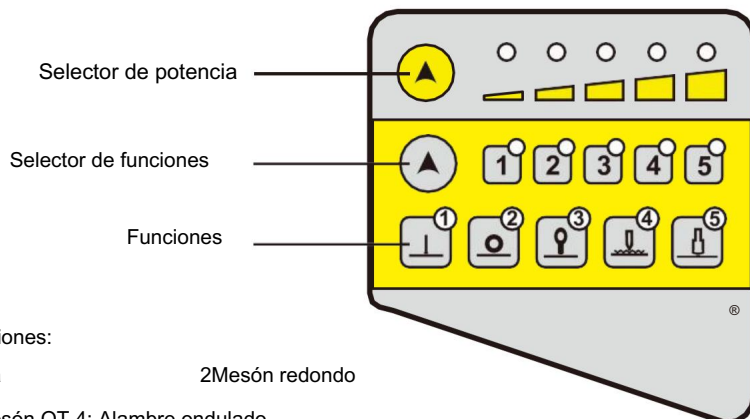
Soldadura de clavos de $\varnothing 2,0/2,5$ mm

Soldadura de alambre ondulado

Protección contra soldadura y sobrecalentamiento

- Soldadura: La luz parpadea una vez, lo que significa que la soldadura está completo.
- Protección contra sobrecalentamiento: cuando la temperatura del transformador principal alcanza los 95 °C, la protección térmica entrará en vigor, lo que indica que el La lámpara parpadeará continuamente, de modo que la luz indicadora no parpadeará hasta que se puede utilizar

Panel de control:



Funciones:

1Uña

2Mesón redondo

3: Mesón OT 4: Alambre ondulado

5Aplanamiento

Configuración:

		Tirando del martillo x1	
	Clavo Electrodex1		Tracción Cabezax1
	Mesón Electrodex1		Negativo no hay Cabezax1
	Electrodo de contracción x1		Tracción Gancho x1
	Alambre ondulado Electrodex1		Clavo $\Phi 2.0$ mm x500
	Ondulado Cable x20		Clavo $\Phi 2.0$ mm x 500

	Caja de herramientas x1		OT Mesonx50
	Mesón redondo x50		gallo x1

Parámetros técnicos

Modelo	HN-007	HN-007
Voltaje de entrada	CA 100 V-120 V 60 Hz	CA 220-240 V 50 Hz
Potencia de entrada	800 W	800 W
Voltaje de salida	CA 2-6 V	CA 2-6 V
Corriente máxima	1600A	1600A
Peso del soldador	4 kilos	4 kilos
Paquete	Caja de cartón	Caja de cartón
Tamaño del embalaje	60*17,5*32 cm	60*17,5*32 cm

Introducción

Felicitaciones por su selección de este producto bien diseñado; cuando Antes de instalar y utilizar este producto, lea las siguientes instrucciones de seguridad. recomendaciones con cuidado para evitar causar daños al usuario o al Proceso de soldadura.

- Utilice la máquina para asumir sus propias consecuencias en los siguientes casos:
- Modificación o neutralización de componentes de seguridad.
- Incumplimiento de las recomendaciones del manual.
- Modificación de las características del producto.
- Utilice una configuración diferente a la de la máquina de esta empresa.

- No respetar el ajuste y configuración especial de la máquina.

Instrucciones:

Este diseño de producto se utiliza para realizar las siguientes operaciones en el cuerpo comercio:

- Soldadura $\varnothing 2,0$ mm y $\varnothing 2,5$ mm
- Soldadura de mesón redondo, mesón OT y alambre ondulado
- Extracción de clavos, mesones redondos, mesones OT y alambres ondulados.

Normas de seguridad y consideraciones generales:

General:

1. Antes de retirar el cuerpo del producto, primero retire el cable.
2. El operador deberá estar calificado correspondientemente.
3. La operación sólo puede ser controlada por técnicos calificados.
4. Los operadores son responsables de cumplir con los procedimientos de protección eléctrica y electrónica de los fabricantes de automóviles (computadoras de a bordo, radios de a bordo, alarmas, bolsas de aire, etc.).
5. La alimentación de aire comprimido debe cortarse y apagarse antes de
Se realiza la operación de mantenimiento.
6. Los electrodos, brazos de electrodos y otros conductores secundarios pueden alcanzar temperaturas muy altas y permanecen altas durante mucho tiempo después de dejar de tomar
Máquina. Preste atención a las quemaduras.
7. Es necesario realizar mantenimiento preventivo de forma regular.

Conexión de energía:

1. Compruebe que el dispositivo debe estar conectado al acoplador de tierra y a el suelo. esta en buen estado.
2. Compruebe si el banco de trabajo está conectado al conector de tierra. 3. Asegúrese que el operador no tenga ningún contacto, protección o ropa mojada con las piezas metálicas a soldar.
4. Evite el contacto con piezas soldadas.
5. No realice soldaduras por puntos en lugares muy húmedos o sobre pisos mojados.

6. No soldar con cables desgastados. Verificar que la correa de aislamiento no esté tiene un cable predeterminado o que la conexión está suelta.
7. Apague el dispositivo antes de reemplazar el electrodo.
8. Desconecte el equipo directamente antes de controlarlo o reparado.

Protección de ojos y cuerpo:

1. Durante la soldadura, use guantes de cuero, delantal soldado, zapatos de seguridad, ropa protectora para soldadura, casco con filtro de arco y protección contra radiación o gafas. El operador debe proteger sus ojos durante el frotamiento y martilleo.
2. No use anillos, relojes ni joyas. Puede provocar quemaduras.
3. Todos los paneles de protección deben estar en buenas condiciones y en la posición adecuada. En ausencia de protección para los ojos, no mire directamente al arco de soldadura. Proteja los ojos. entorno cercano al producto por proyección y reflexión.

Humo de soldadura:

Las operaciones de soldadura pueden provocar la emisión de humo tóxico y nocivo. polvo metálico. El equipo debe instalarse en áreas cubiertas con inhaladores de humo. Los operadores deben usar máscaras de humo. Materiales de soldadura Debe limpiarse.

Preste atención al fuego:

1. Compruebe si las chispas provocan incendios, especialmente en las proximidades de materiales inflamables.
2. Compruebe que el extintor no esté lejos del operador.
3. Coloque el equipo donde haya dispositivos neumáticos.
4. No suelde en un recipiente con material inflamable y lubricante, incluso si está vacío.
5. No suelde en una atmósfera llena de gases inflamables o vapores de combustible.

Compatibilidad electromagnética:

Cerca del lugar de soldadura, verifique:

- No hay otros cables de alimentación, cables de control, líneas telefónicas, radio o equipos de recepción de televisión, relojes, teléfonos móviles, sistemas magnéticos tarjetas, ordenadores o cualquier otro dispositivo electrónico.

