VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

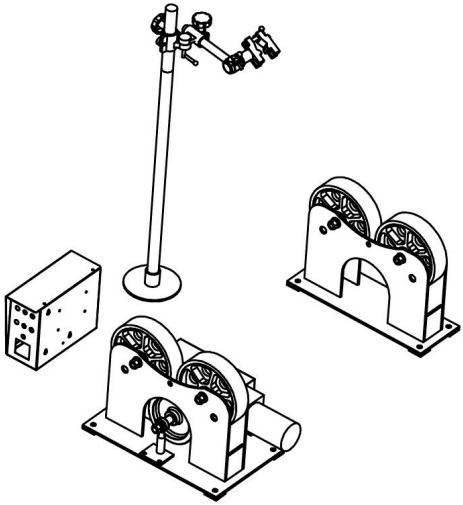
WELDING POSITIONER

Model: HDTR-1000 / HDNC-100

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING POSITIONER

Model:HDTR-1000/HDNC-100



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 product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheelie 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

IMPORTANT SAFEGUARDS



WARNING : A procedure, which, if not properly followed, may cause injury to the operator or others in the operating area.

Equipment Identification

The identification number specification or model, and serial number of this unit usually appears on a nameplate attached to the control panel, record these numbers for future reference.

Receipt of Equipment

When you receive the equipment, check it against the shipping documents, Make sure it is complete and inspect the equipment for possible damage during shipping, if there is any damage, notify the carrier immediately to file a claim.

Furnish complete information concerning damage claims or mistake(s) in shipment to Machinery Co.,Ltd's Include the equipment identification number along with a description of the parts in question.

Move the equipment to the installation site before uncrating the unit. Use care to avoid damaging the equipment when using bars, hammers, etc. to uncrate the unit.

General safety rules:

Before removing the body of the product, pull out the wire first.

The operator must be qualified accordingly.

The operation can only be controlled by qualified technicians.

The compressed air power must be cut off and turned off before the maintenance operation is carried out.

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.

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:

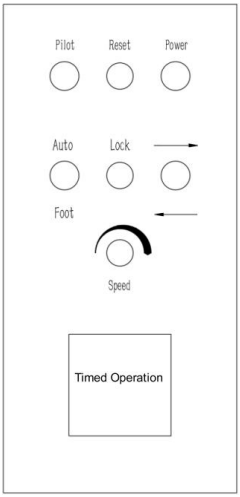
- There are no other power cords, control cables, telephone lines, radio or television reception equipment, watches, mobile phones, magnetic cards, computers or any other electronic device.
- No active medical devices (pacemakers, acoustic prostheses) were used around (at least 3 meters).

parameter

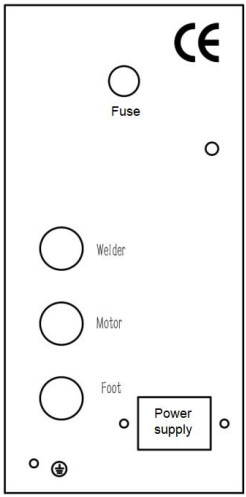
Model	**HDTR-1000**	**HDNC-100**
Power input	AC110-120V~/60Hz(NA)	AC110-120V~/60Hz(NA)
	AC220-240V~/50Hz (EU/AU/UK)	AC220-240V~/50Hz (EU/AU/UK)
Load Capacity	1000kg	1000kg
Speed Range	80~1600mm/min	80~1600mm/min
Diameter Range	Φ25~Φ1400mm	Φ50~Φ600mm
Drive Motor	120W	120W
Roller Type	50mm(W)×Φ250mm	50mm(W)×Φ200mm
Roller material	Polyurethane	Polyurethane
Accessories	Power cord *1 foot switch *1 control box *1 connecting aviation plug *1 gun holder(with set&rod)*1 manual *1	Power cord *1 foot switch *1 control box *1 connecting aviation plug *1 gun holder(with set&rod)*1 manual *1

Operating instructions

CONTROL PANEL:



Front



back

Before use, ensure all plugs are securely connected and the grounding wire is properly grounded to prevent equipment damage.

1. Power On: Turn on the “POWER” switch to activate the power supply. The indicator light will illuminate.
2. Foot & Auto: In “FOOT” mode, press the foot pedal to rotate the worktable, release the pedal to stop rotation. In “AUTO” mode, the machine operates automatically or through timed control.
3. Directional Switch: Rotate the direction switch to "→" for clockwise rotation; rotate to "←" for counterclockwise rotation.
4. Speed Control: Adjust the “SPEED” knob clockwise to increase rotation speed, counterclockwise to decrease it.
5. Timed Operation: Set a predefined cycle duration (three modes: "H" for hours, "M" for minutes, "S" for seconds). Turn on the POWER switch to activate the indicator light and complete one rotation cycle. Press the green reset button on the control panel to restart the cycle.

Note: The timed function is disabled in FOOT mode.

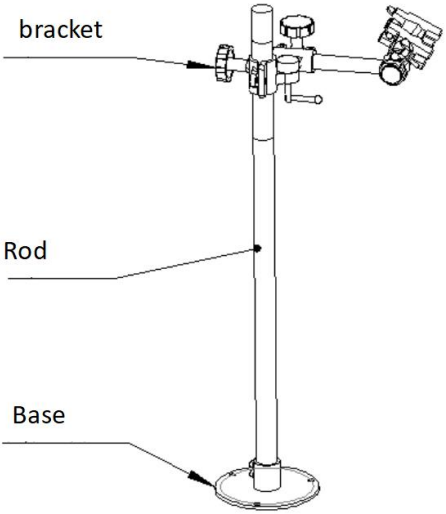
6. Welding Machine Interface: Connect two wires from the welding torch handle

switch to the aviation connector on the welding machine interface for synchronized operation.

The specific operation method is as follows:

Connect the two switch wires from the welding torch to the 1 and 2 terminals of the four-core aviation plug, then plug it into the welding machine interface on the back of the control box to complete the circuit connection. Before starting, first press the “Lock” knob. In AUTO mode, set the time control and start the positioner. The welding torch will automatically activate in this initial welding state. After this state ends, press the red button to switch to normal welding mode. When welding is nearly complete, press the red button again to transition to arc-recovery welding mode. Continue until the time relay disconnects to complete welding. In FOOT mode, the welding machine's linkage function works similarly to AUTO mode.

Note: If users prefer not to use the welding machine's linkage function, they can press the red button before starting the positioner. The red button actually functions as a switch-pressing it closes the circuit while releasing it opens it.



Installation of welding gun racks:

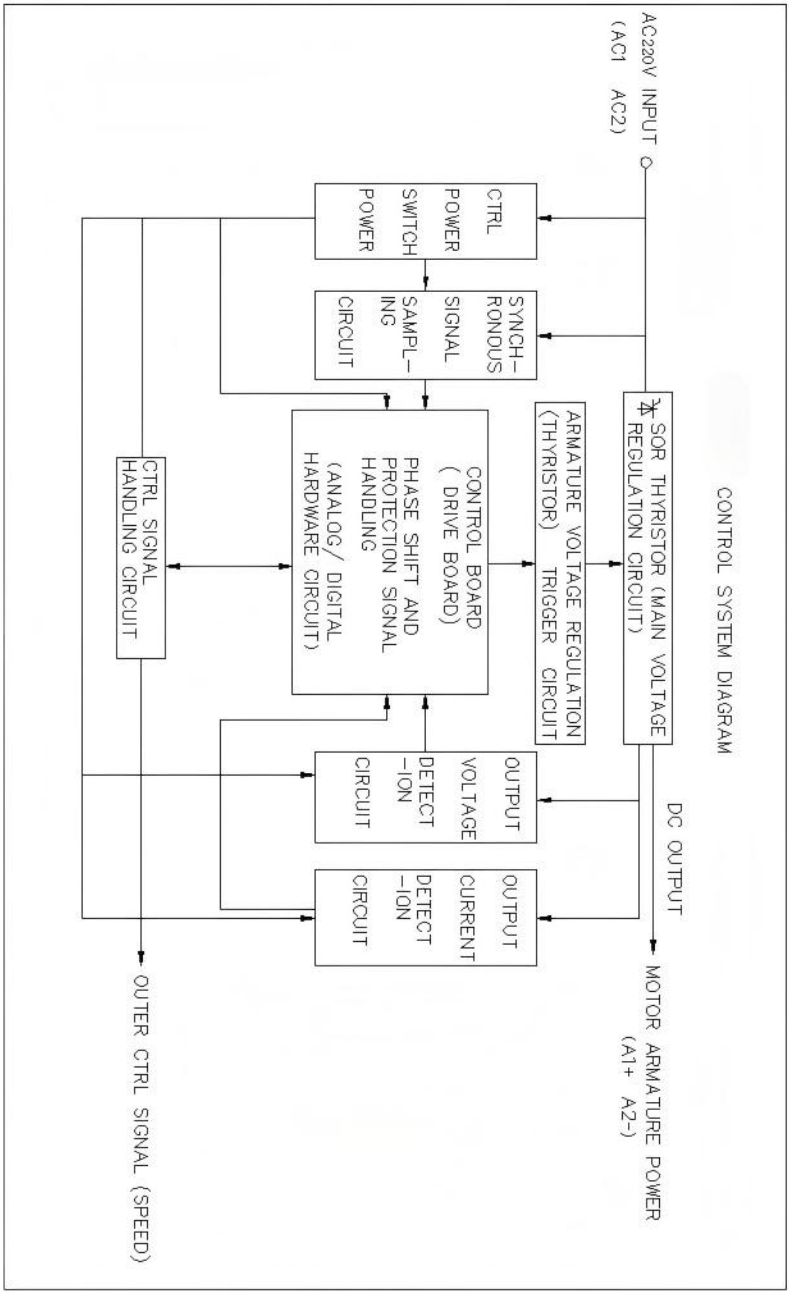
1. the rod is assembled with the base by bolts(The screw has been pre-assembled.).
2. The bracket is assembled to the gun rod, and the height is adjusted and

then the handle is rotated to lock.
3. The position can be adjusted by adjusting the knob and locking switch, and the welding gun is clamped.

TROUBLE SHOOTING GUIDE

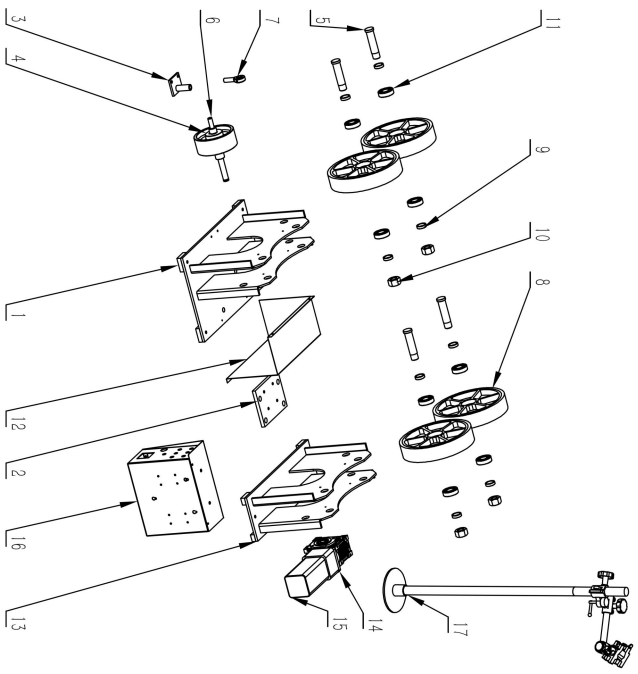
NO.	SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	REMEDY
1	Power pilot does not lit	1. Power fuse is burnt. 2. LED burnt. 3. Power switch is burnt. 4. No power input.	1. Replace a new fuse. 2. Replace LED. 3. Replace switch. 4. Check the switch or replace.
2	Speed Adjustment no Motion.	1. Damaged potentiometer. 2. Motor control PCB no output.	1. Check if potentiometer is 10KΩ , otherwise replace. 2. Replace a new motor control PCB.
3	Foot switch no motion	Foot switch is damaged.	Check the foot switch or replace.
4	Forward/Reverse no output	Forward/Reverse switch is damaged.	Check the switch or replace.
5	Motor no motion	1. Motor has power input but no motion. 2. Motor control PCB has no power input 3. Motor control PCB is damaged.	1. Replace a new motor. 2. Check the transformer or replace. 3. Replace control PCB.

CONTROL SCHEMATIC DIGRAM



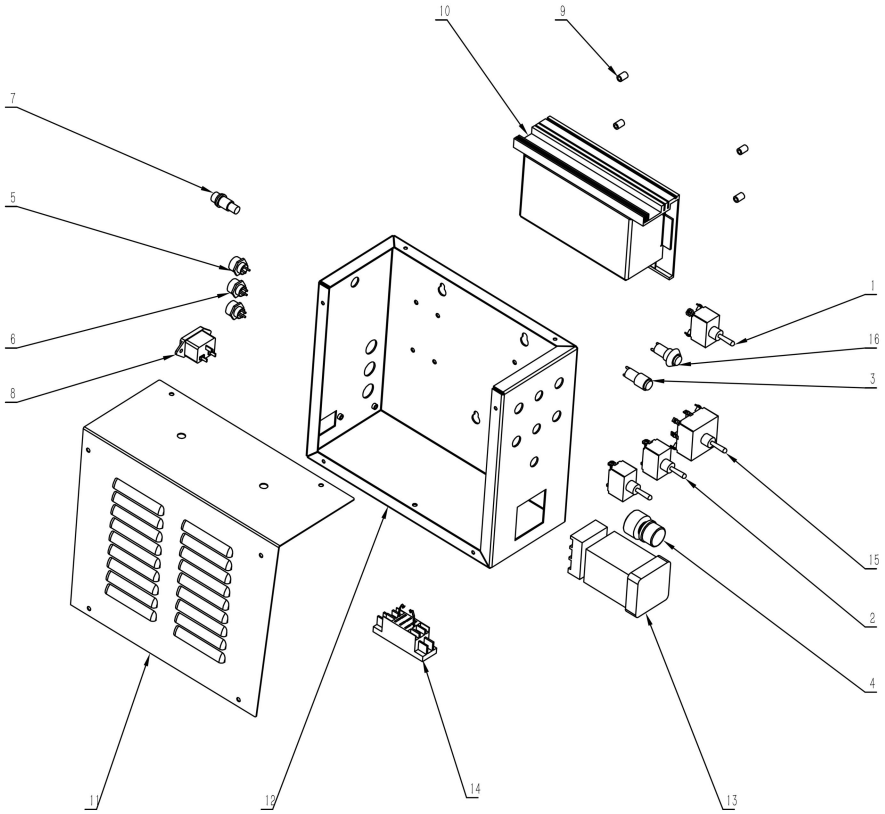
PRODUCT STRUCTURE

Explosion View of HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Driving parts	1
2	Motor base plate	1
3	Connecting pipe parts	1
4	Friction wheel	1
5	Center shaft	4
6	Driven shaft	1
7	Rod end bearing	1
8	Roller wheel	4
9	Shaft Washer	8
10	Lock nut	4
11	Roller bearing	8
12	Motor shield	1
13	Driven parts	1
14	Reducer	1
15	Motor	1
16	Control box	1
17	Manual welding torch	1

Explosion View (Control Box)
HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Control box components 1	1
2	Control box components 2	2
3	Control box components 3	1
4	Control box components 4	1
5	Control box components 5	1
6	Control box components 6	2
7	Control box components 7	1
8	Control box components 8	1
9	Control box components 9	4
10	Control box components 10	1
11	Control box lid	1
12	Control box shell	1
13	Control box components 11	1
14	Control box components 12	1
15	Control box components 13	1
16	Control box components 14	1

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

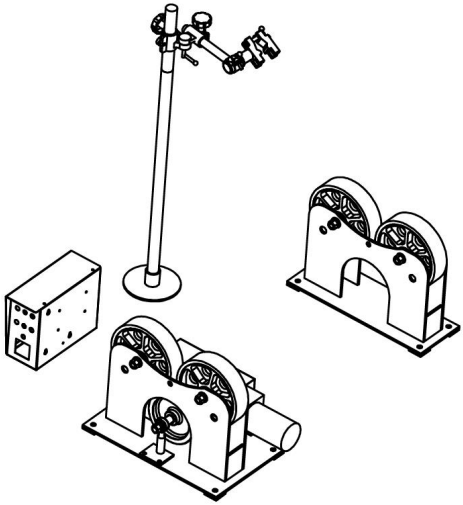
POSITIONNEUR DE SOUDAGE

Modèle: HDTR-1000 / HDNC-100

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING POSITIONER

Modèle : HDTR-1000 / HDNC-100



Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

	Avertissement – Afin de réduire les risques de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

	Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit être collecté séparément des déchets ménagers dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires portant ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères ordinaires, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques (EEED).

MESURES DE PROTECTION IMPORTANTES

 **AVERTISSEMENT :** Une procédure qui, si elle n'est pas correctement suivie, peut entraîner des blessures pour l'opérateur ou pour les autres personnes présentes dans la zone d'opération.

Identification de l'équipement

Le numéro d'identification, le modèle et le numéro de série de cet appareil figurent généralement sur une plaque signalétique fixée au panneau de commande. Veuillez les noter. Des chiffres pour référence future.

Réception du matériel

À réception du matériel, vérifiez sa conformité avec les documents d'expédition, assurez-vous qu'il est complet et inspectez-le afin de déceler d'éventuels dommages survenus pendant le transport. En cas de dommages, informez-en immédiatement le transporteur afin de déposer une réclamation.

Veuillez fournir des informations complètes concernant les réclamations pour dommages ou les erreurs d'expédition à Machinery Co., Ltd. Incluez le numéro d'identification de l'équipement ainsi qu'une description des pièces en question. Déplacez l'équipement sur le lieu d'installation avant de le déballer. Veillez à ne pas endommager l'équipement lors du déballage à l'aide de barres, de marteaux, etc.

Règles générales de sécurité :

Avant de retirer le boîtier du produit, retirez d'abord le fil.

L'opérateur doit être qualifié en conséquence.
Seuls des techniciens qualifiés peuvent contrôler cette opération.
L'alimentation en air comprimé doit être coupée avant toute opération de maintenance.
Les électrodes, les bras d'électrodes et autres conducteurs secondaires peuvent atteindre des températures très élevées et les conserver longtemps après l'arrêt de la machine. Attention aux brûlures.
Un entretien préventif régulier est nécessaire.

Connexion électrique :

1. Vérifiez que l'appareil est bien connecté au coupleur de terre et à la terre. Il doit être en bon état.
2. Vérifiez si l'établi est connecté à la prise de terre.
3. S'assurer que l'opérateur n'a aucun contact, protection ou vêtement mouillé avec les pièces métalliques à souder.
4. Évitez tout contact avec les pièces soudées.
5. Ne pas souder par points dans des endroits très humides ou sur des sols mouillés.
6. Ne soudez pas avec des câbles usés. Vérifiez que la courroie d'isolation ne présente pas de défaut de câble ou que la connexion est bien serrée.
7. Veuillez éteindre l'appareil avant de remplacer l'électrode.
8. Veuillez débrancher l'équipement directement avant toute intervention ou réparation.

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 soudeur, un casque ou des lunettes de protection contre les rayonnements et la filtration de l'arc. L'opérateur doit se protéger les yeux pendant le frottement et martelage.
2. Ne portez pas de bagues, de montres ni de bijoux. Cela peut provoquer des brûlures.
3. Toutes les cartes de protection doivent être en bon état et correctement positionnées. En l'absence de protection oculaire, ne regardez pas l'arc de

soudage. Protégez l'environnement proche du produit des projections et des réflexions.