- No se encontraron dispositivos médicos activos (marcapasos, prótesis acústicas).
utilizado alrededor (al menos 3 metros).

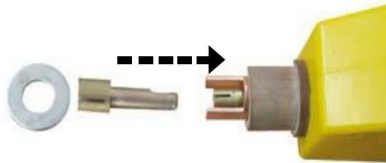
Ir a Usar

Soldadura de mesón redondo:

La soldadura de mesón se utiliza para reparar abolladuras de un solo punto.

1. Limpie el óxido y la pintura de la abolladura antes de soldar.
2. Luego instale el electrodo de mesón.
3. Ajuste al modo de soldadura de mesón redondo, ajuste la potencia adecuada.
4. Coloque el mesón sobre el electrodo de manera que mantenga un buen contacto con el plato.
5. Colóquelo verticalmente sobre la placa y presione el gatillo. Luego use el tirando del martillo para jalar el mesón hasta reparar la abolladura.

Instalación de ronda
mesón y soldadura
electrodo



Ajustarse a la ronda
modo de soldadura mesónica
y ajustar el
adecuado
fuerza



Soldadura y tracción de mesones redondos

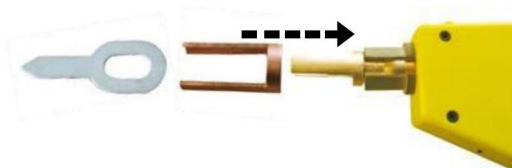


Soldadura de mesón OT:

Esta función se utiliza para abolladuras de un solo punto y de áreas grandes.

1. Limpie el óxido y la pintura de la abolladura antes de soldar.
2. Luego instale el electrodo de mesón OT.
3. Ajuste el modo de soldadura de mesón OT y ajuste la potencia adecuada.
4. Coloque el mesón sobre el electrodo de manera que mantenga un buen contacto con el plato.
5. Colóquelo verticalmente sobre la placa y presione el gatillo. Luego use el tirando del martillo para jalar el mesón hasta reparar la abolladura.

Instalación de
Mesón OT y
soldadura
electrodo



Adaptarse al OT
soldadura de mesón
modo y
ajustar el
adecuado
fuerza



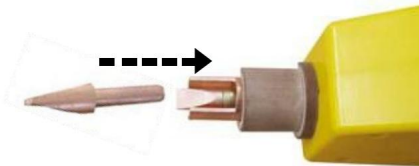
Soldadura y tracción de mesones OT



Soldadura con alambre ondulado:

Esta función se utiliza para abolladuras largas y estrechas.

1. Limpie el óxido y la pintura de la abolladura antes de soldar.
2. A continuación, instale el electrodo de alambre ondulado.
3. Ajuste el modo de soldadura con alambre ondulado y ajuste el voltaje apropiado. fuerza.
4. Coloque el alambre ondulado verticalmente sobre la abolladura y suéldelo.
5. Luego, use el martillo de tracción para tirar del alambre ondulado hasta que la abolladura quede reparado.



Instalación de alambre ondulado
electrodo.



Adaptarse al alambre ondulado
Modo de soldadura y ajuste
el poder apropiado

Soldadura y tracción de alambre ondulado



Soldadura de clavos:

Esta función se utiliza para abolladuras de un solo punto.

1. Limpie el óxido y la pintura de la abolladura antes de soldar.
 2. A continuación, instale el electrodo de clavo.
 3. Ajuste el modo de soldadura de clavos y ajuste la potencia adecuada.
 4. Coloque el clavo verticalmente en el centro de la abolladura y presione el gatillo para soldarlo
 5. Bloquee el clavo con el martillo de tracción, fije la cabeza del martillo y tire
- Es difícil hasta que se repare la abolladura.



Instalación de clavos y electrodo de clavo

Adaptarse a la
modo de soldadura de clavos
ajustar el apropiado
fuerza



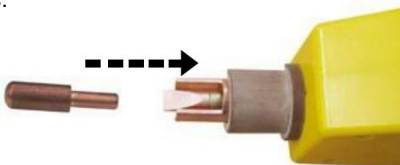
Soldadura y extracción de clavos



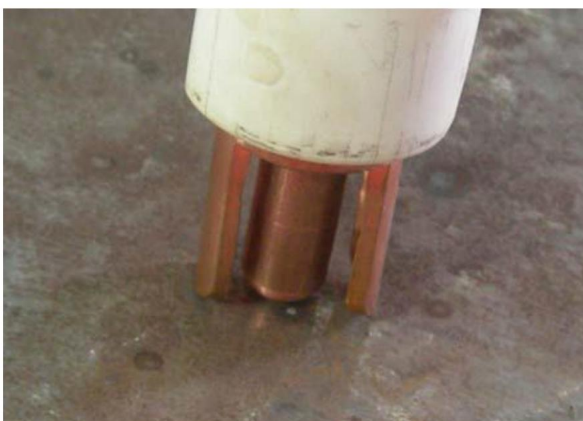
Función de contracción:

La función de contracción es nivelar las puntas de un solo punto. Cuando se retira la parte abollada, quedan puntas de un solo punto. Luego, instale el electrodo de contracción en la pistola de soldadura, tirando verticalmente hacia el soldador y presionando el interruptor de la pistola; luego, se retiran las puntas.

Instalación de clavo y
electrodo de clavo



Función de
contracción



Hecho en china

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

ZESTAW DO NAPRAWY WGNIECIEŃ STUD WELDER MODEL: H-007

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub jakiegokolwiek inne podobne wyrażenia używane przez nas oznaczają wyłącznie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu do głównych marek i dawek, niekoniecznie oznacza to, że obejmują wszystkie kategorie oferowanych przez nas narzędzi. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie,

w rzeczywistości oszczędzają połowę w porównaniu do najlepszych marek.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SPAWARKA SZPILKOWA DENT
ZESTAW NAPRAWCZY

Modele: H-007



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:



Obsługa Klienta@vevor.com

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

	Ostrzeżenie – aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać Przeczytaj uważnie instrukcję obsługi.
	To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Eksploatacja podlega następującym dwóm warunkom: (1) Niniejsze urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń i (2) to urządzenie musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia mogące powodować niepożądane działanie.
	Niniejszy produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci przez wskazuje, że produkt wymaga oddzielnego składowania zbiórka w Unii Europejskiej. Dotyczy produktu oraz wszystkie akcesoria oznaczone tym symbolem. Produkty oznaczone jako takie nie mogą być wyrzucane razem ze zwykłymi odpadami domowymi odpady, ale muszą zostać dostarczone do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzenia elektryczne i elektroniczne.

Funkcje

Spawanie okrągłego mezonu

Spawanie OT Meson

Spawanie gwoździami $\varnothing 2,0/2,5$ mm

Spawanie drutem falistym

Ochrona przed spawaniem/przegrzaniem

• Spawanie: Światło miga raz, co oznacza, że spawanie jest zakończone.

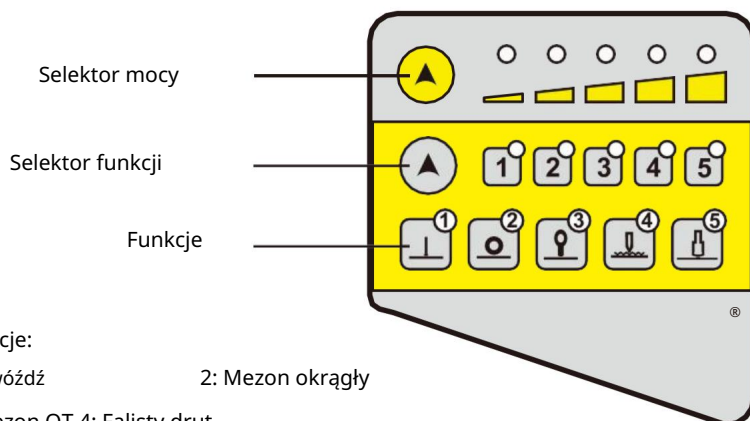
kompletny.

• Zabezpieczenie przed przegrzaniem: Gdy temperatura głównego transformatora

osiągnie 95 °C, zadziała zabezpieczenie termiczne, wskazujące, że

lampa będzie migać nieprzerwanie, tak aby kontrolka nie migłała, dopóki można używać.

Panel sterowania:



Funkcje:

- 1: Gwóźdź 2: Mezon okrągły
 3: Mezon OT 4: Falisty drut
 5: Spłaszczanie

Konfiguracja:

		Młot ciągnący x1	
	Gwóźdź Elektrodex1		Ciągnięcie Głowa x1
	Mezon Elektrodex1		Negatywny nie ma Głowa x1
	Elektroda kurczliwa 1		Ciągnięcie Hak x1
	Falisty drut Elektrodex1		Gwóźdź Φ2.0mm x500
	Falisty Wirex20		Gwóźdź Φ2,0mm x500

	Skrzynka narzędziowa x1		OT Mesonx50
	Mezon okrągły x50		galus x1

Parametry techniczne

Model	HN-007	HN-007
Napięcie wejściowe	Prąd zmienny 100 V-120 V 60 Hz	Prąd zmienny 220-240 V 50 Hz
Moc wejściowa	800 W	800 W
Napięcie wyjściowe	AC 2-6 V	AC 2-6 V
Maksymalny prąd	1600A	1600A
Waga spawarki	4 kg	4 kg
Pakiet	Pudełko kartonowe	Pudełko kartonowe
Rozmiar opakowania	60*17,5*32cm	60*17,5*32cm

Wstęp

Gratulujemy wyboru tego dobrze zaprojektowanego produktu; kiedy

instalując i używając tego produktu, należy zapoznać się z poniższymi informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa zalecenia należy stosować ostrożnie, aby uniknąć wyrządzenia szkody użytkownikowi lub proces spawania.

- W następujących przypadkach należy używać maszyny do ponoszenia własnych konsekwencji:
- Modyfikacja lub neutralizacja elementów bezpieczeństwa.
- Niestosowanie się do zaleceń zawartych w instrukcji.
- Zmiana cech produktu.
- Użyj innej konfiguracji niż ta, której używa ta firma.

- Nie należy przestrzegać regulacji i specjalnej konfiguracji maszyny.

Wskazówki:

Produkt ten jest przeznaczony do wykonywania następujących operacji w organizmie: sklep:

- Spawanie $\varnothing 2,0\text{mm}$ i $\varnothing 2,5\text{mm}$
- Spawanie drutem okrągłym, drutem OT i drutem falistym
- Wyciąganie gwoździ, okrągłego mezonu, mezonu OT i drutu falistego

Normy bezpieczeństwa i ogólne rozważania:

Ogólny:

1. Przed zdjęciem obudowy produktu należy najpierw wyciągnąć przewód.
2. Operator musi posiadać odpowiednie kwalifikacje.
3. Operację mogą kontrolować wyłącznie wykwalifikowani technicy.
4. Operatorzy odpowiadają za stosowanie się do procedur producenta pojazdów w zakresie ochrony układów elektrycznych i elektronicznych (komputerów pokładowych, radia pokładowego, alarmów, poduszek powietrznych itp.).
5. Przed przystąpieniem do pracy należy odciąć dopływ sprężonego powietrza i wyłączyć go. przeprowadzane są prace konserwacyjne.
6. Elektrody, ramiona elektrod i inne przewodniki wtórne mogą osiągnąć bardzo wysokie temperatury i utrzymują się na wysokim poziomie przez długi czas po zaprzestaniu maszyna. Uważaj na oparzenia.
7. Konieczna jest regularna konserwacja zapobiegawcza.

Podłączenie zasilania:

1. Sprawdź, czy urządzenie musi być podłączone do złącza uziemiającego i do Ziemia. Jest w dobrym stanie.
2. Sprawdź, czy stół warsztatowy jest podłączony do złącza uziemiającego. 3. Upewnij się, że operator nie ma żadnej odzieży ochronnej ani mokrej z częściami metalowymi przeznaczonymi do spawania.
4. Unikać kontaktu ze spawanymi częściami.
5. Nie należy wykonywać spawania punktowego w miejscach bardzo wilgotnych lub na mokrych podłogach.

6. Nie spawaj zużytych kabli. Sprawdź, czy pas izolacyjny nie posiadasz niewłaściwy kabel lub połączenie jest luźne.
7. Przed wymianą elektrody wyłącz urządzenie.
8. Przed przystąpieniem do sterowania lub naprawy sprzętu należy go odłączyć bezpośrednio od zasilania. naprawiony.

Ochrona oczu i ciała:

1. Podczas spawania należy nosić rękawice skórzane, fartuch spawalniczy, obuwie robocze, odzież ochronną spawacza, filtr łuku elektrycznego i hełm projekcyjny lub okulary. Operator musi chronić oczy podczas pocierania i kucie.
2. Nie noś pierścionków, zegarków ani biżuterii. Może to spowodować oparzenia.
3. Wszystkie płyty ochronne muszą być w dobrym stanie i we właściwym położeniu. brak ochrony oczu, nie patrz na łuk spawalniczy. Chroń środowiska w pobliżu produktu, przed projekcją i odbiciem.