Fumées de soudage :

Les opérations de soudage peuvent entraîner l'émission de fumées toxiques et de poussières métalliques nocives. L'équipement doit être installé dans des locaux couverts équipés d'inhalateurs de fumée. Les opérateurs doivent porter des masques anti-fumée. Les matériaux de soudage doivent être nettoyés.

Attention au feu :

1. Vérifiez si des étincelles provoquent des incendies, notamment à proximité de matériaux inflammables.
2. Vérifiez que l'extincteur n'est pas trop loin de l'opérateur.
3. Placez l'équipement à proximité des dispositifs pneumatiques.
4. Ne soudez pas sur un récipient contenant un produit inflammable ou un lubrifiant, même s'il est vide.
5. Ne soudez pas dans une atmosphère remplie de gaz inflammable ou de vapeurs de carburant.

Compatibilité électromagnétique :

À proximité du site de soudure, vérifiez :

- Il n'y a pas d'autres cordons d'alimentation, câbles de commande, lignes téléphoniques, équipements de réception radio ou télévision, montres, téléphones portables, cartes magnétiques, ordinateurs ou tout autre appareil électronique.
- Aucun dispositif médical actif (pacemakers, prothèses acoustiques) n'était utilisé à proximité (au moins 3 mètres).

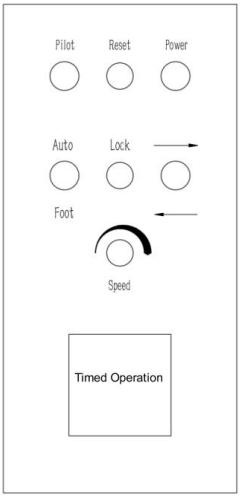
paramètre

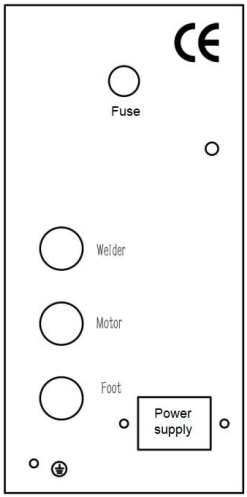
Modèle	**HDTR-1000**	**HDNC-100**
Alimentation	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (NA)	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (NA)

électrique	AC2 2 0 -240 V~ /50 Hz (UE/AU/RU)	AC2 2 0 -240 V~ /50 Hz (UE/AU/RU)
Capacité de charge	1000 kg	1000 kg
Plage de vitesse	80 ~ 1600 mm/min	80 ~ 1600 mm/min
Plage de diamètres	Φ25~Φ 14 00mm	Φ 50 ~Φ 60 0 mm
Moteur d'entraînement	12 0W	12 0W
Type de rouleau	50 mm (L) × Φ 250 mm	50 mm (L) × Φ2 0 0 mm
Matériau pour rouleaux	polyuréthane	polyuréthane
Accessoires	Cordon d'alimentation *1 pédale *1 boîtier de commande *1 Connecteur d'aviation *1 Support pour fusil (avec ensemble et tige) *1 manuel *1	Cordon d'alimentation *1 pédale *1 boîtier de commande *1 Connecteur d'aviation *1 Support pour fusil (avec ensemble et tige) *1 manuel *1

Instructions d'utilisation

PANNEAU DE CONTRÔLE :





Avant arrière

Avant utilisation, assurez-vous que toutes les prises sont bien connectées et que le fil de terre est correctement mis à la terre afin d'éviter d'endommager l'équipement.

7. Mise sous tension : actionnez l' interrupteur « POWER » pour activer l'alimentation. Le voyant s'allumera.

8. Pédale et automatique : En mode « PÉDALE » , appuyez sur la pédale pour faire pivoter la table de travail . Relâchez la pédale pour arrêter la rotation. En mode « AUTO » , la machine fonctionne automatiquement ou par régulation temporisée.

9. Sélecteur de direction : Tournez le sélecteur de direction sur « → » pour une rotation dans le sens horaire ; tournez-le sur « ← » pour une rotation dans le sens antihoraire.

10. Réglage de la vitesse : Tournez le bouton « VITESSE » dans le sens horaire pour augmenter la vitesse de rotation, et dans le sens antihoraire pour la diminuer.

11. Fonctionnement programmé : définissez une durée de cycle prédéfinie (trois modes : « H » pour les heures, « M » pour les minutes, « S » pour les secondes). Mettez l'appareil sous tension pour activer le voyant et effectuer un cycle complet. Appuyez sur le bouton vert de réinitialisation du panneau de commande pour redémarrer le cycle.

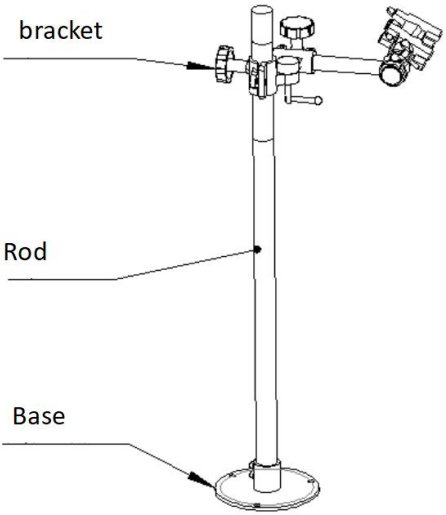
Remarque : La fonction de minuterie est désactivée en mode PIED.

12. Interface de la machine à souder : Connectez deux fils provenant de l'interrupteur de la poignée de la torche de soudage au connecteur aviation de l'interface de la machine à souder pour un fonctionnement synchronisé.

La méthode de fonctionnement spécifique est la suivante :

Raccordez les deux fils de l'interrupteur de la torche de soudage aux bornes 1 et 2 de la prise aviation à quatre broches, puis branchez-la à l'interface de la machine à souder située à l'arrière du boîtier de commande pour terminer le raccordement du circuit. Avant de commencer, appuyez d'abord sur le bouton. Verrouillez le bouton . En mode AUTO, réglez la minuterie et démarrez le positionneur. La torche de soudage s'active automatiquement lors de cette phase initiale. Une fois cette phase terminée, appuyez sur le bouton rouge pour passer en mode de soudage normal. Lorsque le soudage est presque terminé, appuyez de nouveau sur le bouton rouge pour passer en mode de soudage avec amorçage. Poursuivez jusqu'à la coupure du relais temporisé pour terminer le soudage. En mode PIED, la fonction de liaison de la machine à souder est similaire à celle du mode AUTO.

Remarque : Si l'utilisateur préfère ne pas utiliser la fonction de liaison de la machine à souder, il peut appuyer sur le bouton rouge avant de démarrer le positionneur. Ce bouton rouge fonctionne comme un interrupteur : une pression ferme le circuit, un relâchement l'ouvre.



Installation de supports pour pistolets de soudage :

3. La tige est assemblée à la base par des boulons (la vis a été pré-assemblée).

4. Le support est assemblé à la tige du fusil, la hauteur est ajustée puis la poignée est tournée pour verrouiller .

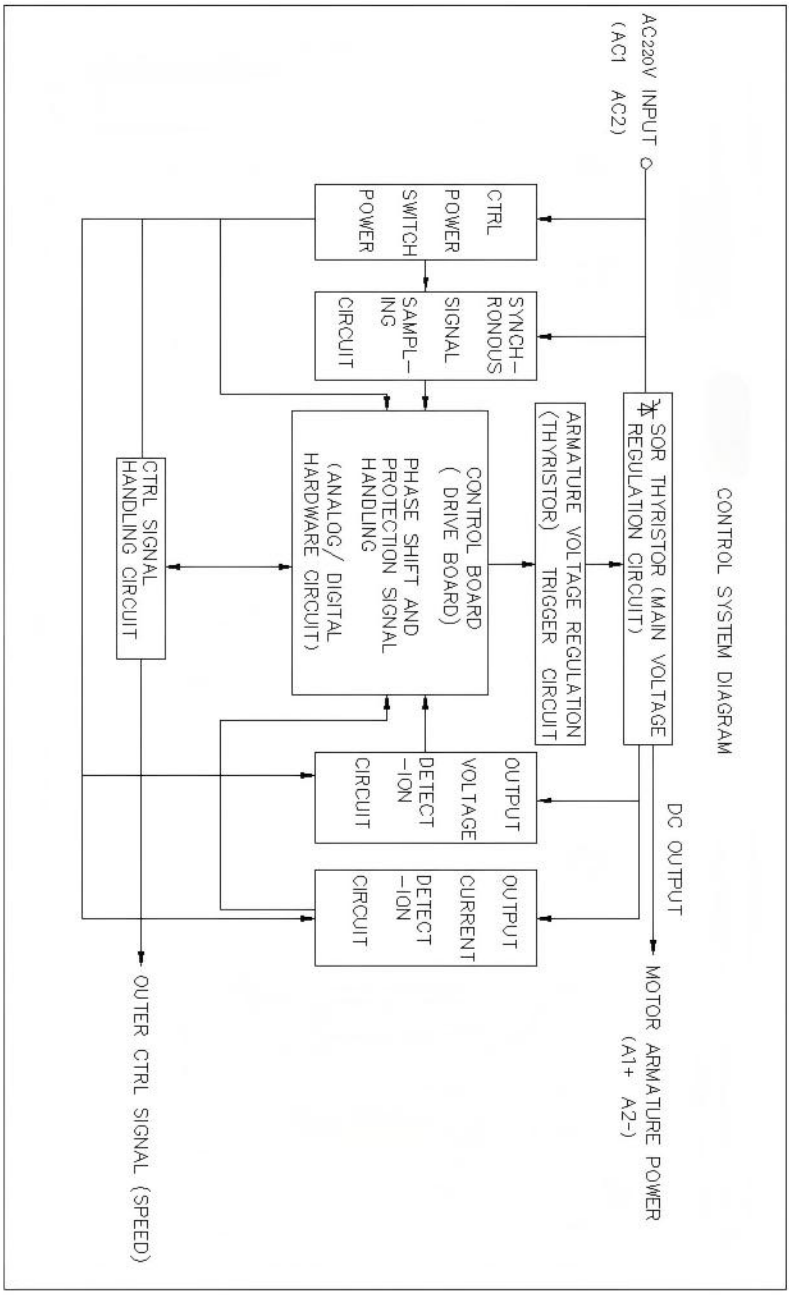
3. La position peut être ajustée en réglant le bouton et l'interrupteur de verrouillage, et le pistolet de soudage est fixé.

GUIDE DE DÉPANNAGE

NON.	SYMPTÔME	CAUSE POSSIBLE	REMÈDE
1	Pilote de puissance n'allume pas	1. Le fusible est grillé. 2. LED grillée. 3. L'interrupteur d'alimentation est grillé. 4. Aucune alimentation électrique.	1. Remplacez le fusible. 2. Remplacer la LED. 3. Remplacez l'interrupteur. 4. Vérifiez l'interrupteur ou remplacez-le.
2	Vitesse Ajustement	2. Endommagé potentiomètre.	1. Vérifiez si le potentiomètre

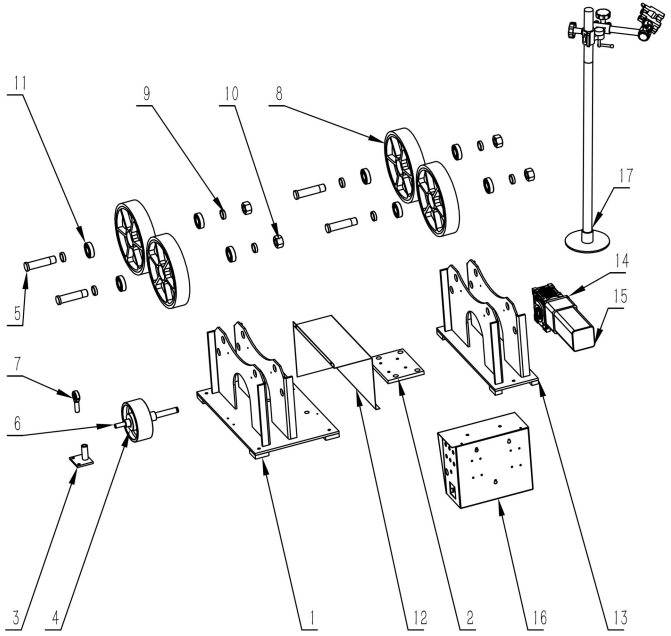
	Aucun mouvement.	2. Carte de commande du moteur : aucune sortie.	est de 10 kΩ, sinon remplacer. 2. Remplacez la carte de commande du moteur.
3	Pédale inactive	La pédale est endommagée.	Vérifiez ou remplacez la pédale.
4	Avant/Revers non sortir	Le commutateur marche avant/arrière est endommagé.	Vérifiez l'interrupteur ou remplacez-le.
5	Moteur immobile	1. Le moteur reçoit de l'énergie mais ne bouge pas. 2. La carte de commande du moteur ne reçoit aucune alimentation. 3. La carte de commande du moteur est endommagée.	1. Remplacez le moteur par un neuf. 2. Vérifiez le transformateur ou remplacez-le. 3. Remplacer la carte de commande.

SCHÉMA DE COMMANDE



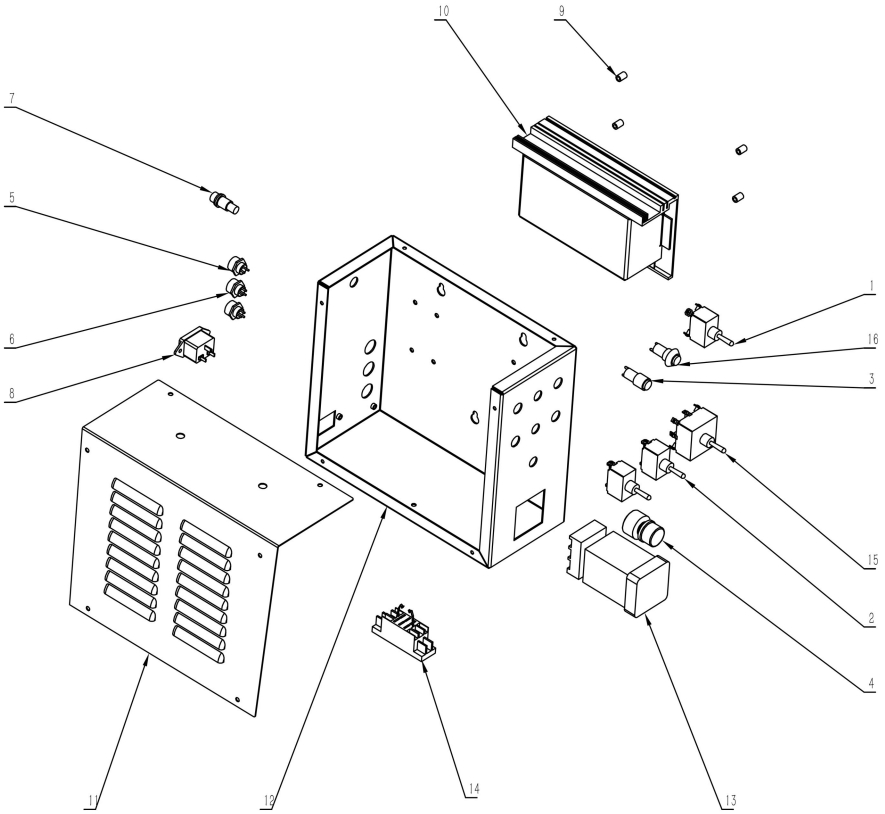
STRUCTURE DU PRODUIT

Explosion View of HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Driving parts	1
2	Motor base plate	1
3	Connecting pipe parts	1
4	Friction wheel	1
5	Center shaft	4
6	Driven shaft	1
7	Rod end bearing	1
8	Roller wheel	4
9	Shaft Washer	8
10	Lock nut	4
11	Roller bearing	8
12	Motor shield	1
13	Driven parts	1
14	Reducer	1
15	Motor	1
16	Control box	1
17	Manual welding torch	1

Explosion View (Control Box)
HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Control box components 1	1
2	Control box components 2	2
3	Control box components 3	1
4	Control box components 4	1
5	Control box components 5	1
6	Control box components 6	2
7	Control box components 7	1
8	Control box components 8	1
9	Control box components 9	4
10	Control box components 10	1
11	Control box lid	1
12	Control box shell	1
13	Control box components 11	1
14	Control box components 12	1
15	Control box components 13	1
16	Control box components 14	1

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australie
Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

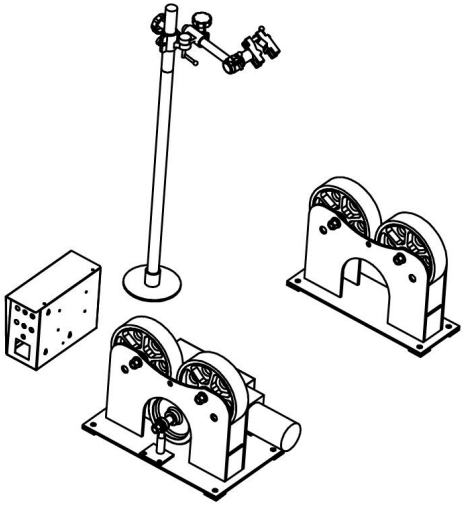
Schweißpositionierer

Modell: HDTR-1000 / HDNC-100

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING POSITIONER

Modell: HDTR-1000 / HDNC-100



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

	Warnung – Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

	Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union separat entsorgt werden muss. Dies gilt für das Produkt und sämtliches Zubehör, das mit diesem Symbol gekennzeichnet ist. Produkte dieser Art dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zu einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten gebracht werden.

WICHTIGE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

 **WARNUNG :** Ein Verfahren, das, wenn es nicht ordnungsgemäß befolgt wird, zu Verletzungen des Bedieners oder anderer Personen im Arbeitsbereich führen kann.

Geräteidentifizierung

Die Identifikationsnummer, Modellbezeichnung und Seriennummer dieses Geräts befinden sich üblicherweise auf einem Typenschild am Bedienfeld. Notieren Sie sich diese. Nummern zur späteren Verwendung.

Empfangsbestätigung der Ausrüstung

Prüfen Sie nach Erhalt der Ausrüstung, ob diese mit den Versanddokumenten übereinstimmt. Stellen Sie sicher, dass sie vollständig ist und untersuchen Sie die Ausrüstung auf mögliche Transportschäden. Sollten Sie Schäden feststellen, benachrichtigen Sie unverzüglich den Spediteur, um eine Schadensmeldung einzureichen.

Bitte übermitteln Sie vollständige Informationen zu Schadensansprüchen oder Fehlern bei der Lieferung an Machinery Co.,Ltd. Geben Sie die Geräteidentifikationsnummer sowie eine Beschreibung der betreffenden Teile an.

Bringen Sie das Gerät zum Aufstellungsort, bevor Sie es auspacken. Gehen Sie beim Auspacken mit Brechstangen, Hämmern usw. vorsichtig vor, um Beschädigungen zu vermeiden.

Allgemeine Sicherheitsregeln:

Bevor Sie das Gehäuse des Produkts entfernen, ziehen Sie zuerst das Kabel heraus.
Der Bediener muss entsprechend qualifiziert sein.
Der Betrieb kann nur von qualifizierten Technikern gesteuert werden.
Vor Beginn der Wartungsarbeiten muss die Druckluftzufuhr abgeschaltet werden.
Elektroden, Elektrodenarme und andere Sekundärleiter können sehr hohe Temperaturen erreichen und diese auch nach dem Abschalten der Maschine noch lange beibehalten. Vorsicht vor Verbrühungen.
Regelmäßige Wartungsarbeiten sind notwendig.