Dym spawalniczy:

Operacje spawalnicze mogą powodować emisję toksycznego dymu i szkodliwych substancji pył metalowy. Sprzęt należy instalować w miejscach zadaszonych, inhalatory dymu. Operatorzy muszą nosić maski przeciwdymowe. Materiały spawalnicze należy wyczyścić.

Zwróć uwagę na ogień:

1. Sprawdź, czy iskry nie powodują pożarów, zwłaszcza w pobliżu materiały łatwopalne.
2. Sprawdź, czy gaśnica nie znajduje się za daleko operatora.
3. Umieścić sprzęt w miejscu, w którym znajdują się urządzenia pneumatyczne.
4. Nie spawaj pojemnika z materiałem łatwopalnym i smarem, nawet jeśli jest pusty.
5. Nie spawaj w atmosferze wypełnionej gazem łatwopalnym lub oparami paliwa.

Kompatybilność elektromagnetyczna:

W pobliżu miejsca spawania sprawdź:

• Nie ma żadnych innych przewodów zasilających, przewodów sterujących, linii telefonicznych, radiowych lub sprzęt do odbioru telewizji, zegarki, telefony komórkowe, urządzenia magnetyczne karty, komputery lub inne urządzenia elektroniczne.

- Nie stosowano żadnych aktywnych urządzeń medycznych (rozruszników serca, protez akustycznych) używanych w promieniu (co najmniej 3 metrów).

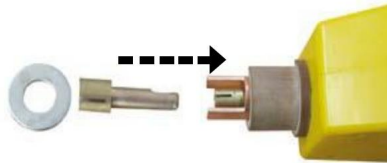
Przejdź do Użyj

Spawanie okrągłego mezonu:

Spawanie mezonowe stosuje się do naprawy wgnieceń w jednym punkcie.

1. Przed spawaniem należy usunąć rdzę i farbę z wgniecenia.
2. Następnie zamontuj elektrodę mezonową.
3. Ustaw tryb spawania drutem okrągłym i dostosuj odpowiednią moc.
4. Umieść mezon na elektrodzie tak, aby zapewnić mu dobry kontakt z talerz.
5. Umieść go pionowo na płycie i naciśnij spust. Następnie użyj wyciąganie mezonu za pomocą młotka, aż wgniecenie zostanie naprawione.

Montaż okrągłych
mezon i spawanie
elektroda



Dostosuj się do rundy
tryb spawania mezonowego
i dostosuj
odpowiedni
moc



Spawanie i ciągnięcie okrągłego mezonu

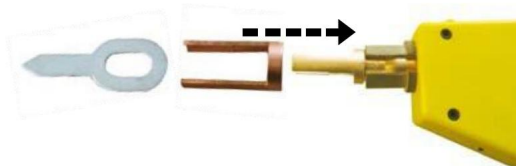


Spawanie OT Meson:

Funkcja ta jest wykorzystywana do usuwania wgnieceń pojedynczych punktów i dużych powierzchni.

1. Przed spawaniem należy usunąć rdzę i farbę z wgniecenia.
2. Następnie zamontuj elektrodę mezonową OT.
3. Ustaw tryb spawania mezonowego OT i dostosuj odpowiednią moc.
4. Umieść mezon na elektrodzie tak, aby zapewnić mu dobry kontakt z talerz.
5. Umieść go pionowo na płycie i naciśnij spust. Następnie użyj wyciąganie mezonu za pomocą młotka, aż wgniecenie zostanie naprawione.

Instalacja
Mezon OT i
spawalniczy
elektroda



Dostosuj się do OT
spawanie mezonowe
tryb i
dostosować
odpowiedni
moc



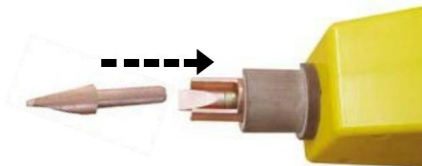
Spawanie i wyciąganie OT Meson



Spawanie drutem falistym:

Funkcja ta jest stosowana w przypadku długich i wąskich wgnieceń.

1. Przed spawaniem należy usunąć rdzę i farbę z wgniecenia.
2. Następnie zamontuj elektrodę drutową falistą.
3. Ustaw tryb spawania drutem falistym i dostosuj odpowiednią wartość moc.
4. Połóż drut falisty pionowo na wgnieceniu i przyspawaj go.
5. Następnie za pomocą młotka ciągnącego pociągnij falisty drut, aż do momentu, gdy wgniecenie będzie naprawione.



Montaż drutu falistego elektroda.



Dostosuj do falistego drutu tryb spawania i regulacja odpowiednia moc.

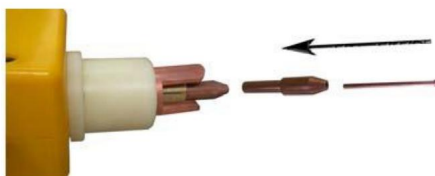
Spawanie i ciągnięcie drutu falistego



Spawanie gwoździami:

Funkcja ta jest wykorzystywana do wgniecia pojedynczych punktów.

1. Przed spawaniem należy usunąć rdzę i farbę z wgniecia.
2. Następnie zamontuj elektrodę gwoździową.
3. Ustaw tryb spawania gwoździami i dostosuj odpowiednią moc.
4. Umieść gwoźdź pionowo w środku wgniecia i naciśnij spust, aby zespawać to.
5. Zablokuj gwoźdź młotkiem wyciągającym, zamocuj głowicę młotka i wyciągnij będzie ciężko, dopóki wgniecie nie zostanie naprawione.



Montaż gwoździ i
elektroda do paznokci

Dostosuj się do
tryb spawania gwoździami
dostosuj odpowiedni
moc



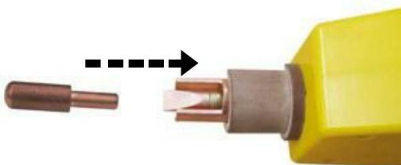
Spawanie i wyciąganie gwoździ



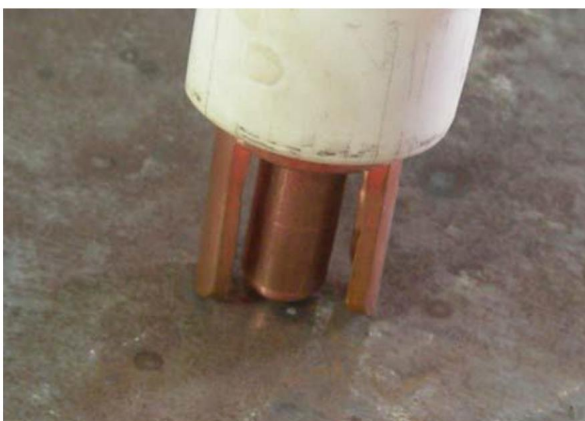
Funkcja kurczenia: Funkcja

kurczenia ma na celu wyrównanie pojedynczych końcówek punktowych. Gdy część wgniecenia zostanie wyciągnięta, pozostaną pojedyncze końcówki punktowe. Następnie zainstaluj elektrodę kurzczącą na pistolecie spawalniczym, ciągnąc pionowo do żelazka i naciskając przełącznik pistoletu, a następnie usuń końcówki.

Montaż gwoździa i elektrody
gwoździowej



Funkcja
kurczenia



VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

STUD LASSEER DEUKEN REPARATIE KIT

MODEL: H-007

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, vertegenwoordigen slechts een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en doseringen betekenen niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren wanneer u een bestelling bij ons plaatst of u besparen zelfs de helft vergeleken met de grote topmerken.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**STUD LASER DEUKEN
REPARATIESET**

Model: H-007



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:



Klantenservice@vevor.com

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

	Waarschuwing - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de volgende informatie lezen: Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door.
	Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De exploitatie is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden: (1) Deze apparaat mag geen schadelijke interferentie veroorzaken, en (2) dit Het apparaat moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief storingen die een ongewenste werking kunnen veroorzaken.
	Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte kliko door geeft aan dat het product gescheiden afval nodig heeft inzameling in de Europese Unie. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten Als zodanig gemarkeerd, mag u het niet met het normale huishoudelijke afval weggooien. afval, maar moet naar een inzamelpunt voor recycling worden gebracht elektrische en elektronische apparaten.

Functies

Lassen van ronde meson

Lassen van OT-Meson

Lassen van $\varnothing 2.0/2.5\text{mm}$ spijker

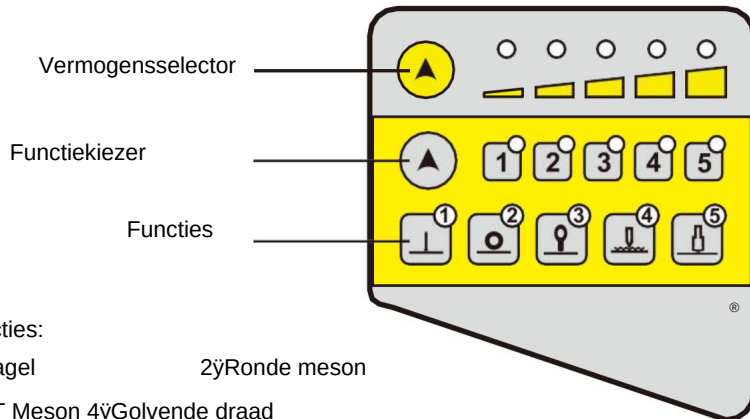
Lassen van golvende draad

Lassen/Oververhittingsbeveiliging

- Lassen: het lampje knippert één keer en dat betekent dat het lassen is voltooid. compleet.

- Oververhittingsbeveiliging: Wanneer de temperatuur van de hoofdtransformator bereikt 95 °C, de thermische beveiliging treedt in werking, wat aangeeft dat de lamp zal continu knipperen, zodat het indicatielampje niet zal knipperen totdat het kan worden gebruikt.

Configuratiescherm:



Configuratie:

		Trekhamerx1	
	Nagel Elektrode x1		Trekken Hoofd x1
	Meson Elektrode x1		Negatief Dat is er niet Hoofd x1
	Krimpende electrode x1		Trekken Haak x1
	Golvende draad Elektrode x1		Spijker 2.0mm x500
	Golvend Draad x20		Spijker 2.0mm x500

	Gereedschapskist x1		OT Mesonx50
	Ronde meson x50		gallus x1

Technische parameter

Model	HN-007	HN-007
Ingangsspanning	Wisselstroom 100V-120V 60Hz	Wisselstroom 220-240V 50Hz
Ingangsvermogen	800W	800W
Uitgangsspanning	Wisselstroom 2-6V	Wisselstroom 2-6V
Maximale stroom	1600A	1600A
Gewicht van lasser	4 kg	4 kg
Pakket	Kartonnen doos	Kartonnen doos
Verpakkingsgrootte	60*17,5*32cm	60*17,5*32cm

Invoering

Gefeliciteerd met uw keuze voor dit goed ontworpen product; wanneer Lees de volgende veiligheidsmaatregelen voordat u dit product installeert en gebruikt. aanbevelingen zorgvuldig door om schade aan de gebruiker of de lasproces.

- Gebruik de machine om de eigen gevolgen te dragen in de volgende gevallen:
- Wijziging of neutralisatie van veiligheidscomponenten.
- Het niet naleven van de aanbevelingen in de handleiding.
- Wijziging van producteigenschappen.
- Gebruik een andere configuratie dan de machine van dit bedrijf.

- Respecteer de afstelling en speciale configuratie van de machine niet.

Routebeschrijving:

Dit productontwerp wordt gebruikt om de volgende bewerkingen in het lichaam uit te voeren winkel:

- Lassen van $\pm 2,0$ mm en $\pm 2,5$ mm
- Lassen van ronde meson, OT meson en golvende draad
- Trekspijker, ronde meson, OT-meson en golvende draad

Veiligheidsnormen en algemene overwegingen:

Algemeen:

1. Voordat u de behuizing van het product verwijdert, trekt u eerst de draad eruit.
2. De operator moet over de juiste kwalificaties beschikken.
3. De bediening mag uitsluitend door gekwalificeerde technici worden uitgevoerd.
4. Operators zijn verantwoordelijk voor de naleving van de door autofabrikanten voorgeschreven procedures voor de bescherming van elektrische en elektronische apparatuur (boordcomputers, boordradio's, alarmen, airbags, enz.).
5. De perslucht moet worden afgesneden en uitgeschakeld voordat de onderhoudswerkzaamheden worden uitgevoerd.
6. Elektroden, elektrode-armen en andere secundaire geleiders kunnen zeer hoge temperaturen en blijven lang hoog nadat de machine. Let op voor verbranding.
7. Preventief onderhoud is regelmatig noodzakelijk.

Stroomaansluiting:

1. Controleer of het apparaat op de aardkoppeling moet worden aangesloten en op De grond. Het is in goede staat.
2. Controleer of de werkbank is aangesloten op de aardingsconnector. 3. Zorg ervoor dat de operator geen contact, bescherming of natte kleding heeft met de te lassen metalen onderdelen.
4. Vermijd contact met gelaste onderdelen.
5. Las niet op zeer natte plekken of op natte vloeren.