Stromanschluss :

1. Prüfen Sie, ob das Gerät mit dem Erdungskoppler und der Erde verbunden ist und sich in einwandfreiem Zustand befindet.
2. Prüfen Sie, ob die Werkbank mit dem Erdungsanschluss verbunden ist.
3. Stellen Sie sicher, dass der Bediener keinen Kontakt zu den zu verschweißenden Metallteilen hat und keine Schutzausrüstung oder nasse Kleidung trägt.
4. Vermeiden Sie den Kontakt mit Schweißteilen.
5. Punktschweißen Sie nicht an sehr nassen Orten oder auf nassen Böden.
6. Schweißen Sie nicht mit abgenutzten Kabeln. Prüfen Sie, ob das Isolierband kein defektes Kabel aufweist oder ob die Verbindung locker ist.
7. Bitte schalten Sie das Gerät aus, bevor Sie die Elektrode austauschen.
8. Bitte trennen Sie das Gerät unmittelbar vor der Steuerung oder Reparatur vom Stromnetz.

Schutz von Augen und Körper :

1. Beim Schweißen sind Lederhandschuhe, eine Schweißerschürze, Sicherheitsschuhe, Schweißerschutzkleidung, ein Lichtbogenfilter und ein Strahlenschutzhelm oder eine Schutzbrille zu tragen. Der Schweißer muss seine Augen beim Reiben und Hämmern.
2. Tragen Sie keine Ringe, Uhren oder Schmuck. Diese können Verbrennungen verursachen.
3. Alle Schutzplatten müssen in einwandfreiem Zustand und ordnungsgemäß

positioniert sein. Ohne Augenschutz nicht in den Schweißlichtbogen schauen. Die Umgebung in der Nähe des Produkts vor Lichtbogenprojektionen und -reflexionen schützen.

Schweißrauch :

Schweißarbeiten können zur Freisetzung von giftigem Rauch und gesundheitsschädlichem Metallstaub führen. Die Geräte sollten in überdachten Bereichen mit Rauchabsaugvorrichtungen installiert werden. Die Bediener müssen Atemschutzmasken tragen. Schweißmaterialien müssen gereinigt werden.

Achtung Feuer !

1. Prüfen Sie, ob Funken Brände verursachen, insbesondere in der Nähe von brennbaren Materialien.
2. Stellen Sie sicher, dass sich der Feuerlöscher in unmittelbarer Nähe des Bedieners befindet.
3. Platzieren Sie die Geräte dort, wo sich pneumatische Vorrichtungen befinden.
4. Schweißen Sie nicht an Behältern, die mit brennbaren Flüssigkeiten oder Schmierstoffen gefüllt sind, auch nicht, wenn diese leer sind.
5. Schweißen Sie nicht in einer Atmosphäre, die mit brennbaren Gasen oder Brennstoffdämpfen gefüllt ist.

Elektromagnetische Verträglichkeit:

Prüfen Sie in der Nähe der Schweißstelle Folgendes:

- Es gibt keine weiteren Stromkabel, Steuerkabel, Telefonleitungen, Radio- oder Fernsehempfangsgeräte, Uhren, Mobiltelefone, Magnetkarten, Computer oder sonstige elektronische Geräte.
- Es wurden keine aktiven medizinischen Geräte (Herzschrittmacher, akustische Prothesen) im Umkreis von mindestens 3 Metern verwendet.

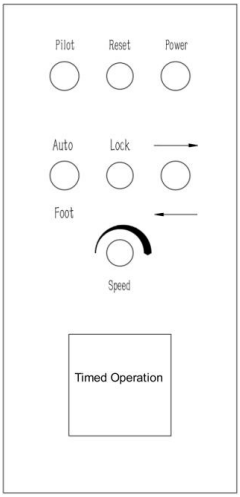
Parameter

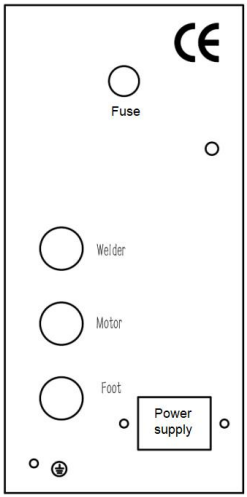
Modell	HDTR-1000	HDNC-100

Stromzufuhr	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (NA)	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (NA)
	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (EU/AU/UK)	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (EU/AU/UK)
Tragfähigkeit	1000 kg	1000 kg
Geschwindigkeitsbereich	80 ~ 1600 mm/min	80 ~ 1600 mm/min
Durchmesserbereich	Φ25~Φ 14 00mm	Φ 50 ~Φ 60 0mm
Antriebsmotor	12 0W	12 0W
Walzentyp	50 mm (B) × Φ 250 mm	50 mm (B) × Φ2 0 0 mm
Walzenmaterial	Polyurethan	Polyurethan
Zubehör	Netzkabel *1 Fußschalter *1 Steuerkasten *1 Anschlussstecker für Luftfahrtunternehmen *1 Gewehrhalter (mit Set & Stange) *1 Handbuch *1	Netzkabel *1 Fußschalter *1 Steuerkasten *1 Anschlussstecker für Luftfahrtunternehmen *1 Gewehrhalter (mit Set & Stange) *1 Handbuch *1

Bedienungsanleitung

BEDIENFELD :





Vorderseite Rückseite

Vor Gebrauch sicherstellen, dass alle Stecker fest angeschlossen und der Erdungsdraht ordnungsgemäß geerdet ist, um Schäden am Gerät zu vermeiden.

13. Einschalten: Schalten Sie den „ POWER “ -Schalter ein, um die Stromversorgung zu aktivieren. Die Kontrollleuchte leuchtet auf.

14. Fuß & Auto : Im Modus „ FUSS “ drücken Sie das Fußpedal, um den Arbeitstisch zu drehen . Das Pedal loslassen, um die Rotation zu stoppen. Im Modus „ AUTO “ läuft die Maschine. automatisch oder durch zeitgesteuerte Steuerung.

15. Richtungsschalter: Drehen Sie den Richtungsschalter auf "→" für eine Drehung im Uhrzeigersinn; drehen Sie ihn auf "←" für eine Drehung gegen den Uhrzeigersinn.

16. Geschwindigkeitsregelung: Drehen Sie den „ SPEED “ -Knopf im Uhrzeigersinn, um die Drehzahl zu erhöhen, und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu verringern.

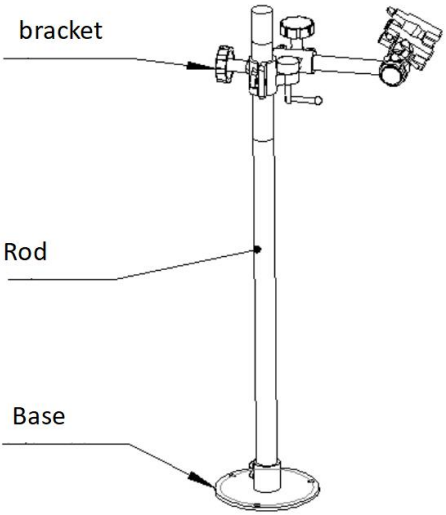
17. Zeitgesteuerter Betrieb: Stellen Sie eine vordefinierte Zyklusdauer ein (drei Modi: „H“ für Stunden, „M“ für Minuten, „S“ für Sekunden). Schalten Sie den Netzschalter ein, um die Kontrollleuchte zu aktivieren und einen Umdrehungszyklus abzuschließen. Drücken Sie die grüne Reset-Taste auf dem Bedienfeld, um den Zyklus neu zu starten.

Hinweis: Die Zeitfunktion ist im Fußmodus deaktiviert.

18. Schnittstelle für Schweißmaschinen: Verbinden Sie zwei Drähte vom Griffschalter des Schweißbrenners mit dem Luftfahrtstecker an der Schnittstelle der Schweißmaschine, um einen synchronisierten Betrieb zu gewährleisten. Die genaue Vorgehensweise ist wie folgt:

Verbinden Sie die beiden Schaltdrähte des Schweißbrenners mit den Klemmen 1 und 2 des vierpoligen Luftfahrtsteckers und stecken Sie diesen anschließend in die Schnittstelle des Schweißgeräts auf der Rückseite des Steuerkastens, um den Stromkreis herzustellen. Drücken Sie vor dem Starten zuerst die Taste Drehknopf „ Sperre “ . Im AUTO-Modus die Zeit einstellen und den Positionierer starten. Der Schweißbrenner aktiviert sich automatisch im anfänglichen Schweißzustand. Nach Beendigung dieses Zustands die rote Taste drücken, um in den normalen Schweißmodus zu wechseln. Kurz vor Abschluss des Schweißvorgangs die rote Taste erneut drücken, um in den Lichtbogenwiederherstellungs-Schweißmodus zu wechseln. Den Schweißvorgang fortsetzen, bis das Zeitrelais abschaltet. Im FOOT-Modus funktioniert die Verbindungsfunktion des Schweißgeräts analog zum AUTO-Modus.

Hinweis: Falls der Benutzer die Verbindungsfunktion der Schweißmaschine nicht nutzen möchte, kann er vor dem Starten des Positionierers den roten Knopf drücken. Der rote Knopf fungiert als Schalter: Durch Drücken wird der Stromkreis geschlossen, durch Loslassen geöffnet.



Montage von Schweißpistolenhalterungen :

5. Die Stange wird mit dem Sockel mittels Bolzen verbunden (Die Schraube ist vormontiert.).

6. Die Halterung wird an der Gewehrstange montiert, die Höhe wird eingestellt und dann wird der Griff zum Verriegeln gedreht .

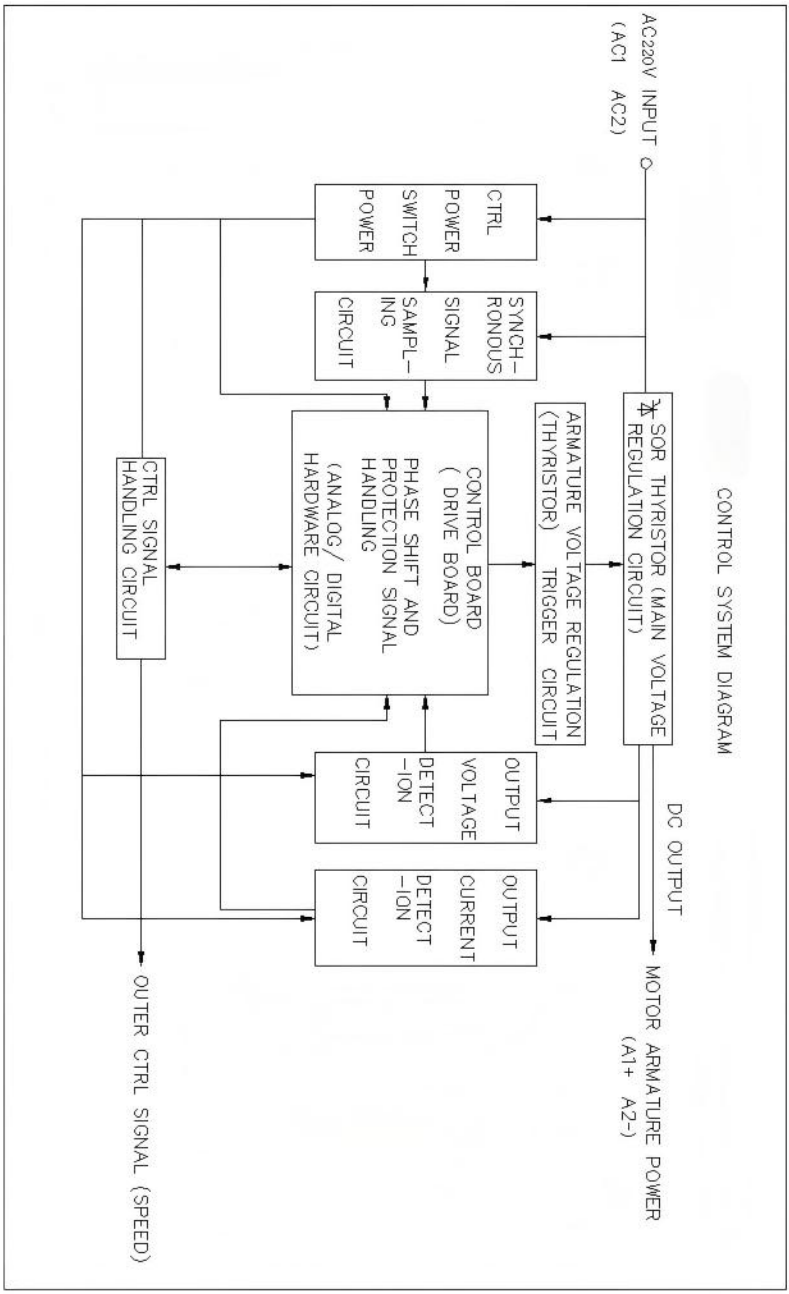
3. Die Position kann durch Verstellen des Drehknopfs und des Verriegelungsschalters angepasst werden, und die Schweißpistole wird eingeklemmt.

LEITFADEN ZUR FEHLERBEHEBUNG

NEIN.	SYMPTOM	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE
1	Powerpilot leuchtet nicht	1. Die Sicherung ist durchgebrannt. 2. LED durchgebrannt. 3. Der Netzschalter ist durchgebrannt. 4. Keine Stromzufuhr.	1. Setzen Sie eine neue Sicherung ein. 2. LED austauschen. 3. Schalter austauschen. 4. Überprüfen Sie den

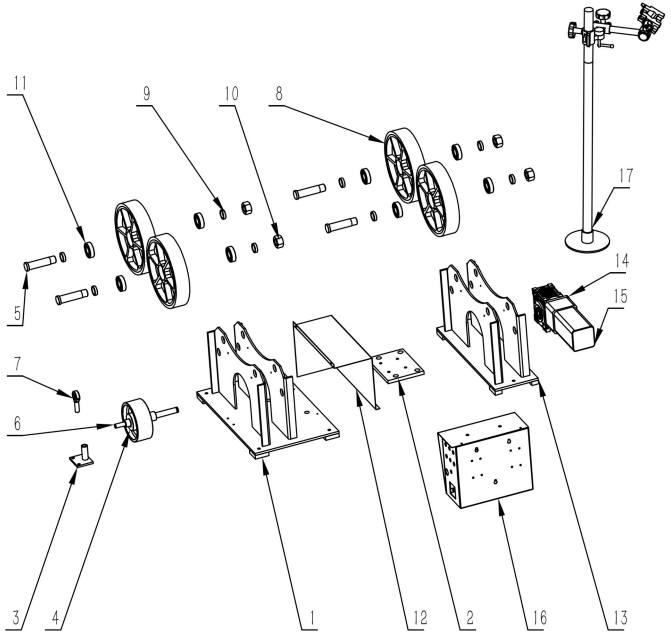
			Schalter oder tauschen Sie ihn aus.
2	Geschwindigkeit Einstellung Kein Antrag.	3. Beschädigt Potentiometer. 2. Motorsteuerungsplatine ohne Ausgang.	1. Prüfen Sie, ob das Potentiometer Wenn der Wert 10 kΩ beträgt, muss er gegebenenfalls ersetzt werden. 2. Ersetzen Sie die Motorsteuerungsplatine durch eine neue.
3	Fußschalter bewegt sich nicht	Der Fußschalter ist beschädigt.	Überprüfen Sie den Fußschalter oder tauschen Sie ihn aus.
4	Vorwärts/Rückwärts Nr. Ausgabe	Der Vorwärts-/Rückwärtsschalter ist defekt.	Prüfen Sie den Schalter oder tauschen Sie ihn aus.
5	Motor bewegt sich nicht	1. Der Motor erhält Strom, bewegt sich aber nicht. 2. Die Motorsteuerungsplatine hat keinen Stromeingang. 3. Die Motorsteuerungsplatine ist beschädigt.	1. Ersetzen Sie den Motor durch einen neuen. 2. Überprüfen Sie den Transformator oder tauschen Sie ihn aus. 3. Die Steuerplatine austauschen.

STEUERUNGSSCHALTPLAN



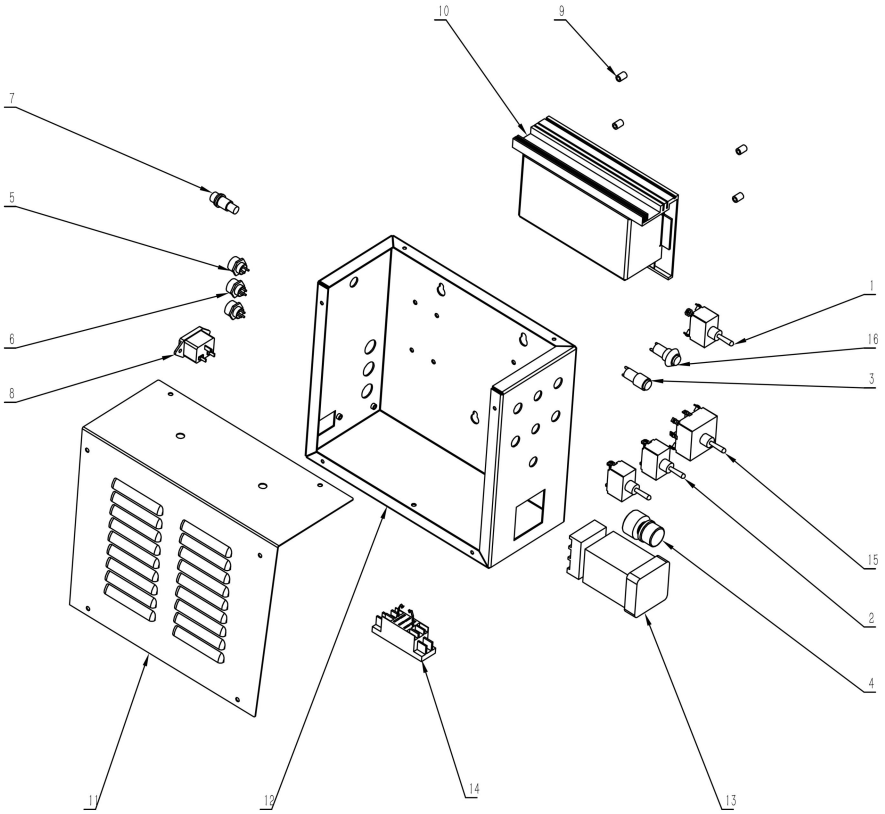
PRODUKTSTRUKTUR

Explosion View of HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Driving parts	1
2	Motor base plate	1
3	Connecting pipe parts	1
4	Friction wheel	1
5	Center shaft	4
6	Driven shaft	1
7	Rod end bearing	1
8	Roller wheel	4
9	Shaft Washer	8
10	Lock nut	4
11	Roller bearing	8
12	Motor shield	1
13	Driven parts	1
14	Reducer	1
15	Motor	1
16	Control box	1
17	Manual welding torch	1

Explosion View (Control Box)
HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Control box components 1	1
2	Control box components 2	2
3	Control box components 3	1
4	Control box components 4	1
5	Control box components 5	1
6	Control box components 6	2
7	Control box components 7	1
8	Control box components 8	1
9	Control box components 9	4
10	Control box components 10	1
11	Control box lid	1
12	Control box shell	1
13	Control box components 11	1
14	Control box components 12	1
15	Control box components 13	1
16	Control box components 14	1

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importiert nach Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD
NSW 2122 Australien
Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Ort, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

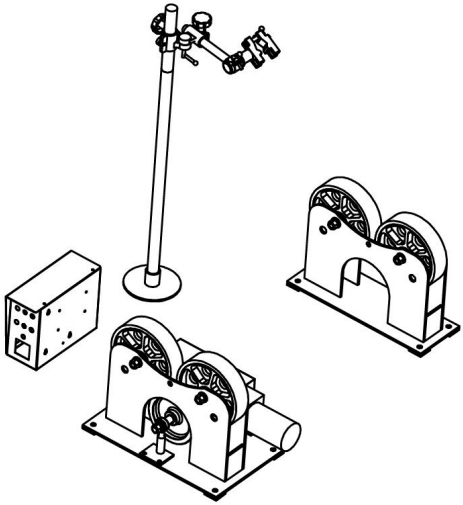
POSIZIONATORE DI SALDATURA

Modello: HDTR-1000 / HDNC-100

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING POSITIONER

Modello: HDTR-1000 / HDNC-100



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

	Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Questo vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere conferiti presso un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.

IMPORTANTI MISURE DI SICUREZZA

 **AVVERTIMENTO :** Una procedura che, se non seguita correttamente, può causare lesioni all'operatore o ad altre persone presenti nell'area operativa.

Identificazione dell'attrezzatura

Il numero di identificazione, la specifica o il modello e il numero di serie di questa unità solitamente appaiono su una targhetta attaccata al pannello di controllo, registrarli numeri per riferimento futuro.

Ricezione dell'attrezzatura

Quando ricevi l'attrezzatura, controllala con i documenti di spedizione, assicurati che sia completa e ispeziona l'attrezzatura per verificare eventuali danni subiti durante la spedizione; in caso di danni, avvisa immediatamente il corriere per presentare un reclamo.

Fornire informazioni complete in merito a reclami per danni o errori nella spedizione a Machinery Co.,Ltd. Includere il numero di identificazione dell'attrezzatura insieme a una descrizione delle parti in questione.

Prima di disimballare l'unità, spostarla nel luogo di installazione. Prestare attenzione a non danneggiare l'apparecchiatura quando si utilizzano barre, martelli, ecc. per disimballarla.

Norme generali di sicurezza:

Prima di rimuovere il corpo del prodotto, estrarre innanzitutto il filo.

L'operatore deve essere qualificato di conseguenza.
Il funzionamento può essere controllato solo da tecnici qualificati.
Prima di effettuare l'operazione di manutenzione, è necessario interrompere e disattivare l'alimentazione dell'aria compressa.
Gli elettrodi, i bracci degli elettrodi e altri conduttori secondari possono raggiungere temperature molto elevate e rimanere tali per lungo tempo dopo l'arresto della macchina. attenzione alle scottature.
È necessaria una manutenzione preventiva regolare.

Collegamento elettrico :

1. Verificare che il dispositivo sia collegato al connettore di terra e alla terra. È in buone condizioni.
2. Verificare che il banco da lavoro sia collegato al connettore di terra.
3. Assicurarsi che l'operatore non entri in contatto con le parti metalliche da saldare, non indossi protezioni o indumenti bagnati.
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. Verificare che la cinghia isolante non abbia un cavo difettoso o che il collegamento sia allentato.
7. Spegnere il dispositivo prima di sostituire l'elettrodo.
8. Scollegare immediatamente l'apparecchiatura prima di sottoporla a controllo o riparazione.

Protezione degli occhi e del corpo :

1. Durante la saldatura, indossare guanti di pelle, grembiule saldato, scarpe antinfortunistiche, indumenti protettivi per la saldatura, casco o occhiali con filtro per arco e protezione dalle radiazioni. 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. Nel In assenza di protezione per gli occhi, non guardare l'arco di saldatura. Proteggere l'ambiente circostante il prodotto da proiezioni e riflessi.

Fumi di saldatura :

Le operazioni di saldatura possono causare l'emissione di fumi tossici e polveri metalliche nocive. L'attrezzatura deve essere installata in aree coperte e dotate di inalatori di fumo. Gli operatori devono indossare maschere antifumo. I materiali di saldatura devono essere puliti.

Prestare attenzione al fuoco :

1. Verificare se le scintille possono causare incendi, soprattutto in prossimità 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 contenente sostanze infiammabili e lubrificanti, anche se vuoto.
5. Non saldare in un'atmosfera piena di gas infiammabili o vapori di carburante.

Compatibilità elettromagnetica:

In prossimità del luogo di saldatura, controllare:

- Non sono presenti altri cavi di alimentazione, cavi di controllo, linee telefoniche, apparecchiature di ricezione radiofonica o televisiva, orologi, telefoni cellulari, carte magnetiche, computer o altri dispositivi elettronici.
- Non sono stati utilizzati dispositivi medici attivi (pacemaker, protesi acustiche) nelle vicinanze (almeno 3 metri).

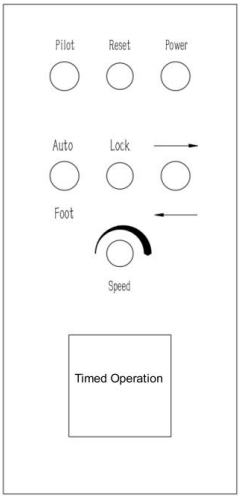
parametro

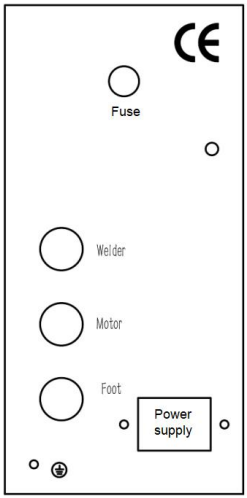
Modello	**HDTR-1000**	**HDNC-100**
Potenza assorbita	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (NA)	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (NA)
	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (UE/UA/Regno Unito)	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (UE/UA/Regno Unito)
Capacità di carico	1000 kg	1000 kg
Gamma di	80 ~ 1600 mm/min	80 ~ 1600 mm/min

velocità		
Gamma di diametri	Φ25~Φ 14 00mm	Φ 50 ~ Φ 60 0mm
Motore di azionamento	12 0W	12 0W
Tipo di rullo	50 mm (L) × Φ250 mm	50 mm (larghezza) × Φ2 0 0 mm
Materiale del rullo	poliuretano	poliuretano
Accessori	Cavo di alimentazione *1 interruttore a pedale *1 scatola di controllo *1 connettore di collegamento per aviazione *1 porta pistola (con set e asta) *1 manuale *1	Cavo di alimentazione *1 interruttore a pedale *1 scatola di controllo *1 connettore di collegamento per aviazione *1 porta pistola (con set e asta) *1 manuale *1

Istruzioni per l'uso

PANNELLO DI CONTROLLO :





Davanti dietro

Prima dell'uso, assicurarsi che tutte le spine siano collegate saldamente e che il filo di messa a terra sia correttamente collegato a terra per evitare danni all'apparecchiatura.

19. Accensione: accendere l' interruttore " POWER " per attivare l'alimentazione. La spia si illuminerà.

20. Foot & Auto : in modalità “ FOOT ” , premere il pedale per ruotare il piano di lavoro , Rilasciare il pedale per arrestare la rotazione. In modalità “ AUTO ” , la macchina funziona automaticamente o tramite controllo temporizzato.

21. Interruttore direzionale: ruotare l'interruttore direzionale su "→" per la rotazione in senso orario; ruotare su "←" per la rotazione in senso antiorario.

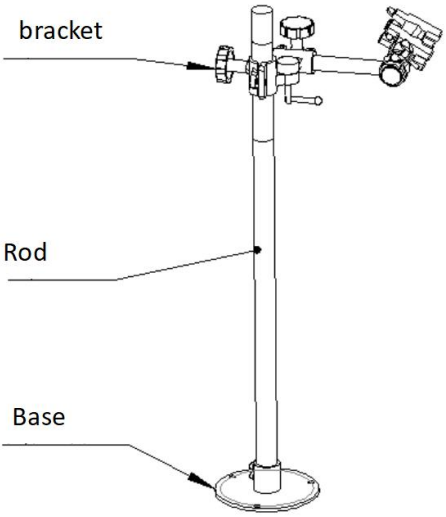
22. Controllo della velocità: regolare la manopola “ SPEED ” in senso orario per aumentare la velocità di rotazione, in senso antiorario per diminuirla.

23. Funzionamento temporizzato: imposta una durata predefinita del ciclo (tre modalità: "H" per ore, "M" per minuti, "S" per secondi). Accendere l'interruttore POWER per attivare la spia luminosa e completare un ciclo di rotazione. Premere il pulsante verde di reset sul pannello di controllo per riavviare il ciclo.
Nota: la funzione temporizzata è disattivata in modalità FOOT.

24. Interfaccia della saldatrice: collegare due fili dall'interruttore della maniglia della torcia di saldatura al connettore aeronautico sull'interfaccia della saldatrice per un funzionamento sincronizzato.
Il metodo operativo specifico è il seguente:
Collegare i due fili dell'interruttore dalla torcia di saldatura ai terminali 1 e 2 della spina aeronautica a quattro poli, quindi collegarla all'interfaccia della saldatrice sul retro della scatola di controllo per completare il collegamento del circuito. Prima di iniziare, premere prima il pulsante Manopola " Blocca " . In modalità AUTO, impostare il controllo del tempo e avviare il posizionatore. La torcia di saldatura si attiverà automaticamente in questo stato di saldatura iniziale. Al termine di questo stato, premere il pulsante rosso per passare alla modalità di saldatura normale. Quando la saldatura è quasi completata, premere nuovamente il pulsante rosso per passare alla modalità di saldatura a recupero d'arco. Continuare finché il relè del tempo non si disconnette per completare la saldatura. In modalità FOOT, la funzione di collegamento della saldatrice funziona in modo simile alla modalità

AUTO.

Nota: se gli utenti preferiscono non utilizzare la funzione di collegamento della saldatrice, possono premere il pulsante rosso prima di avviare il posizionatore. Il pulsante rosso funziona effettivamente come un interruttore: premendolo si chiude il circuito, mentre rilasciandolo si apre.



Installazione di rastrelliere per pistole di saldatura :

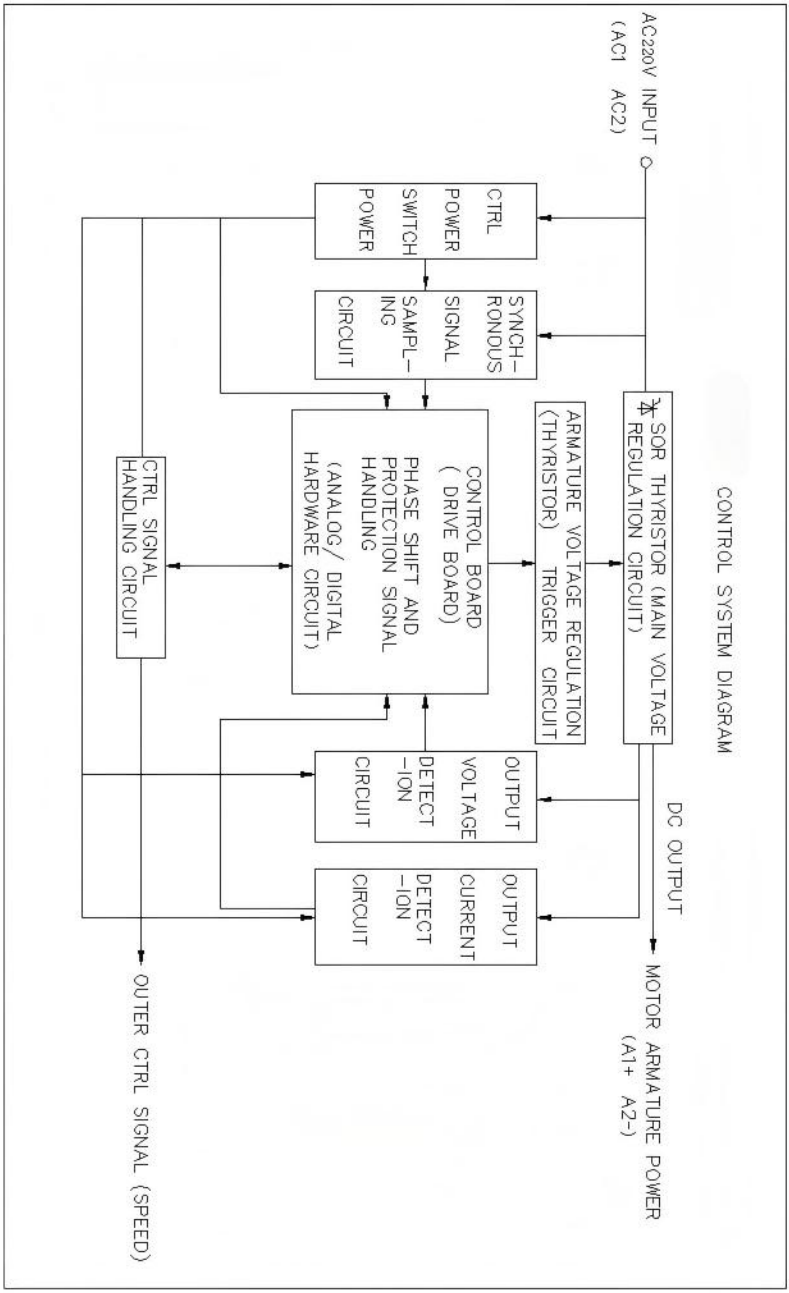
7. l'asta è assemblata alla base tramite bulloni (la vite è stata pre-assemblata).
8. La staffa viene assemblata all'asta della pistola, ne viene regolata l'altezza e poi si ruota la maniglia per bloccarla .
3. La posizione può essere regolata agendo sulla manopola e sull'interruttore di bloccaggio, e la pistola per saldatura viene bloccata.

GUIDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

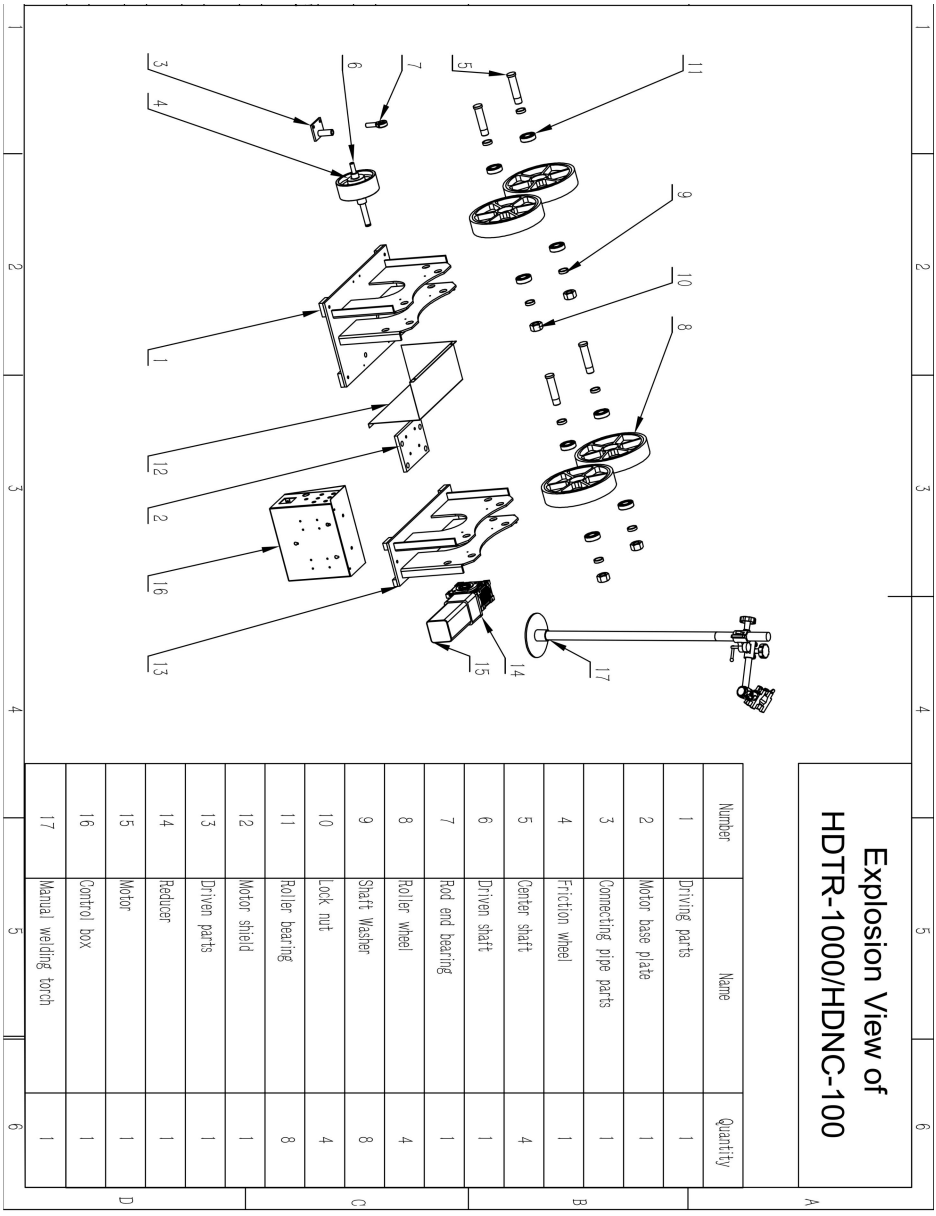
NO.	SINTOMO	POSSIBILE CAUSA	RIMEDIO
1	Pilota di	1. Il fusibile di alimentazione è bruciato.	1. Sostituire il fusibile con uno nuovo.

	potenza non si accende	2. LED bruciato. 3. L'interruttore di alimentazione è bruciato. 4. Nessun apporto di potenza.	2. Sostituire il LED. 3. Sostituire l'interruttore. 4. Controllare l'interruttore o sostituirlo.
2	Velocità Regolazione nessun movimento.	4. Danneggiato potenziometro. 2. Nessuna uscita sulla scheda di controllo del motore.	1. Controllare se il potenziometro è 10KΩ, altrimenti sostituisci. 2. Sostituire il PCB di controllo del motore con uno nuovo.
3	Interruttore a pedale nessun movimento	L'interruttore a pedale è danneggiato.	Controllare l'interruttore a pedale o sostituirlo.
4	Avanti/Indietro no produzione	L'interruttore avanti/indietro è danneggiato.	Controllare l'interruttore o sostituirlo.
5	Motore senza movimento	1. Il motore riceve potenza ma non si muove. 2. Il PCB di controllo del motore non ha ingresso di alimentazione 3. La scheda di controllo del motore è danneggiata.	1. Sostituire il motore con uno nuovo. 2. Controllare il trasformatore o sostituirlo. 3. Sostituire la scheda di controllo.