6. Las niet met versleten kabels. Controleer of de isolatieband niet een standaardkabel hebben of dat de verbinding los zit.
7. Schakel het apparaat uit voordat u de elektrode vervangt.
8. Koppel de apparatuur los voordat u deze bedient of gerepareerd.

Bescherming van ogen en lichaam:

1. Draag tijdens het lassen leren handschoenen, een lasschort, veiligheidsschoenen, lasbeschermende kleding, een boogfilter en een stralingsprojectiehelm of bril. De gebruiker moet zijn ogen beschermen tijdens het wrijven en hameren.
2. Draag geen ringen, horloges of sieraden. Het kan brandwonden veroorzaken.
3. Alle beschermende platen moeten in goede staat zijn en op de juiste plaats zitten. het ontbreken van oogbescherming, kijk niet naar de lasboog. Bescherm de omgeving in de buurt van het product beschermen tegen projectie en reflectie.

Lasrook:

Laswerkzaamheden kunnen leiden tot de uitstoot van giftige rook en schadelijke stoffen. metaalstof. De apparatuur moet worden geïnstalleerd in overdekte ruimtes met rookinhalatoren. Operators moeten rookmaskers dragen. Lasmaterialen moet schoongemaakt worden.

Let op vuur:

1. Controleer of vonken brand veroorzaken, vooral in de buurt van brandbare materialen.
2. Controleer of de brandblusser zich niet te ver van de gebruiker bevindt.
3. Plaats de apparatuur op een plaats waar zich pneumatische apparaten bevinden.
4. Las niet op een container met brandbare stoffen en smeermiddelen, zelfs niet als deze leeg.
5. Las niet in een atmosfeer die gevuld is met brandbare gassen of brandstofdampen.

Elektromagnetische compatibiliteit:

Controleer in de buurt van de lasplek:

- Er zijn geen andere stroomkabels, bedieningskabels, telefoonlijnen, radiokabels of televisie-ontvangstapparatuur, horloges, mobiele telefoons, magnetische kaarten, computers of andere elektronische apparaten.

- Er werden geen actieve medische hulpmiddelen (pacemakers, akoestische prothesen) gebruikt gebruikt rond (minimaal 3 meter).

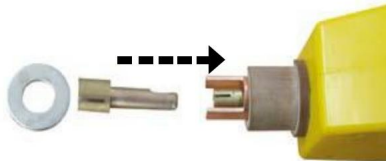
Ga naar Gebruik

Rond Meson Lassen:

Mesonlassen wordt gebruikt voor het repareren van deuken op één punt.

1. Veeg de roest en verf van de deuk voordat u gaat lassen.
2. Plaats vervolgens de mesonelektrode.
3. Stel de lasmodus in op rond meson en stel het juiste vermogen in.
4. Plaats het meson op de elektrode, zodat deze goed contact houdt met het bord.
5. Plaats het verticaal op de plaat en druk op de trekker. Gebruik vervolgens de Trek met een hamer aan het meson totdat de deuk is gerepareerd.

Installatie van ronde
meson en lassen
elektrode



Pas je aan de ronde aan
meson lasmodus
en pas de
gepast
stroom



Rond meson lassen en trekken

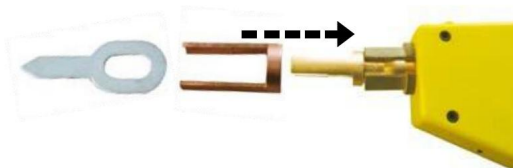


OT Mesonlassen:

Deze functie wordt gebruikt voor enkelvoudige deuken en deuken op grote oppervlakken.

1. Veeg de roest en verf van de deuk voordat u gaat lassen.
2. Installeer vervolgens de OT-mesonelektrode.
3. Stel de lasmodus in op OT-mesonlassen en stel het juiste vermogen in.
4. Plaats het meson op de elektrode, zodat deze goed contact houdt met het bord.
5. Plaats het verticaal op de plaat en druk op de trekker. Gebruik vervolgens de Trek met een hamer aan het meson totdat de deuk is gerepareerd.

Installatie van
OT-meson en
lassen
elektrode



Pas je aan de OT aan
meson lassen
modus en
pas de
gepast
stroom



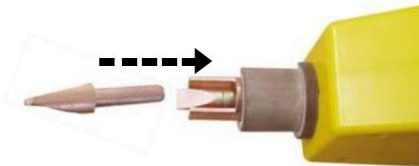
OT Meson lassen en trekken



Golvende draad lassen:

Deze functie wordt gebruikt voor lange en smalle deuken.

1. Veeg de roest en verf van de deuk voordat u gaat lassen.
2. Plaats vervolgens de golvende draadelektrode.
3. Stel de modus voor het lassen met golvende draad in en pas de juiste stroom.
4. Plaats de golvende draad verticaal op de deuk en las deze vast.
5. Gebruik vervolgens de trekhamer om de golvende draad te trekken totdat de deuk is verdwenen. gerepareerd.



Installatie van golvende draad elektrode.



Pas aan de golvende draad aan lasmodus en aanpassen de juiste kracht.

Golvende draad lassen en trekken



Nagellassen:

Deze functie wordt gebruikt voor enkelvoudige deuken.

1. Veeg de roest en verf van de deuk voordat u gaat lassen.
2. Plaats vervolgens de nagelelektrode.
3. Stel de lasmodus in op spijkerlassen en stel het juiste vermogen in.
4. Plaats de spijker verticaal in het midden van de deuk en druk op de trekker om Las het.
5. Vergrendel de spijker met de trekhamer, zet de hamerkop vast en trek
Het is moeilijk totdat de deuk gerepareerd is.



Installatie van spijker en
nagel elektrode

Pas je aan de
nagel lasmodus
pas de juiste aan
stroom



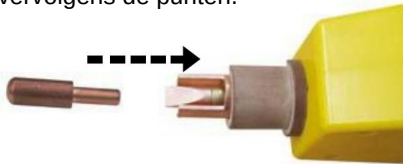
Nagelassen en -trekken



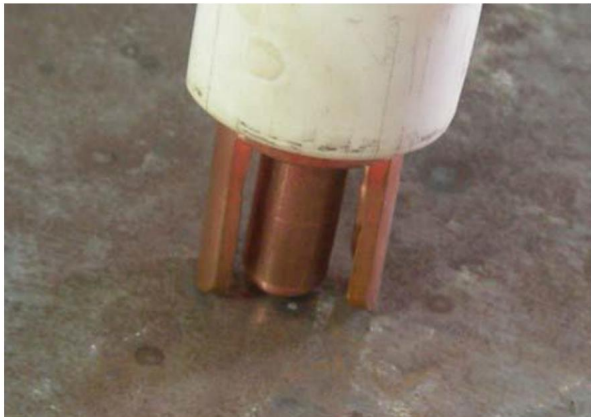
Krimpfunctie: De

krimpfunctie is om de enkelvoudige puntpunten waterpas te maken. Wanneer het deukgedeelte eruit trekt, blijven er enkelvoudige puntpunten over. Installeer vervolgens de krimpelektrode op het laspistool, trek verticaal naar het strijkijzer en druk op de pistoolschakelaar, en verwijder vervolgens de punten.