DIGRAMMA SCHEMA DI CONTROLLO



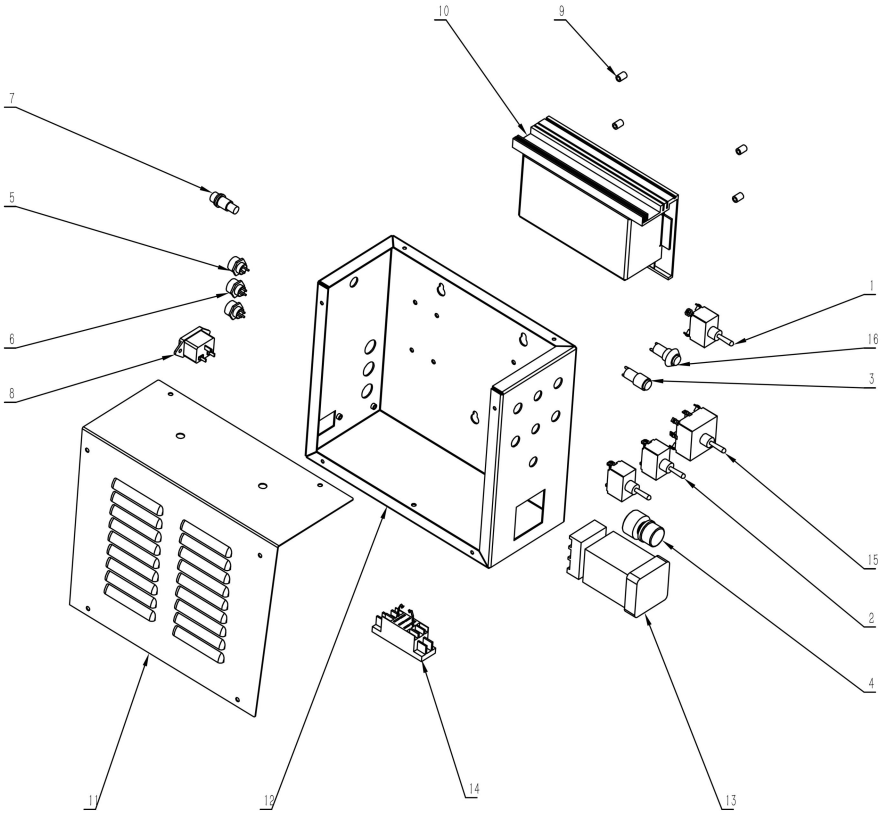
STRUTTURA DEL PRODOTTO



Explosion View of HDTR-1000/HDNC-100

Number	Name	Quantity
1	Driving parts	1
2	Motor base plate	1
3	Connecting pipe parts	1
4	Friction wheel	1
5	Center shaft	4
6	Driven shaft	1
7	Rod end bearing	1
8	Roller wheel	4
9	Shaft Washer	8
10	Lock nut	4
11	Roller bearing	8
12	Motor shield	1
13	Driven parts	1
14	Reducer	1
15	Motor	1
16	Control box	1
17	Manual welding torch	1

Explosion View (Control Box)
HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Control box components 1	1
2	Control box components 2	2
3	Control box components 3	1
4	Control box components 4	1
5	Control box components 5	1
6	Control box components 6	2
7	Control box components 7	1
8	Control box components 8	1
9	Control box components 9	4
10	Control box components 10	1
11	Control box lid	1
12	Control box shell	1
13	Control box components 11	1
14	Control box components 12	1
15	Control box components 13	1
16	Control box components 14	1

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD Nuovo Galles del Sud 2122 Australia
Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

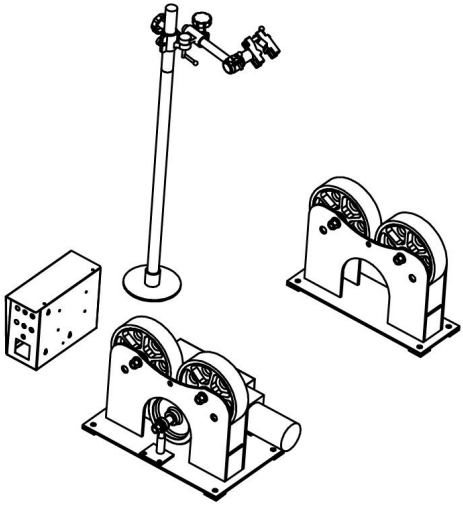
POSICIONADOR DE SOLDADURA

Modelo: HDTR-1000 / HDNC-100

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING POSITIONER

Modelo: HDTR-1000 / HDNC-100



Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de usar el producto. VEVOR se reserva el derecho de interpretar este manual de usuario. El aspecto del producto puede variar. Le pedimos disculpas por no informarle sobre actualizaciones de tecnología o software de nuestro producto.

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	Este producto está sujeto a lo dispuesto en la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo del contenedor de basura tachado indica que este producto requiere la recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica tanto al producto como a todos los

	accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no deben desecharse con la basura doméstica habitual, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.

MEDIDAS DE SEGURIDAD IMPORTANTES



ADVERTENCIA : Un procedimiento que, si no se sigue correctamente, puede causar lesiones al operador o a otras personas en el área de trabajo.

Identificación del equipo

La especificación del número de identificación o modelo, y el número de serie de esta unidad suelen aparecer en una placa de identificación fijada al panel de control; regístrelos. Números para futuras consultas.

Recepción de equipos

Cuando reciba el equipo, compárelo con los documentos de envío. Asegúrese de que estén completos e inspeccione el equipo para detectar posibles daños durante el envío. Si hay algún daño, notifique inmediatamente al transportista para presentar una reclamación.

Proporcione información completa sobre reclamaciones por daños o errores en el envío a Machinery Co., Ltd. Incluya el número de identificación del equipo junto con una descripción de las piezas en cuestión.

Traslade el equipo al lugar de instalación antes de desembalarlo. Tenga cuidado de no dañar el equipo al usar barras, martillos, etc., para desembalarlo.

Normas generales de seguridad:

Antes de retirar la carcasa del producto, extraiga primero el cable.

El operador debe estar debidamente cualificado.

Esta operación solo puede ser controlada por técnicos cualificados.

El suministro de aire comprimido debe cortarse y apagarse antes de realizar cualquier operación de mantenimiento.

Los electrodos, los brazos de los electrodos y otros conductores secundarios

pueden alcanzar temperaturas muy elevadas y permanecer a altas temperaturas durante mucho tiempo después de detener la máquina. ¡Cuidado con las quemaduras!
Es necesario realizar un mantenimiento preventivo de forma regular.

Conexión de alimentación :

1. Compruebe que el dispositivo debe estar conectado al acoplador de tierra y a tierra. Está en buen estado.
2. Compruebe si el banco de trabajo está conectado al conector de tierra.
3. Asegúrese de que el operador no tenga ningún contacto, protección o ropa mojada con las piezas metálicas que se van a soldar.
4. Evite el contacto con las partes soldadas.
5. No suelde por puntos en lugares muy húmedos o en pisos mojados.
6. No suelde con cables desgastados. Compruebe que la correa aislante no tenga un cable defectuoso o que la conexión no esté floja.
7. Apague el dispositivo antes de reemplazar el electrodo.
8. Por favor, desconecte el equipo inmediatamente antes de que sea controlado o reparado.

Protección de ojos y cuerpo :

1. Durante la soldadura, utilice guantes de cuero, delantal soldado, calzado de seguridad, ropa de protección para soldar, filtro de arco y casco o gafas de protección contra la radiación. El operario debe protegerse los ojos durante el frotamiento y martilleo.
2. No uses anillos, relojes ni joyas. Pueden causar quemaduras.
3. Todos los paneles de protección deben estar en buen estado y en la posición correcta. Si no se dispone de protección ocular, no mire el arco de soldadura. Proteja el entorno cercano al producto de proyecciones y reflejos.

Humos de soldadura :

Las operaciones de soldadura pueden generar humo tóxico y polvo metálico nocivo. El equipo debe instalarse en áreas cubiertas con inhaladores de humo. Los operarios deben usar máscaras de humo. Los materiales de soldadura deben

limpiarse.

¡Presta 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 sobre un recipiente que contenga materiales inflamables y lubricantes, aunque esté vacío.
5. No suelde en una atmósfera llena de gas inflamable o vapor de combustible.

Compatibilidad electromagnética:

Cerca del punto de soldadura, compruebe:

- No hay otros cables de alimentación, cables de control, líneas telefónicas, equipos de recepción de radio o televisión, relojes, teléfonos móviles, tarjetas magnéticas, ordenadores ni ningún otro dispositivo electrónico.
- No se utilizaron dispositivos médicos activos (marcapasos, prótesis acústicas) en un radio de (al menos 3 metros).

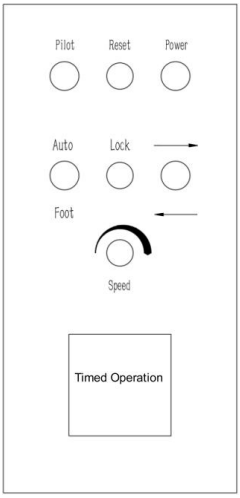
parámetro

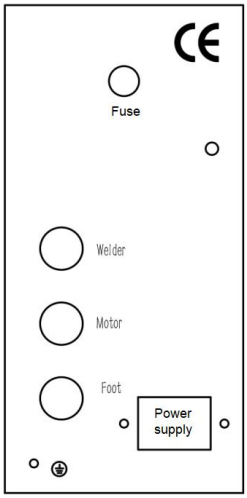
Modelo	**HDTR-1000**	**HDNC-100**
Entrada de alimentación	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (NA)	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (NA)
	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (UE/AU/RU)	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (UE/AU/RU)
Capacidad de carga	1000 kg	1000 kg
Rango de velocidad	80 ~ 1600 mm/min	80 ~ 1600 mm/min
Rango de diámetro	Φ25~Φ 14 00mm	Φ 50 ~Φ 60 0 mm
Motor de	120 W	120 W

accionamiento		
Tipo de rodillo	50 mm (ancho) × 250 mm (diámetro)	50 mm (ancho) × Φ2 0 0 mm
Material del rodillo	Poliuretano	Poliuretano
Accesorios	Cable de alimentación *1 Interruptor de pie *1 caja de control *1 Conector de aviación *1 Soporte para arma (con juego y varilla) *1 manual *1	Cable de alimentación *1 Interruptor de pie *1 caja de control *1 Conector de aviación *1 Soporte para arma (con juego y varilla) *1 manual *1

Instrucciones de funcionamiento

PANEL DE CONTROL :





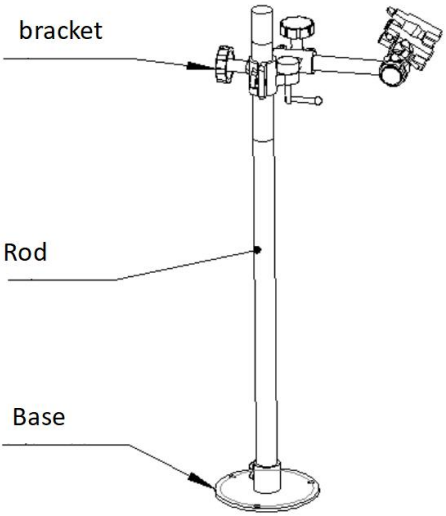
Parte delantera y trasera

Antes de usar el equipo, asegúrese de que todos los enchufes estén conectados de forma segura y que el cable de tierra esté correctamente conectado a tierra para evitar daños.

25. Encendido: Active el interruptor “ POWER ” para encender el dispositivo. El

indicador luminoso se iluminará.
26. Pedal y automático : En el modo “ PIE ” , presione el pedal para girar la mesa de trabajo . Suelte el pedal para detener la rotación. En el modo “ AUTO ” , la máquina funciona automáticamente o mediante control temporizado.
27. Interruptor direccional: Gire el interruptor de dirección a "→" para rotación en sentido horario; gírelo a "←" para rotación en sentido antihorario.
28. Control de velocidad: Ajuste la perilla “ VELOCIDAD ” en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la velocidad de rotación, en sentido contrario para disminuirla.
29. Funcionamiento temporizado: Configure la duración del ciclo (tres modos: «H» para horas, «M» para minutos y «S» para segundos). Encienda el interruptor de ENCENDIDO para activar el indicador luminoso y completar un ciclo de rotación. Pulse el botón verde de reinicio del panel de control para reiniciar el ciclo.
Nota: La función de temporizador está desactivada en el modo PIE.
30. Interfaz de la máquina de soldar: Conecte dos cables desde el interruptor del mango de la antorcha de soldadura al conector de aviación en la interfaz de la máquina de soldar para un funcionamiento sincronizado.
El método de operación específico es el siguiente:
Conecte los dos cables del interruptor de la antorcha de soldadura a los terminales 1 y 2 del conector aeronáutico de cuatro pines y, a continuación, conéctelo a la interfaz de la máquina de soldar situada en la parte posterior de la caja de control para completar la conexión del circuito. Antes de comenzar, pulse el Gire la perilla de bloqueo . En modo AUTO, ajuste el control de tiempo e inicie el posicionador. La antorcha de soldadura se activará automáticamente en este estado inicial de soldadura. Una vez finalizado este estado, pulse el botón rojo para cambiar al modo de soldadura normal. Cuando la soldadura esté casi terminada, pulse nuevamente el botón rojo para pasar al modo de soldadura con recuperación de arco. Continúe hasta que el relé temporizador se desconecte para completar la soldadura. En modo PIE, la función de enlace de la máquina de soldar funciona de manera similar al modo AUTO.
Nota: Si los usuarios prefieren no utilizar la función de enlace de la máquina de soldar, pueden pulsar el botón rojo antes de encender el posicionador. El botón

rojo funciona como un interruptor: al pulsarlo se cierra el circuito y al soltarlo se abre.



Instalación de soportes para pistolas de soldar :

9. La varilla se ensambla a la base mediante pernos (el tornillo viene premontado).

10. El soporte se ensambla a la varilla del arma, se ajusta la altura y luego se gira la manija para bloquearla .

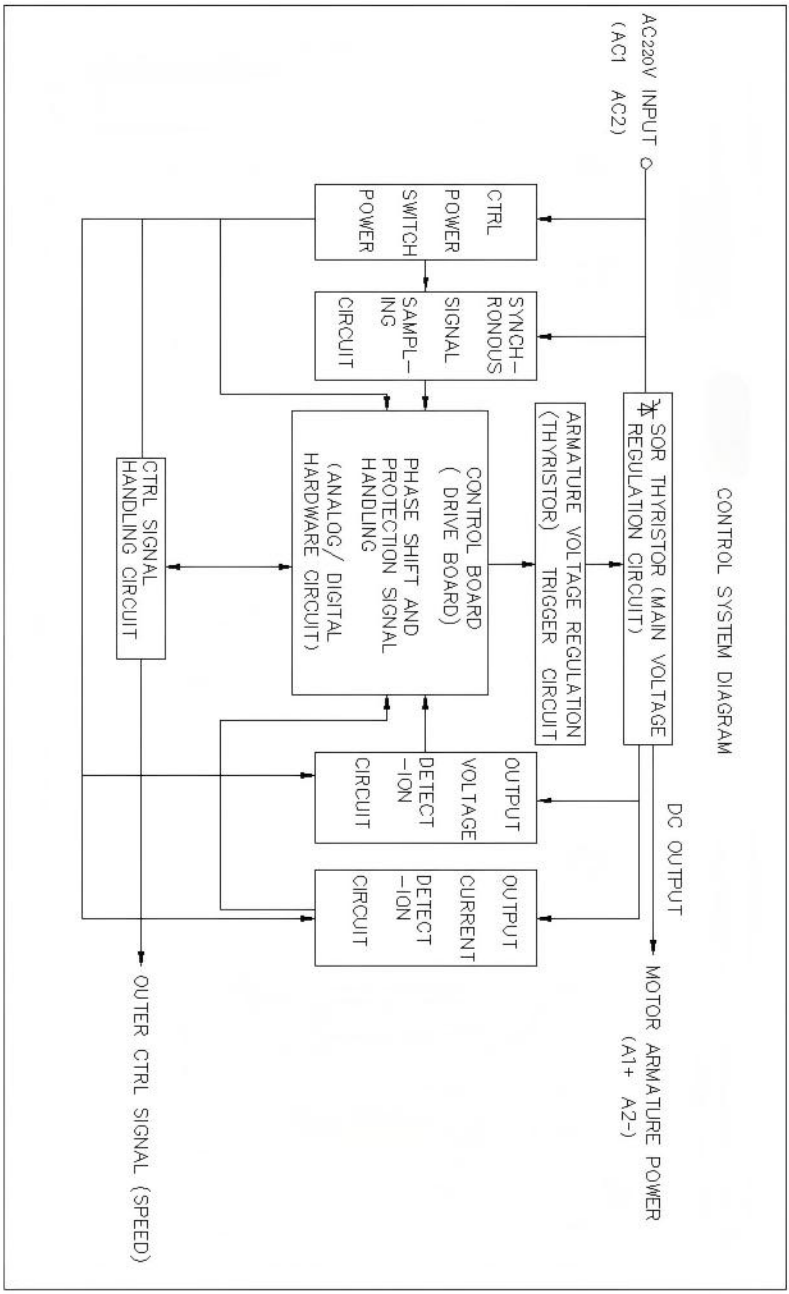
3. La posición se puede ajustar girando la perilla y el interruptor de bloqueo, y la pistola de soldar queda sujeta.

GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

NO.	SÍNTOMA	POSIBLE CAUSA	RECURSO
1	piloto de potencia No se enciende	1. El fusible de alimentación está quemado. 2. El LED se ha quemado. 3. El interruptor de	1. Reemplace el fusible. 2. Reemplazar el LED. 3. Reemplace el interruptor. 4. Compruebe el

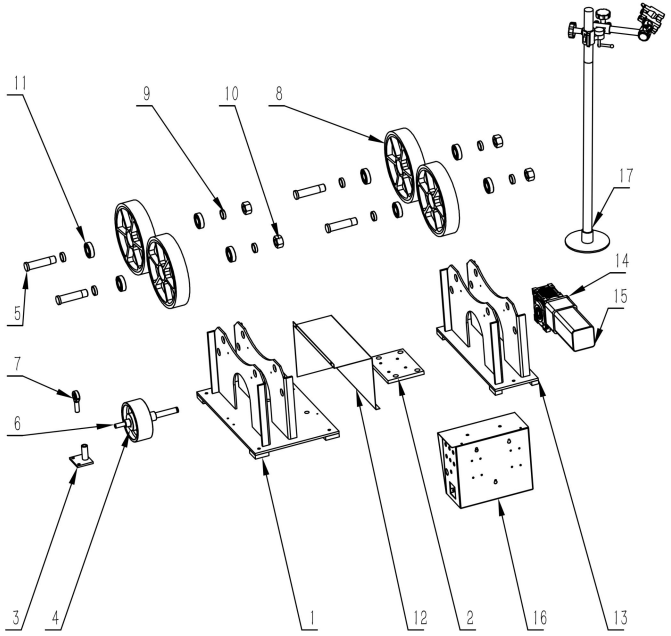
		encendido está quemado. 4. Sin entrada de alimentación.	interruptor o sustitúyalo.
2	Velocidad Ajuste Sin movimiento.	5. Dañado potenciómetro. 2. PCB de control del motor sin salida.	1. Comprobar si el potenciómetro es 10 kΩ, de lo contrario, reemplazar. 2. Reemplace la PCB de control del motor.
3	Interruptor de pie sin movimiento	El interruptor de pie está dañado.	Comprueba el interruptor de pie o cámbialo.
4	Verso hacia adelante/atrás no producción	El interruptor de avance/retroceso está dañado.	Comprueba el interruptor o sustitúyelo.
5	El motor no se mueve	1. El motor recibe alimentación pero no se mueve. 2. La placa de control del motor no tiene entrada de alimentación. 3. La placa de control del motor está dañada.	1. Reemplazar el motor. 2. Compruebe el transformador o sustitúyalo. 3. Sustituir la placa de circuito impreso de control.