Installatie van nagel en
nagelelektrode



Krimpfunctie



Gemaakt in China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

REPARATIONSSATS FÖR DUBBSVETSBUCK

MODELL: H-007

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "Halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar endast en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och doserna betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att verifiera noggrant när du gör en beställning hos oss om du sparar faktiskt hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STUBVSVETSBUCK
REPARATIONSSAT

Modell: H-007



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:



CustomerService@vevor.com

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa bruksanvisningen noggrant.
	Denna enhet uppfyller del 15 av FCC-reglerna. Driften är föremål för följande två villkor: (1) Detta enheten får inte orsaka skadliga störningar, och (2) denna enheten måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad funktion.
 	Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EG. Symbolen som visar en soptunna korsad genom indikerar att produkten kräver separat avfall insamling i Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkt som sådan får inte kasseras med normala hushållsapparater avfall, men måste lämnas till en samlingsplats för återvinning elektriska och elektroniska apparater.

Funktioner

Svetsning rund meson

Svetsning OT Meson

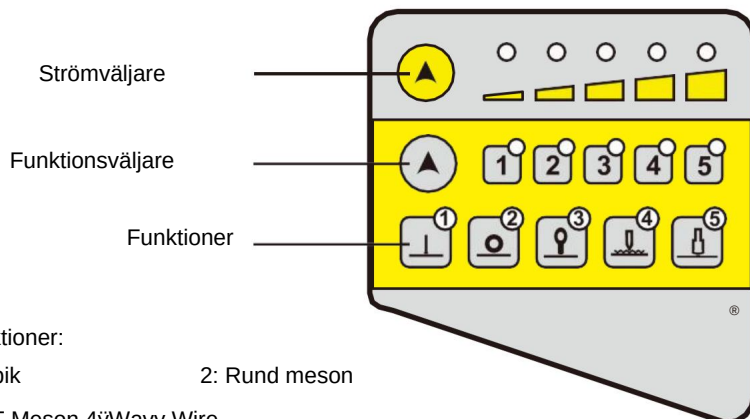
Svetsning γ 2,0/2,5 mm spik

Svetsning av vågig tråd

Svets-/överhettningsskydd

- Svetsning: Lampan blinkar en gång, och det betyder att svetsningen är det komplett.
- Överhettningsskydd: När temperaturen på huvudtransformatorn når 95 °C, kommer det termiska skyddet att träda i kraft, vilket indikerar att lampan blinkar kontinuerligt så att indikatorlampan inte blinkar förrän den kan användas.

Kontrollpanel:



Konfiguration:

		Dra Hammerx1	
	Spika Electrode x1		Dragande Huvud x1
	Meson Electrode x1		Negativ Det finns det inte Huvud x1
	Krympande elektrode x1		Dragande Krok x1
	Vågig tråd Electrode x1		Spik 2mm x500
	Vågig Wire x20		Spik 2,0 mm x500

	Verktygslåda x1		OT Mesonx50
	Rund Meson x50		gallus x1

Teknisk parameter

Modell	HN-007	HN-007
Ingångsspänning	AC100V-120V 60Hz	AC 220-240V 50Hz
Ingångseffekt	800W	800W
Utspanning	AC 2-6V	AC 2-6V
Max. Nuvarande	1600A	1600A
Svetsarens vikt	4 kg	4 kg
Paket	Kartonglåda	Kartonglåda
Förpackningsstorlek	60*17,5*32 cm	60*17,5*32cm

Introduktion

Grattis till ditt val av denna väldesignade produkt; när installera och använda denna produkt, vänligen läs följande säkerhetsföreskrifter rekommendationer noggrant för att undvika att skada användaren eller svetsprocess.

- Använd maskinen för att bära sina egna konsekvenser i följande fall:
- Modifiering eller neutralisering av säkerhetskomponenter.
- Bristande efterlevnad av rekommendationerna i manualen.
- Ändring av produktens egenskaper.
- Använd en annan konfiguration än företagets maskin.

- Respektera inte maskinens justering och speciella konfiguration.

Vägbeskrivning:

Denna produktdesign används för att utföra följande operationer i kroppen handla:

- Svetsning γ 2,0 mm och γ 2,5 mm
- Svetsning av rund meson, OT-meson och vågig tråd
- Dra spik, rund meson, OT meson och vågig tråd

Säkerhetsstandarder och allmän hänsyn:

Allmän:

1. Innan du tar bort produktens kropp, dra först ut kabeln.
2. Operatören måste vara kvalificerad i enlighet därmed.
3. Operationen kan endast kontrolleras av kvalificerade tekniker.
4. Operatörerna är ansvariga för att följa biltillverkarnas skydd av elektriska och elektroniska procedurer (omborddatorer, radio ombord, larm, krockkuddar, etc.)
5. Tryckluftsströmmen måste stängas av och stängas av innan underhållsarbete utförs.
6. Elektroder, elektrodarmar och andra sekundära ledare kan nå mycket höga temperaturer och förbli höga under lång tid efter att ha stoppat maskin. Var uppmärksam på skållning.
7. Förebyggande underhåll är nödvändigt på regelbunden basis.

Strömanslutning:

1. Kontrollera att enheten måste anslutas till jordkopplingen och till marken. Den är i gott skick.
2. Kontrollera om arbetsbänken är ansluten till jordkontakten. 3. Säkerställ att operatören inte har någon kontakt, skydd eller våta kläder med metalldelarna som ska svetsas.
4. Undvik kontakt med svetsade delar.
5. Punktsvets inte på mycket våta ställen eller på våta golv.

6. Svetsa inte med slitna kablar. Kontrollera att isoleringsbältet inte gör det har en standardkabel eller att anslutningen är lös.
7. Stäng av enheten innan du byter ut elektroden.
8. Koppla bort utrustningen direkt innan den kontrolleras eller repareras.