DIAGRAMA ESQUEMÁTICO DE CONTROL



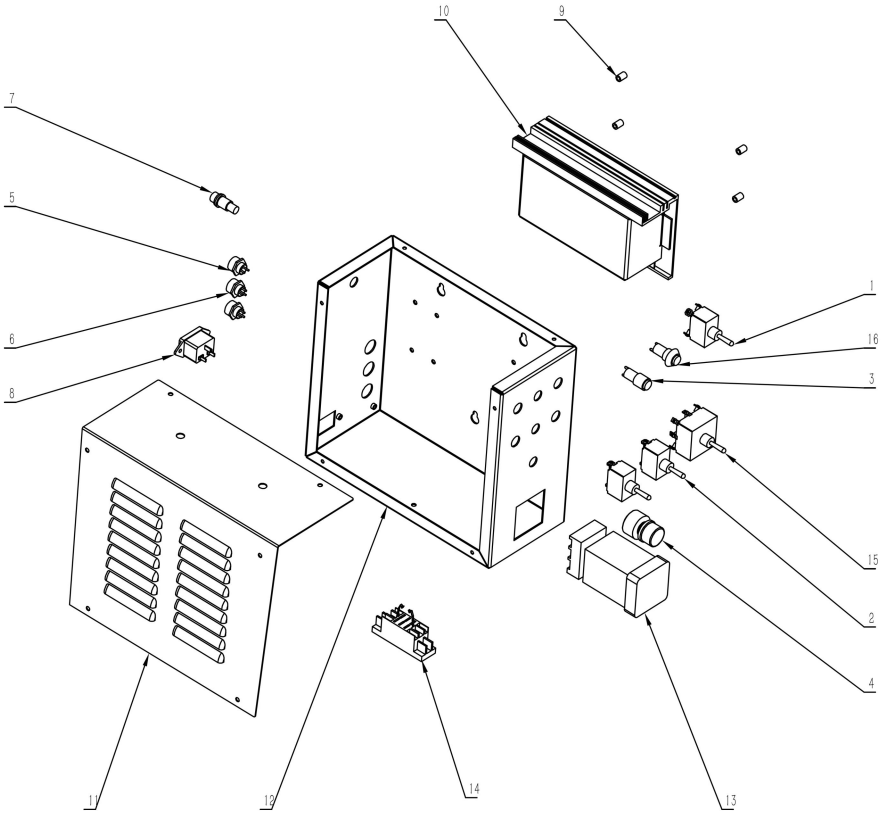
ESTRUCTURA DEL PRODUCTO

Explosion View of HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Driving parts	1
2	Motor base plate	1
3	Connecting pipe parts	1
4	Friction wheel	1
5	Center shaft	4
6	Driven shaft	1
7	Rod end bearing	1
8	Roller wheel	4
9	Shaft Washer	8
10	Lock nut	4
11	Roller bearing	8
12	Motor shield	1
13	Driven parts	1
14	Reducer	1
15	Motor	1
16	Control box	1
17	Manual welding torch	1

Explosion View (Control Box)
HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Control box components 1	1
2	Control box components 2	2
3	Control box components 3	1
4	Control box components 4	1
5	Control box components 5	1
6	Control box components 6	2
7	Control box components 7	1
8	Control box components 8	1
9	Control box components 9	4
10	Control box components 10	1
11	Control box lid	1
12	Control box shell	1
13	Control box components 11	1
14	Control box components 12	1
15	Control box components 13	1
16	Control box components 14	1

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importado a Australia: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD
Nueva Gales del Sur 2122 Australia
Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Lugar: Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

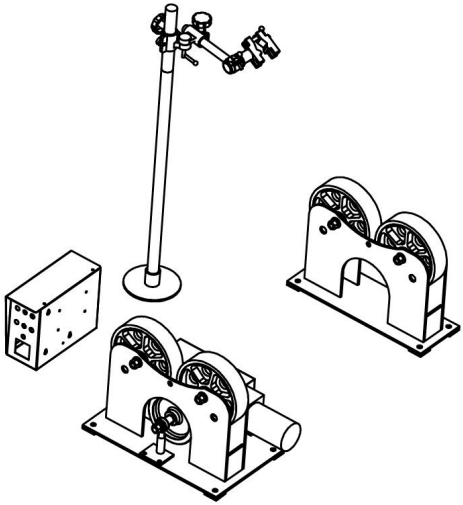
Pozycjoner spawalniczy

Model: HDTR-1000 / HDNC-100

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING POSITIONER

Model: HDTR-1000 / HDNC-100



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

	Niniejszy produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych tym symbolem nie można wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je dostarczyć do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu.

WAŻNE ZABEZPIECZENIA

 **OSTRZEŻENIE :** Procedura, która jeśli nie zostanie prawidłowo wykonana, może spowodować obrażenia operatora lub innych osób znajdujących się w obszarze roboczym.

Identyfikacja sprzętu

Numer identyfikacyjny, specyfikacja modelu i numer seryjny tego urządzenia zwykle znajdują się na tabliczce znamionowej przymocowanej do panelu sterowania, należy je zapisać numery do wykorzystania w przyszłości.

Odbiór sprzętu

Po otrzymaniu sprzętu należy sprawdzić go pod kątem zgodności z dokumentami przewozowymi. Należy upewnić się, że jest kompletny i sprawdzić, czy sprzęt nie uległ uszkodzeniu podczas transportu. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń należy natychmiast powiadomić przewoźnika w celu złożenia reklamacji.

Podaj kompletne informacje dotyczące roszczeń z tytułu uszkodzeń lub błędów w dostawie do Machinery Co.,Ltd. Dołącz numer identyfikacyjny sprzętu i opis kwestionowanych części.

Przed rozpakowaniem urządzenia należy przenieść je na miejsce instalacji. Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić urządzenia podczas rozpakowywania urządzenia za pomocą prętów, młotków itp.

Ogólne zasady bezpieczeństwa:

Przed zdjęciem obudowy produktu należy najpierw wyciągnąć przewód.
Operator musi posiadać odpowiednie kwalifikacje.
Operację tę mogą kontrolować wyłącznie wykwalifikowani technicy.
Przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych należy odciąć dopływ sprężonego powietrza i wyłączyć go.
Elektrody, ramiona elektrod i inne przewody wtórne mogą osiągać bardzo wysokie temperatury i utrzymywać je przez długi czas po zatrzymaniu maszyny. uwaga na oparzenia.
Konieczna jest regularna konserwacja zapobiegawcza.

Podłączenie zasilania :

1. Sprawdź, czy urządzenie jest podłączone do złącza uziemiającego i do uziemienia. Czy jest w dobrym stanie.
2. Sprawdź, czy stół warsztatowy jest podłączony do złącza uziemiającego.
3. Upewnij się, że operator nie ma kontaktu ze spawanymi częściami metalowymi, nie nosi na nich ochrony ani mokrej odzieży.
4. Unikaj 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 ma uszkodzonego kabla lub czy połączenie nie jest luźne.
7. Przed wymianą elektrody należy wyłączyć urządzenie.
8. Przed przystąpieniem do kontroli lub naprawy sprzętu należy go natychmiast odłączyć.

Ochrona oczu i ciała :

1. Podczas spawania należy nosić rękawice skórzane, fartuch spawalniczy, obuwie ochronne, odzież ochronną spawacza, filtr łuku elektrycznego i osłonę przeciwpromienną lub okulary. Operator musi chronić oczy podczas pocierania i kucie.
2. Nie noś pierścionków, zegarków ani biżuterii. Mogą one spowodować oparzenia.
3. Wszystkie płyty ochronne muszą być w dobrym stanie i we właściwym

położeniu. W przypadku braku ochrony oczu, nie patrzeć na łuk spawalniczy. Chronić otoczenie produktu przed odbiciami i projekcjami.

Dym spawalniczy :

Prace spawalnicze mogą prowadzić do emisji toksycznego dymu i szkodliwego pyłu metalicznego. Sprzęt powinien być instalowany w pomieszczeniach zadaszonych, wyposażonych w inhalatory dymu. Operatorzy muszą nosić maski przeciwdymowe. Materiały spawalnicze muszą być czyste.

Zwróć uwagę na ogień :

1. Sprawdź, czy iskry nie mogą spowodować pożaru, zwłaszcza w pobliżu materiałów łatwopalnych.
2. Sprawdź, czy gaśnica nie znajduje się zbyt daleko od operatora.
3. Umieścić sprzęt w miejscu, w którym znajdują się urządzenia pneumatyczne.
4. Nie spawaj pojemnika zawierającego materiały łatwopalne lub smary, nawet jeśli jest pusty.
5. Nie spawaj w atmosferze zawierającej łatwopalne gazy lub opary paliwa.

Kompatybilność elektromagnetyczna:

W pobliżu miejsca spawania sprawdź:

- W obiekcie nie ma innych przewodów zasilających, kabli sterujących, linii telefonicznych, urządzeń do odbioru radia i telewizji, zegarków, telefonów komórkowych, kart magnetycznych, komputerów ani żadnych innych urządzeń elektronicznych.
- W promieniu co najmniej 3 metrów nie używano żadnych aktywnych urządzeń medycznych (rozruszników serca, protez akustycznych).

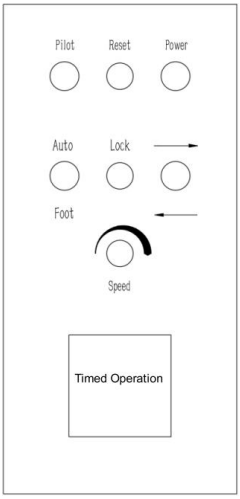
parametr

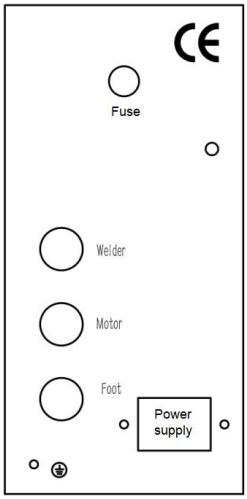
Model	**HDTR-1000**	**HDNC-100**
Moc wejściowa	AC1 1 0 -120 V~ /60 Hz (nie dotyczy)	AC1 1 0 -120 V~ /60 Hz (nie dotyczy)

	AC2 2 0 -240 V~ /50 Hz (UE/AU/Wielka Brytania)	AC2 2 0 -240 V~ /50 Hz (UE/AU/Wielka Brytania)
Nośność	1000 kg	1000 kg
Zakres prędkości	80 ~ 1600 mm/min	80 ~ 1600 mm/min
Zakres średnic	Φ25~Φ 14 00mm	Φ 50 ~Φ 60 0mm
Silnik napędowy	12 0W	12 0W
Typ rolki	50mm(szer.)×Φ250mm	50mm(szer.)×Φ2 0 0mm
Materiał rolki	Poliuretan	Poliuretan
Akcesoria	Przewód zasilający *1 przełącznik nożny *1 skrzynka sterownicza *1 wtyczka lotnicza łącząca *1 uchwyt na broń (z zestawem i pręt) *1 instrukcja *1	Przewód zasilający *1 przełącznik nożny *1 skrzynka sterownicza *1 wtyczka lotnicza łącząca *1 uchwyt na broń (z zestawem i pręt) *1 instrukcja *1

Instrukcja obsługi

PANEL STEROWANIA :





Przód tył

Przed użyciem należy upewnić się, że wszystkie wtyczki są solidnie podłączone, a przewód uziemiający jest prawidłowo uziemiony, aby zapobiec uszkodzeniu sprzętu.

31. Włączanie: Włącz przełącznik „ POWER ” , aby włączyć zasilanie. Zaświeci się kontrolka.

32. Stopa i auto : W trybie „ STOPA ” naciśnij pedał nożny , aby obrócić stół roboczy , Zwolnij pedał, aby zatrzymać obrót. W trybie „ AUTO ” maszyna działa automatycznie lub poprzez sterowanie czasowe.

33. Przełącznik kierunku: Obróć przełącznik kierunku do pozycji „→”, aby obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara; obróć do pozycji „←”, aby obracać się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

34. Regulacja prędkości: Obróć pokrętło „ SPEED ” zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć prędkość obrotową, lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby ją zmniejszyć.

35. Praca na czas: Ustaw predefiniowany czas trwania cyklu (trzy tryby: „H” dla godzin, „M” dla minut, „S” dla sekund). Włącz przełącznik POWER, aby włączyć kontrolkę i wykonać jeden cykl obrotowy. Naciśnij zielony przycisk resetowania na panelu sterowania, aby ponownie uruchomić cykl.

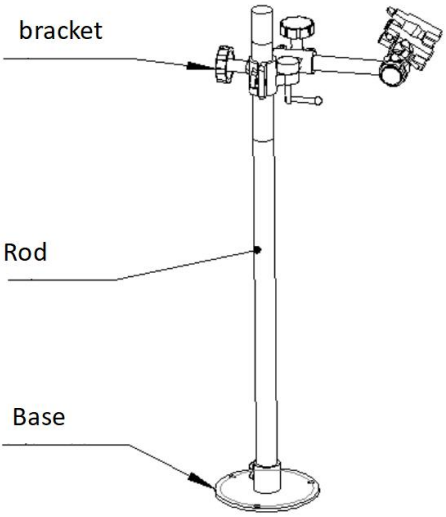
Uwaga: funkcja pomiaru czasu jest wyłączona w trybie FOOT.

36. Interfejs spawarki: Podłącz dwa przewody od przełącznika na uchwycie palnika spawalniczego do złącza lotniczego w interfejsie spawarki, aby zapewnić zsynchronizowaną pracę.

Szczegółowa metoda działania jest następująca:

Podłącz dwa przewody przełącznika palnika spawalniczego do zacisków 1 i 2 czterożyłowego złącza lotniczego, a następnie podłącz je do interfejsu spawarki z tyłu skrzynki sterowniczej, aby zakończyć połączenie obwodu. Przed rozpoczęciem pracy naciśnij przycisk Pokrętło „ Blokada ” . W trybie AUTO ustaw czas i uruchom pozycjoner. Palnik spawalniczy automatycznie włączy się w tym początkowym stanie spawania. Po zakończeniu tego stanu naciśnij czerwony przycisk, aby przejść do normalnego trybu spawania. Gdy spawanie jest prawie zakończone, naciśnij ponownie czerwony przycisk, aby przejść do trybu spawania z odzyskiwaniem łuku. Kontynuuj, aż przekaźnik czasowy się rozłączy, aby zakończyć spawanie. W trybie FOOT funkcja łączenia spawarki działa podobnie

jak w trybie AUTO.
Uwaga: Jeśli użytkownicy wolą nie korzystać z funkcji łączenia spawarki, mogą nacisnąć czerwony przycisk przed uruchomieniem pozycjonera. Czerwony przycisk działa jak przełącznik – naciśnięcie go zamyka obwód, a zwolnienie go otwiera.



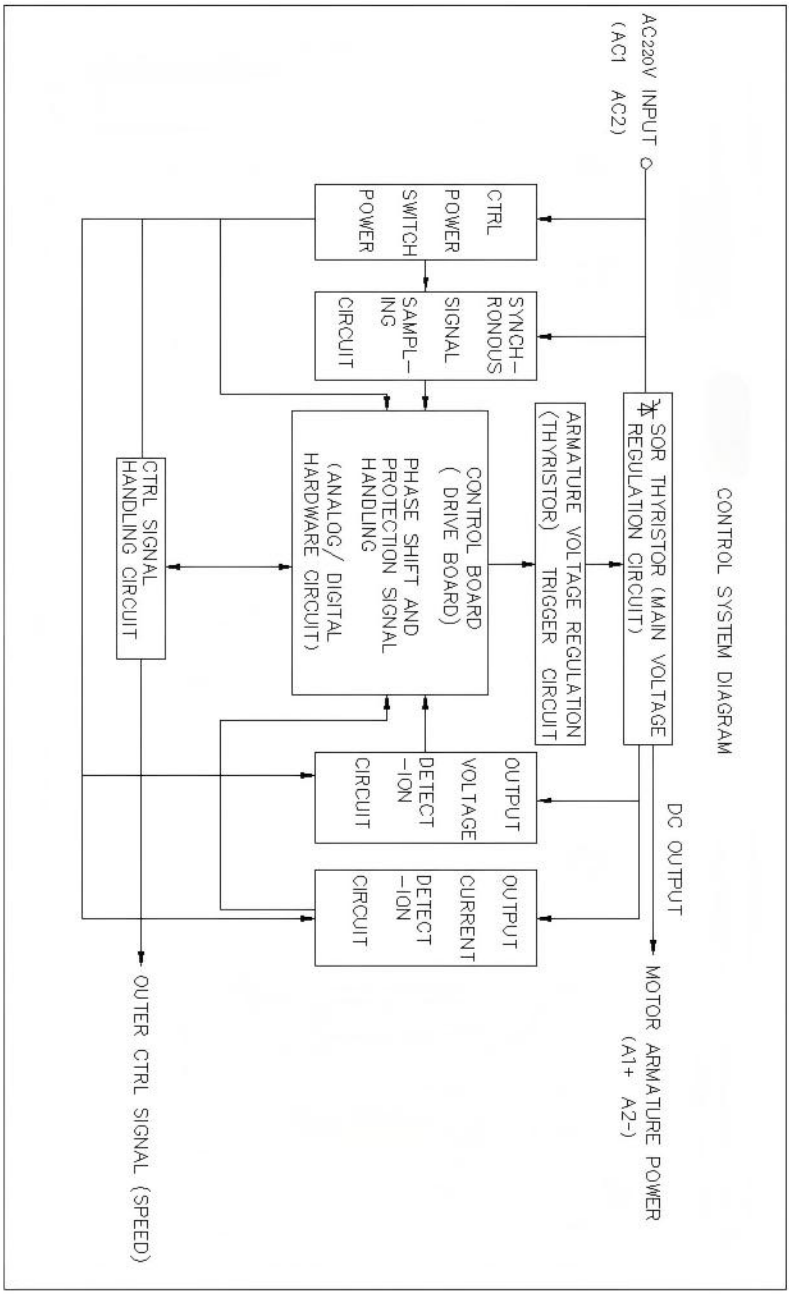
Montaż stojaków na uchwyty spawalnicze :
11. Pręt jest montowany do podstawy za pomocą śrub (śruba została zamontowana wcześniej).
12. Uchwyt montuje się do pręta pistoletu, następnie reguluje się wysokość i obraca uchwyt, aby go zablokować .
3. Pozycję można dostosować poprzez regulację pokrętła i przełącznika blokującego, a następnie zamocować pistolet spawalniczy.

PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

NIE.	OBJAW	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ZARADZIĆ
1	Pilot mocy	1. Przepalony bezpiecznik zasilania.	1. Wymień bezpiecznik na nowy.

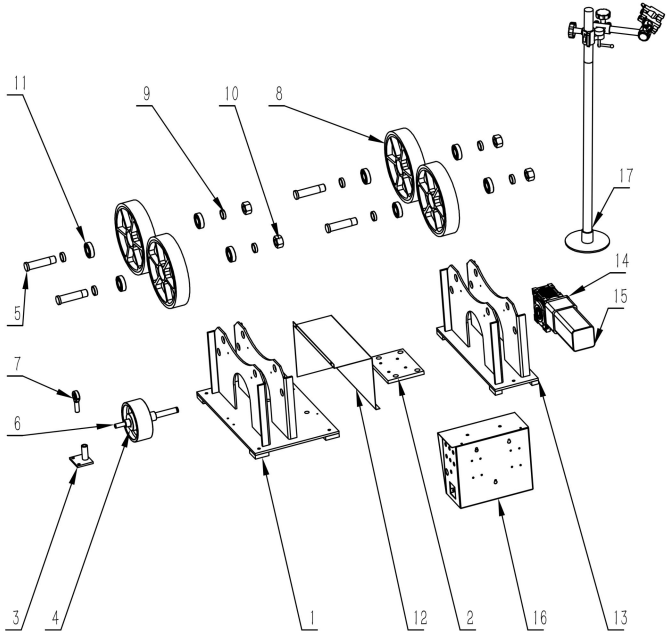
	nie świeci	2. Dioda LED jest spalona. 3. Spalony wyłącznik zasilania. 4. Brak zasilania.	2. Wymień diodę LED. 3. Wymień przełącznik. 4. Sprawdź przełącznik lub wymień.
2	Prędkość Modyfikacja brak ruchu.	6. Uszkodzony potencjometr. 2. Brak wyjścia płytki sterującej silnikiem.	1. Sprawdź, czy potencjometr wynosi 10KΩ, w przeciwnym wypadku należy wymienić. 2. Wymień płytkę PCB sterowania silnikiem na nową.
3	Przełącznik nożny nieruchomy	Przełącznik nożny jest uszkodzony.	Sprawdź przełącznik nożny lub wymień go.
4	Do przodu/do tyłu nie wyjście	Przełącznik przód/tył jest uszkodzony.	Sprawdź przełącznik lub wymień.
5	Silnik nieruchomy	1. Silnik otrzymuje moc, ale nie wykonuje ruchu. 2. Płytka sterująca silnikiem nie ma wejścia zasilania 3. Uszkodzona płytka PCB sterowania silnikiem.	1. Wymień silnik na nowy. 2. Sprawdź transformator lub wymień go. 3. Wymień płytkę sterującą.

SCHEMAT STEROWANIA



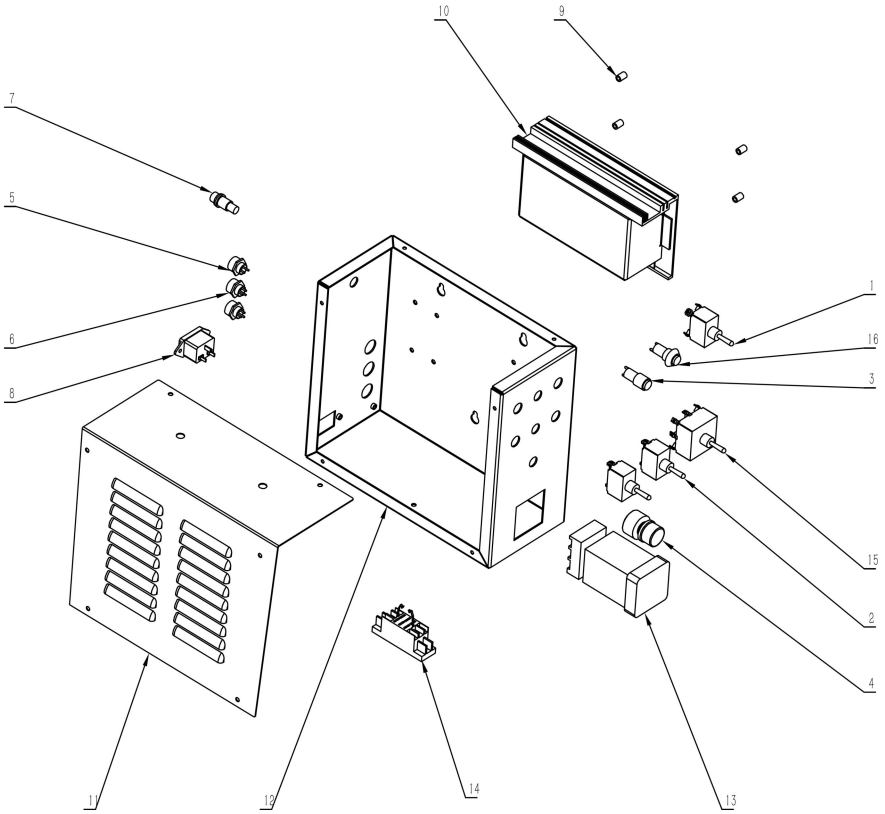
STRUKTURA PRODUKTU

Explosion View of HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Driving parts	1
2	Motor base plate	1
3	Connecting pipe parts	1
4	Friction wheel	1
5	Center shaft	4
6	Driven shaft	1
7	Rod end bearing	1
8	Roller wheel	4
9	Shaft Washer	8
10	Lock nut	4
11	Roller bearing	8
12	Motor shield	1
13	Driven parts	1
14	Reducer	1
15	Motor	1
16	Control box	1
17	Manual welding torch	1

Explosion View (Control Box)
HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Control box components 1	1
2	Control box components 2	2
3	Control box components 3	1
4	Control box components 4	1
5	Control box components 5	1
6	Control box components 6	2
7	Control box components 7	1
8	Control box components 8	1
9	Control box components 9	4
10	Control box components 10	1
11	Control box lid	1
12	Control box shell	1
13	Control box components 11	1
14	Control box components 12	1
15	Control box components 13	1
16	Control box components 14	1

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.
Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia
Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

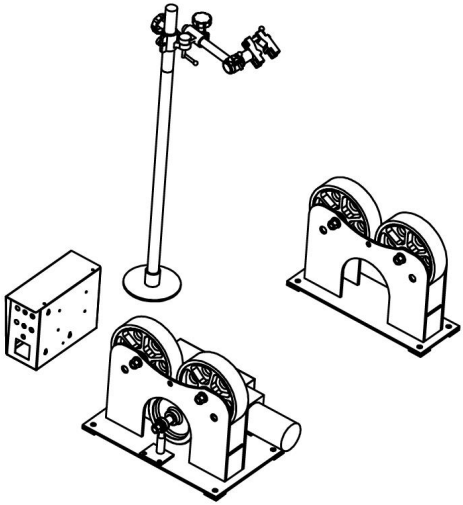
LASPOSITIONEERDER

Model: HDTR-1000 / HDNC-100

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING POSITIONER

Model: HDTR-1000 / HDNC-100



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.

	Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgekruiste vuilnisbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor de recycling van elektrische en elektronische apparaten.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSMAATREGELEN



WAARSCHUWING : Een procedure die, indien niet correct gevolgd, letsel kan veroorzaken bij de operator of anderen in het werkgebied.

Apparatuuridentificatie

Het identificatienummer, de specificatie of het model en het serienummer van dit apparaat staan meestal op een naamplaatje dat aan het bedieningspaneel is bevestigd. Noteer deze nummers voor toekomstig gebruik.

Ontvangst van apparatuur

Wanneer u de apparatuur ontvangt, controleert u deze aan de hand van de verzenddocumenten. Zorg ervoor dat alles compleet is en controleer de apparatuur op mogelijke schade die tijdens de verzending is ontstaan. Als er schade wordt geconstateerd, dient u onmiddellijk de vervoerder op de hoogte te stellen om een claim in te dienen.

Geef volledige informatie over schadeclaims of fouten bij de verzending naar Machinery Co., Ltd. Vermeld het identificatienummer van de apparatuur en een beschrijving van de betreffende onderdelen.

Verplaats de apparatuur naar de installatielocatie voordat u de unit uitpakt. Wees voorzichtig om schade aan de apparatuur te voorkomen bij het gebruik van stangen, hamers, enz. om de unit uit te pakken.

Algemene veiligheidsregels:

Voordat u de behuizing van het product verwijdert, moet u eerst de kabel eruit

trekken.
De operator moet over de juiste kwalificaties beschikken.
De bediening mag uitsluitend door gekwalificeerde technici worden uitgevoerd.
Voordat onderhoudswerkzaamheden worden uitgevoerd, moet de stroomtoevoer naar de perslucht worden afgesloten en uitgeschakeld.
Elektroden, elektrode-armen en andere secundaire geleiders kunnen zeer hoge temperaturen bereiken en deze temperaturen kunnen nog lang blijven aanhouden nadat de machine is gestopt. Let op verbranding.
Preventief onderhoud is regelmatig noodzakelijk.

Stroomaansluiting :

1. Controleer of het apparaat op de aardkoppeling en op de aarde is aangesloten. Of het in goede staat is.
2. Controleer of de werkbank is aangesloten op de aardingsconnector.
3. Zorg ervoor dat de operator niet in contact komt met de te lassen metalen onderdelen en dat de kleding daarvan niet nat is.
4. Vermijd contact met gelaste onderdelen.
5. Niet puntlassen op zeer natte plaatsen of op natte vloeren.
6. Las niet met versleten kabels. Controleer of de isolatieband geen standaardkabel heeft of dat de verbinding los zit.
7. Schakel het apparaat uit voordat u de elektrode vervangt.
8. Koppel de apparatuur direct los voordat u deze laat controleren of repareren.

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 operator moet zijn ogen beschermen tijdens het wrijven en hameren.
2. Draag geen ringen, horloges of sieraden. Dit kan brandwonden veroorzaken.
3. Alle beschermplaten moeten in goede staat zijn en op de juiste plaats zitten. In de Bij afwezigheid van oogbescherming, niet in de lasboog kijken. Bescherm de omgeving rond het product tegen projectie en reflectie.

Lasrook :

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

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 die brandbare stoffen of smeermiddelen bevat, zelfs niet als deze leeg is.
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, radio- of televisie-ontvangstapparatuur, horloges, mobiele telefoons, magneetkaarten, computers of andere elektronische apparaten.
- In een straal van minimaal 3 meter werden geen actieve medische apparaten (pacemakers, akoestische prothesen) gebruikt.

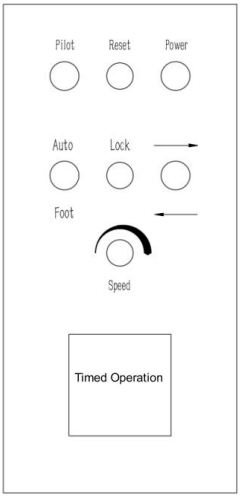
parameter

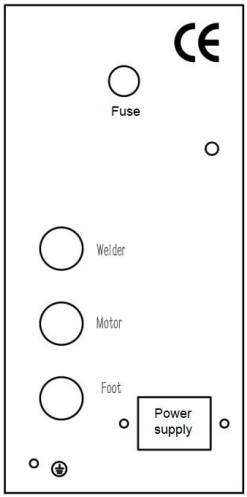
Model	HDTR-1000	HDNC-100
Vermogensopname	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (N.v.t.)	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (N.v.t.)
	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (EU/AU/VK)	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (EU/AU/VK)
Laadvermogen	1000 kg	1000 kg

Snelheidsbereik	80 ~ 1600 mm/min	80 ~ 1600 mm/min
Diameterbereik	Φ25~Φ 14 00mm	F 50 ~ F 60 0mm
Aandrijfmotor	12 0W	12 0W
Roltype	50 mm (B) × Φ250 mm	50 mm (B) × F2 0 0 mm
Rolmateriaal	Polyurethaan	Polyurethaan
Accessoires	Netsnoer *1 voetschakelaar *1 bedieningskast *1 aansluiten van luchtvaartstekker *1 geweerhouder (met set en stang) *1 handleiding *1	Netsnoer *1 voetschakelaar *1 bedieningskast *1 aansluiten van luchtvaartstekker *1 geweerhouder (met set en stang) *1 handleiding *1

Gebruiksaanwijzing

BEDIENINGSPANEEL :

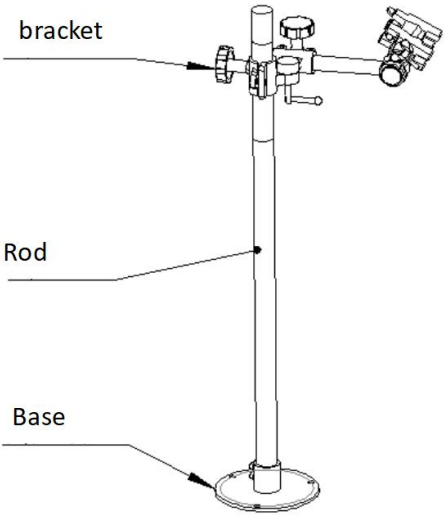




Voor-achterkant

Controleer voor gebruik of alle stekkers goed zijn aangesloten en de aardingsdraad goed is geaard om schade aan de apparatuur te voorkomen.

37. Inschakelen: Zet de " POWER " -schakelaar aan om de stroomvoorziening te activeren. Het indicatielampje gaat branden.
38. Voet & Auto : In de “ VOET ” -modus drukt u op het voetpedaal om de werktafel te draaien , Laat het pedaal los om de rotatie te stoppen. In de " AUTO " -modus werkt de machine automatisch of via tijdgestuurde controle.
39. Richtingschakelaar: Draai de richtingschakelaar naar "→" voor rotatie met de klok mee; draai naar "←" voor rotatie tegen de klok in.
40. Snelheidsregeling: Draai de “ SPEED ” -knop met de klok mee om de rotatiesnelheid te verhogen, en tegen de klok in om deze te verlagen.
41. Tijdgestuurde werking: Stel een vooraf ingestelde cyclusduur in (drie modi: "H" voor uren, "M" voor minuten, "S" voor seconden). Zet de POWER-schakelaar aan om het indicatielampje te activeren en één rotatiecyclus te voltooien. Druk op de groene resetknop op het bedieningspaneel om de cyclus opnieuw te starten. Let op: in de FOOT-modus is de tijdfunctie uitgeschakeld.
42. Interface van het lasapparaat: sluit twee draden van de schakelaar van de lasbranderhendel aan op de vliegtuigconnector op de interface van het lasapparaat voor een gesynchroniseerde werking.
De specifieke bedieningsmethode is als volgt:
Sluit de twee schakeldraden van de lastoorts aan op de klemmen 1 en 2 van de vieraderige vliegtuigstekker en sluit deze vervolgens aan op de lasapparaatinterface aan de achterkant van de bedieningskast om de circuitverbinding te voltooien. Druk voor het starten eerst op de " Lock " -knop. Stel in de AUTO-modus de tijdsregeling in en start de positioner. De lastoorts wordt automatisch geactiveerd in deze initiële lasstand. Nadat deze stand is beëindigd, drukt u op de rode knop om over te schakelen naar de normale lasstand. Wanneer het lassen bijna voltooid is, drukt u nogmaals op de rode knop om over te schakelen naar de lasmodus met boogherstel. Ga door totdat het tijdrelais wordt uitgeschakeld om het lassen te voltooien. In de FOOT-modus werkt de koppelingsfunctie van het lasapparaat op dezelfde manier als de AUTO-modus.
Opmerking: Als gebruikers de koppelingsfunctie van het lasapparaat liever niet gebruiken, kunnen ze op de rode knop drukken voordat ze de positioner starten. De rode knop werkt in feite als een schakelaar: door hem in te drukken wordt het circuit gesloten en door hem los te laten wordt het geopend.



Installatie van laspistoolrekken :

13. De staaf wordt met bouten aan de basis bevestigd (de schroef is al voorgemonteerd).

14. De beugel wordt aan de geweerstang gemonteerd, de hoogte wordt aangepast en vervolgens wordt de hendel gedraaid om te vergrendelen .

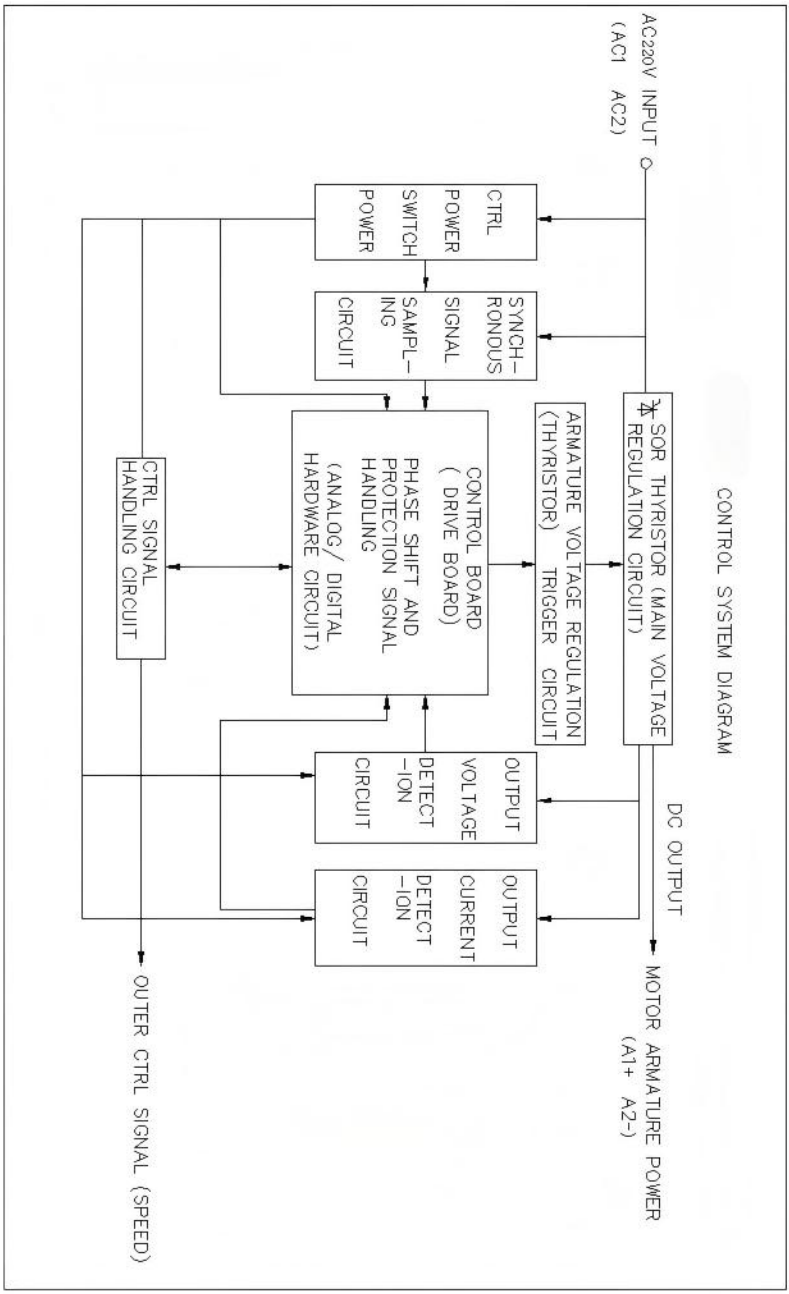
3. Door de knop en de vergrendelingsschakelaar te verstellen, kan de positie worden aangepast en wordt het laspistool vastgeklemd.

PROBLEEMOPLOSSINGSGIDS

NEE.	SYMPTOOM	MOGELIJKE OORZAAK	REMEDIE
1	Powerpilot brandt niet	1. De zekering is doorgebrand. 2. LED is doorgebrand. 3. De aan/uit-schakelaar is doorgebrand. 4. Geen stroomtoevoer.	1. Vervang de zekering door een nieuwe. 2. Vervang de LED. 3. Schakelaar vervangen. 4. Controleer de

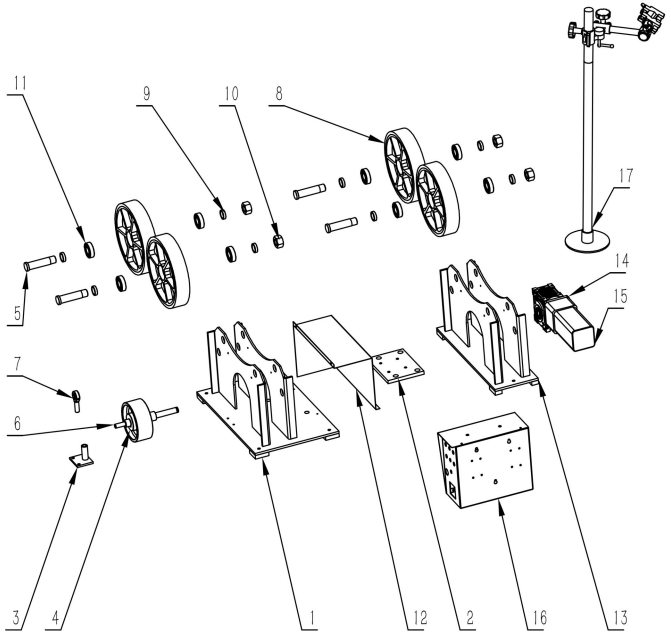
			schakelaar of vervang deze.
2	Snelheid Aanpassing geen beweging.	7. Beschadigd potentiometer. 2. Motorbesturingsprintplaat heeft geen uitvoer.	1. Controleer of de potentiometer is 10KΩ, anders vervangen. 2. Vervang de motorbesturingsprintplaat door een nieuwe.
3	Voetschakelaar geen beweging	Voetschakelaar is beschadigd.	Controleer de voetschakelaar of vervang deze.
4	Vooruit/achteruit nee uitvoer	De vooruit/achteruit-schakelaar is beschadigd.	Controleer de schakelaar of vervang deze.
5	Motor geen beweging	1. De motor levert stroom, maar beweegt niet. 2. De motorbesturingsprintplaat heeft geen stroomtoevoer 3. De printplaat van de motorbesturing is beschadigd.	1. Vervang de motor door een nieuwe. 2. Controleer de transformator of vervang deze. 3. Vervang de besturingsprintplaat.