Skydd av ögon och kropp:

1. Under svetsning, använd läderhandskar, svetsat förkläde, skyddsskor, svets skyddsskläder, bågfiltrering och strålningsprojektiv hjälm eller glasögon. Operatören måste skydda sina ögon vid gnuggning och hamring.
2. Bär inte ringar, klockor eller smycken. Det kan orsaka brännskador.
3. Alla skyddsbräddor måste vara i gott skick och i korrekt läge. I frånvaron av ögonskydd, titta inte på svetsbågen. Skydda miljö nära produkten från projektion och reflektion.

Svetsrök:

Svetsoperationer kan leda till utsläpp av giftig rök och skadliga metallamm. Utrustningen bör installeras i täckta områden med rökinalatorer. Operatörer måste bära rökmasker. Svetsmaterial måste rengöras.

Var uppmärksam på eld:

1. Kontrollera om gnistor orsakar bränder, speciellt i närheten av brandfarliga material.
2. Kontrollera att brandsläckaren inte är långt från operatören.
3. Placera utrustningen där det finns pneumatiska anordningar.
4. Svetsa inte på en behållare med brandfarligt och smörjmedel, även om det är det tömma.
5. Svetsa inte i en atmosfär fylld med brandfarlig gas eller bränsleånga.

Elektromagnetisk kompatibilitet:

Nära svetsplatsen, kontrollera:

- Det finns inga andra nätsladdar, kontrollkablar, telefonlinjer, radio eller tv-mottagningsutrustning, klockor, mobiltelefoner, magnetiska kort, datorer eller någon annan elektronisk anordning.

- Inga aktiva medicinska apparater (pacemakers, akustiska proteser) fanns används runt (minst 3 meter).

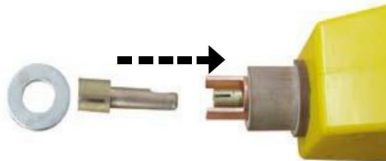
Gå till Använd

Rund mesonsvetsning:

Mesonsvetsning används för reparation av en punktsbuckla.

1. Torka bort rost och färg från bucklan innan svetsning.
2. Installera sedan mesonelektroden.
3. Justera till rund meson svetsläge, justera lämplig effekt.
4. Placera mesonen på elektroden så att den har god kontakt med plattan.
5. Placera den vertikalt på plattan och tryck på avtryckaren. Använd sedan dra i hammaren för att dra mesonen tills bucklan är reparerad.

Installation av runda
meson och svetsning
elektrod



Anpassa till rundan
meson svetsläge
och justera
lämplig
driva



Rund mesonsvetsning och dragning

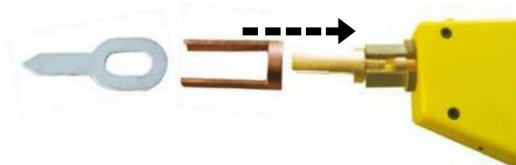


OT Meson Welding:

Den här funktionen används för enpunkts- och stora bucklor.

1. Torka bort rost och färg från bucklan innan svetsning.
2. Installera sedan OT-mesonelektroden.
3. Justera till OT meson svetsläge, justera lämplig effekt.
4. Placera mesonen på elektroden så att den har god kontakt med plattan.
5. Placera den vertikalt på plattan och tryck på avtryckaren. Använd sedan dra i hammaren för att dra mesonen tills bucklan är reparerad.

Installation av
OT meson och
svetsning
elektrod



Justera till OT
mesonsvetsning
läge och
justera
lämplig
driva



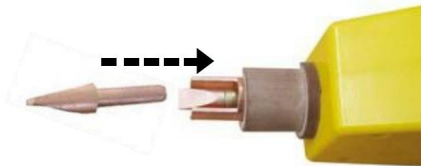
OT Meson svetsning och dragning



Svetsning med vågig tråd:

Denna funktion används för långa och smala bucklor.

1. Torka bort rost och färg från bucklan innan svetsning.
2. Installera sedan den vågiga trådelektroden.
3. Justera till svetsläge för vågig tråd och justera lämpligt driva.
4. Placera den vågiga tråden vertikalt på bucklan och svetsa den.
5. Använd sedan draghammaren för att dra den vågiga tråden tills bucklan är reparerad.



Installation av vågig tråd elektrod.



Justera till den vågiga tråden svetsläge och justera lämplig kraft.

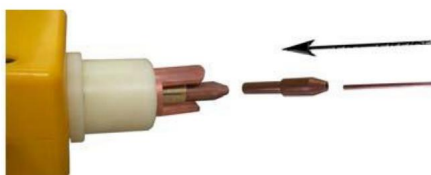
Svetsning och dragning av vågig tråd



Nagelsvetsning:

Denna funktion används för enpunktsbuckla.

1. Torka bort rost och färg från bucklan innan svetsning.
2. Montera sedan spikeskruven.
3. Justera till spiksvetsläge, justera lämplig effekt.
4. Placera nageln vertikalt på mitten av bucklan och tryck avtryckaren till svetsa den.
5. Lås spiken med draghammaren, fäst hammarhuvudet och dra det är svårt tills bucklan är lagad.



Montering av spik och spikeskruva

Anpassa till
spiksvetsningsläge
justera lämpligt
driva



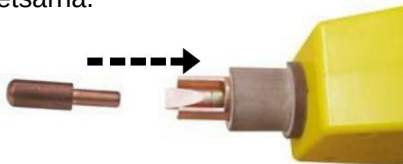
Spiksvetsning och -dragning



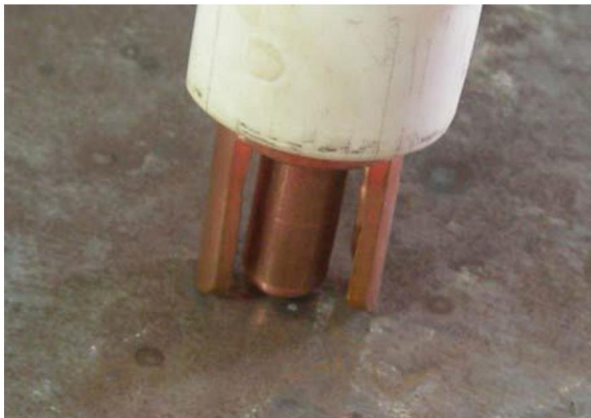
Krympfunktion:

Krympningsfunktionen är till för att få enstaka punktspetsar i nivå. När bucklan dras ut, lämnar det enfläckiga spetsar. Installera sedan den krympande elektroden på svetspistolen, dra vertikalt till strykjärnet och tryck på pistolens strömbrytare, sedan avlägsnas spetsarna.

Installation av spik-
spikelektrod



Krympfunktion



Tillverkad i Kina

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support