CONTROLESCHEMATISCH DIGRAM



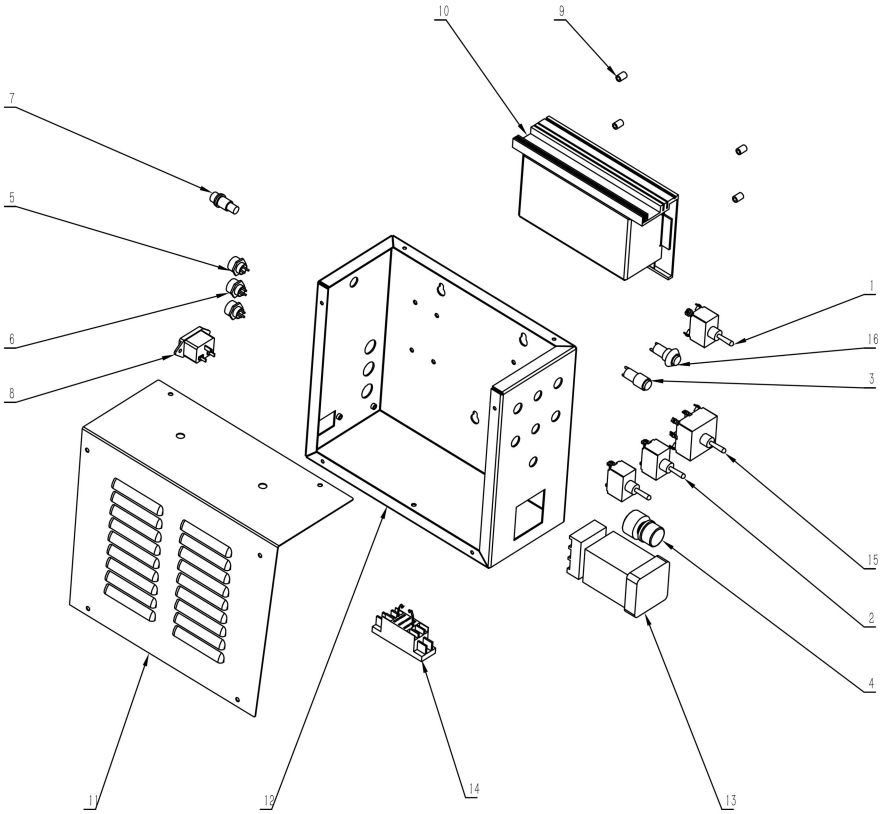
PRODUCTSTRUCTUUR

Explosion View of HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Driving parts	1
2	Motor base plate	1
3	Connecting pipe parts	1
4	Friction wheel	1
5	Center shaft	4
6	Driven shaft	1
7	Rod end bearing	1
8	Roller wheel	4
9	Shaft Washer	8
10	Lock nut	4
11	Roller bearing	8
12	Motor shield	1
13	Driven parts	1
14	Reducer	1
15	Motor	1
16	Control box	1
17	Manual welding torch	1

Explosion View (Control Box)
HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Control box components 1	1
2	Control box components 2	2
3	Control box components 3	1
4	Control box components 4	1
5	Control box components 5	1
6	Control box components 6	2
7	Control box components 7	1
8	Control box components 8	1
9	Control box components 9	4
10	Control box components 10	1
11	Control box lid	1
12	Control box shell	1
13	Control box components 11	1
14	Control box components 12	1
15	Control box components 13	1
16	Control box components 14	1

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australië
Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

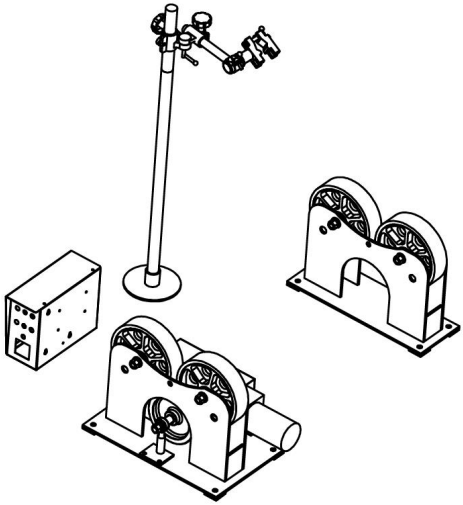
SVETSPOSITIONERING

Modell: HDTR-1000 / HDNC-100

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING POSITIONER

Modell: HDTR-1000 / HDNC-100



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

	Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.

	Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EG. Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol. Produkter som är märkta som sådana får inte kasseras med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

VIKTIGA SÄKERHETSÅTGÄRDER



VARNING : En procedur som, om den inte följs korrekt, kan orsaka skador på operatören eller andra i arbetsområdet.

Utrustningsidentifiering

Identifikationsnumret, specifikationen eller modellnumret och serienumret för den här enheten finns vanligtvis på en namnskylt som är fäst på kontrollpanelen. Anteckna dessa. siffror för framtida referens.

Mottagande av utrustning

När du tar emot utrustningen, kontrollera den mot fraktdokumenten. Se till att den är komplett och inspektera utrustningen för eventuella skador under transporten. Om det finns några skador, meddela transportören omedelbart för att göra en reklamation.

Lämna fullständig information om skadeanmälningar eller misstag i leveransen till Machinery Co., Ltd. Bifoga utrustningens identifikationsnummer tillsammans med en beskrivning av de aktuella delarna.

Flytta utrustningen till installationsplatsen innan du packar upp enheten. Var försiktig så att du inte skadar utrustningen när du använder stänger, hammare etc. för att packa upp enheten.

Allmänna säkerhetsregler:

Innan du tar bort produktens hölje, dra först ut kabeln.

Operatören måste vara kvalificerad i enlighet därmed.

Funktionen kan endast kontrolleras av kvalificerade tekniker.

Tryckluftsströmmen måste stängas av och avbrytas innan underhållsarbetet utförs.
Elektroder, elektrodarmar och andra sekundärledare kan nå mycket höga temperaturer och förbli höga under lång tid efter att maskinen har stoppats. uppmärksamhet på skållning.
Förebyggande underhåll är nödvändigt regelbundet.

Strömanslutning :

1. Kontrollera att enheten måste vara ansluten till jordkopplingen och till jord. Den är i gott skick.
2. Kontrollera om arbetsbänken är ansluten till jordkontakten.
3. Se till att operatören inte har någon kontakt, skydd eller våta kläder med de metalldelar som ska svetsas.
4. Undvik kontakt med svetsade delar.
5. Punktsvetsa inte i mycket våta utrymmen eller på våta golv.
6. Svetsa inte med slitna kablar. Kontrollera att isoleringsbältet inte har en felaktig kabel 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. Använd läderhandskar, svetsförkläde, skyddsskor, svetsskyddskläder, bågfiltrerande hjälm eller skyddsglasögon mot strålning under svetsning. Operatören måste skydda ögonen vid gnidning och hamring.
2. Bär inte ringar, klockor eller smycken. Det kan orsaka brännskador.
3. Alla skyddsplattor måste vara i gott skick och i rätt läge. I Om du inte använder ögonskydd, titta inte på svetsbågen. Skydda miljön nära produkten från projektion och reflektion.

Svetsrök :

Svetsarbeten kan leda till utsläpp av giftig rök och skadligt metalldamm. Utrustningen bör installeras i täckta utrymmen med rökinhalatorer. Operatörer måste bära rökmasker. Svetsmaterial måste rengöras.

Var uppmärksam på eld :

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

Elektromagnetisk kompatibilitet:

Nära svetsplatsen, kontrollera:

- Det finns inga andra strömsladdar, styrkablar, telefonledningar, radio- eller TV-mottagningsutrustning, klockor, mobiltelefoner, magnetkort, datorer eller någon annan elektronisk apparat.
- Inga aktiva medicintekniska produkter (pacemakers, akustiska proteser) användes i närheten (minst 3 meter).

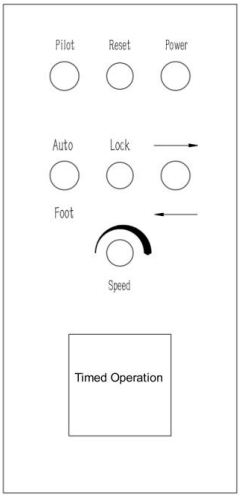
parameter

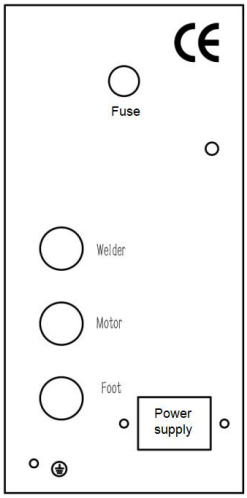
Modell	**HDTR-1000**	**HDNC-100**
Strömingång	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (ej tillgängligt)	AC1 1 0 -120V~ /60Hz (ej tillgängligt)
	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (EU/AU/Storbritannien)	AC2 2 0 -240V~ /50Hz (EU/AU/Storbritannien)
Lastkapacitet	1000 kg	1000 kg
Hastighetsområde	80 ~ 1600 mm/min	80 ~ 1600 mm/min
Diameterområde	Φ25~Φ 14 00 mm	T 50 ~ T 60 0 mm
Drivmotor	12 0W	12 0W
Rulltyp	50 mm (B) × 250 mm	50 mm (B) × Φ² 0 0 mm
Rullmaterial	Polyuretan	Polyuretan

Tillbehör	Nätsladd *1 fotpedal *1 kontrollbox *1 anslutningskontakt för flygplan *1 pistolhållare (med set och stång) * 1 manuell *1	Nätsladd *1 fotpedal *1 kontrollbox *1 anslutningskontakt för flygplan *1 pistolhållare (med set och stång) * 1 manuell *1

Bruksanvisning

KONTROLLPANEL :





Fram och bak

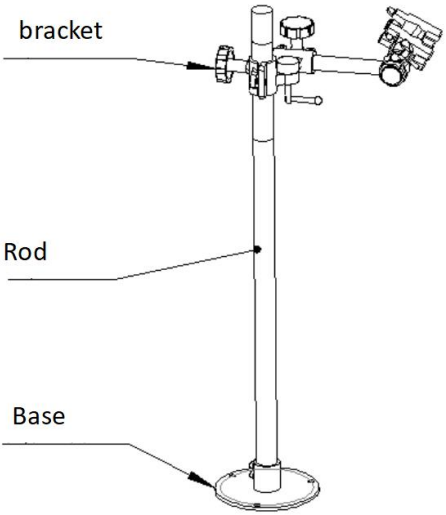
Före användning, se till att alla kontakter är ordentligt anslutna och att jordkabeln är korrekt jordad för att förhindra skador på utrustningen.

43. Ström på: Slå på " POWER " -knappen för att aktivera strömförsörjningen. Indikatorlampan tänds.

44. Fot & Auto : I " FOT " -läget , tryck på fotpedalen för att rotera arbetsbordet , Släpp pedalen för att stoppa rotationen. I läget " AUTO " arbetar maskinen automatiskt eller genom tidsstyrd styrning.

45. Riktningsbrytare: Vrid riktningsbrytaren till "→" för medurs rotation; vrid till "←"

för moturs rotation.
46. Hastighetskontroll: Justera " SPEED " -ratten medurs för att öka rotationshastigheten, moturs för att minska den.
47. Tidsinställd drift: Ställ in en fördefinierad cykeltid (tre lägen: "H" för timmar, "M" för minuter, "S" för sekunder). Slå på POWER-knappen för att aktivera indikatorlampan och slutföra en rotationscykel. Tryck på den gröna återställningsknappen på kontrollpanelen för att starta om cykeln.
Obs: Tidsfunktionen är inaktiverad i FOOT-läge.
48. Svetsmaskingränssnitt: Anslut två ledningar från svetsbrännarens handtagsbrytare till flygplanskontakten på svetsmaskingränssnittet för synkroniserad drift.
Den specifika driftsmetoden är följande:
Anslut de två omkopplarkablarna från svetsbrännaren till 1- och 2-terminalerna på den fyrledariga flygkontakten, och anslut den sedan till svetsmaskinens gränssnitt på baksidan av kontrollboxen för att slutföra kretsanslutningen. Innan du börjar, tryck först på ” Lås ” -ratten. I AUTO-läge, ställ in tidskontrollen och starta lägesställaren. Svetsbrännaren aktiveras automatiskt i detta initiala svetsläge. När detta läge är slut, tryck på den röda knappen för att växla till normalt svetsläge. När svetsningen är nästan klar, tryck på den röda knappen igen för att övergå till svetsläge med bågåtervinning. Fortsätt tills tidsreläet kopplas bort för att slutföra svetsningen. I FOT-läge fungerar svetsmaskinens länkfunktion på samma sätt som i AUTO-läge.
Obs: Om användare föredrar att inte använda svetsmaskinens länkfunktion kan de trycka på den röda knappen innan de startar lägesställaren. Den röda knappen fungerar faktiskt som en strömbrytare – när man trycker på den stängs kretsen och när man släpper den öppnas den.



Installation av svetspistolställ :

15. Stången är monterad med basen med bultar (Skruven har förmonterats.).

16. Fästet monteras på pistolstången, höjden justeras och sedan roteras handtaget för att låsa .

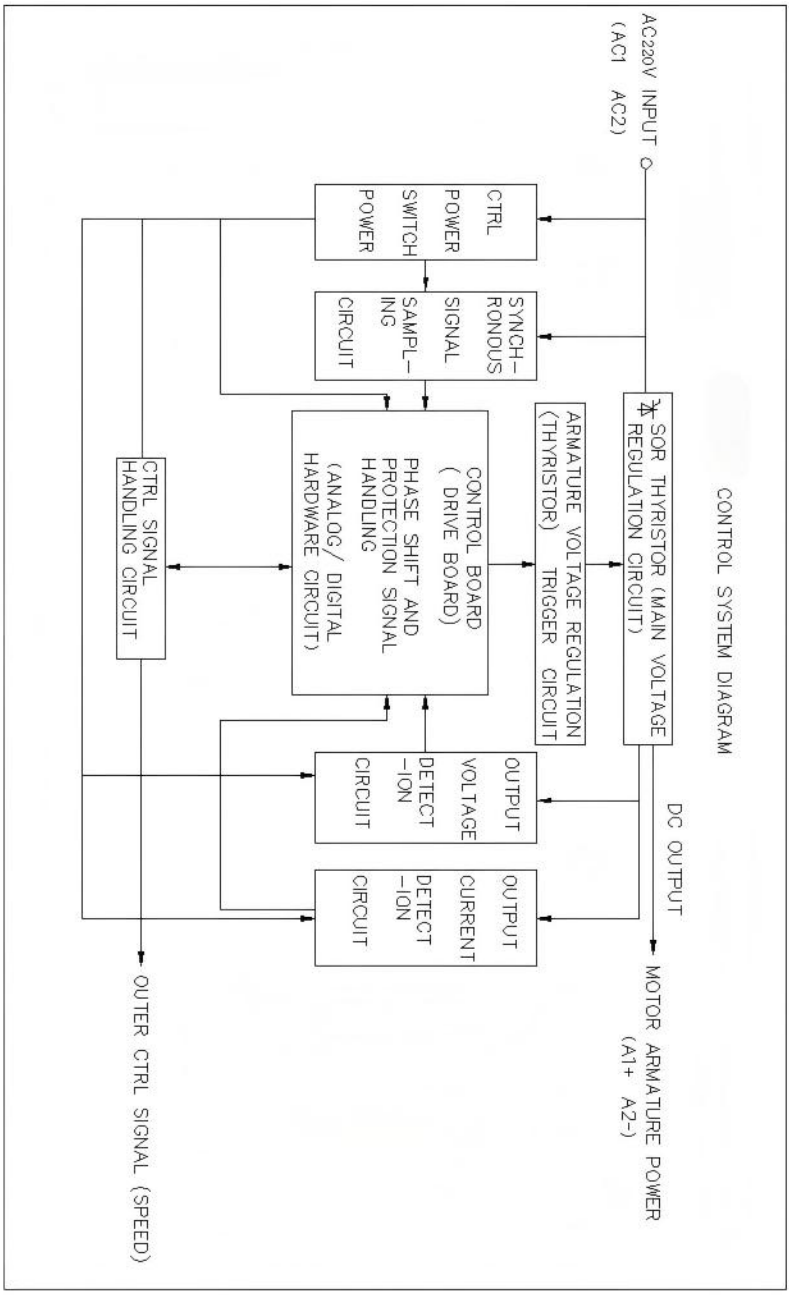
3. Positionen kan justeras genom att justera vredet och låsknappen, och svetspistolen är fastklämd.

FELSÖKNINGSGUIDE

INGA.	SYMPTOM	MÖJLIG ORSAK	AVHJÄLPA
1	Motorpilot lyser inte	1. Säkringen är trasig. 2. Lysdioden har brunnit. 3. Strömbrytaren är bränd. 4. Ingen strömförsörjning.	1. Byt ut en ny säkring. 2. Byt ut lysdioden. 3. Byt ut brytaren. 4. Kontrollera brytaren eller byt ut den.
2	Hastighet Justering ingen	8. Skadad potentiometer. 2. Motorstyrningskretskort ingen utgång.	1. Kontrollera om potentiometern är 10KΩ, annars byt ut.

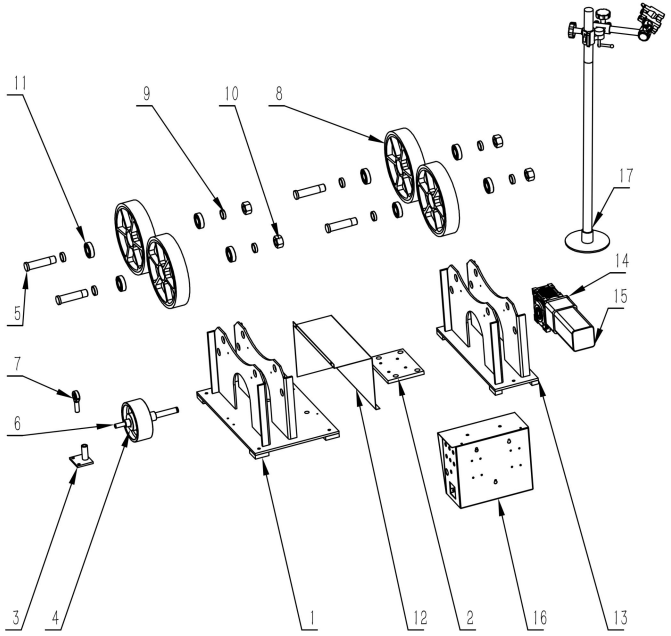
	rörelse.		2. Byt ut ett nytt motorstyrningskretskort.
3	Fotpedalen rör sig inte	Fotpedalen är skadad.	Kontrollera fotpedalen eller byt ut den.
4	Framåt/Bakåt nr produktion	Framåt-/bakåtströmbrytaren är skadad.	Kontrollera brytaren eller byt ut den.
5	Motorn är inte i rörelse	1. Motorn har ströminmatning men ingen rörelse. 2. Motorstyrningskretskortet har ingen strömingång 3. Motorstyrningskretskortet är skadat.	1. Byt ut en ny motor. 2. Kontrollera transformatorn eller byt ut den. 3. Byt ut styrkretskortet.

STYRSCHEMA



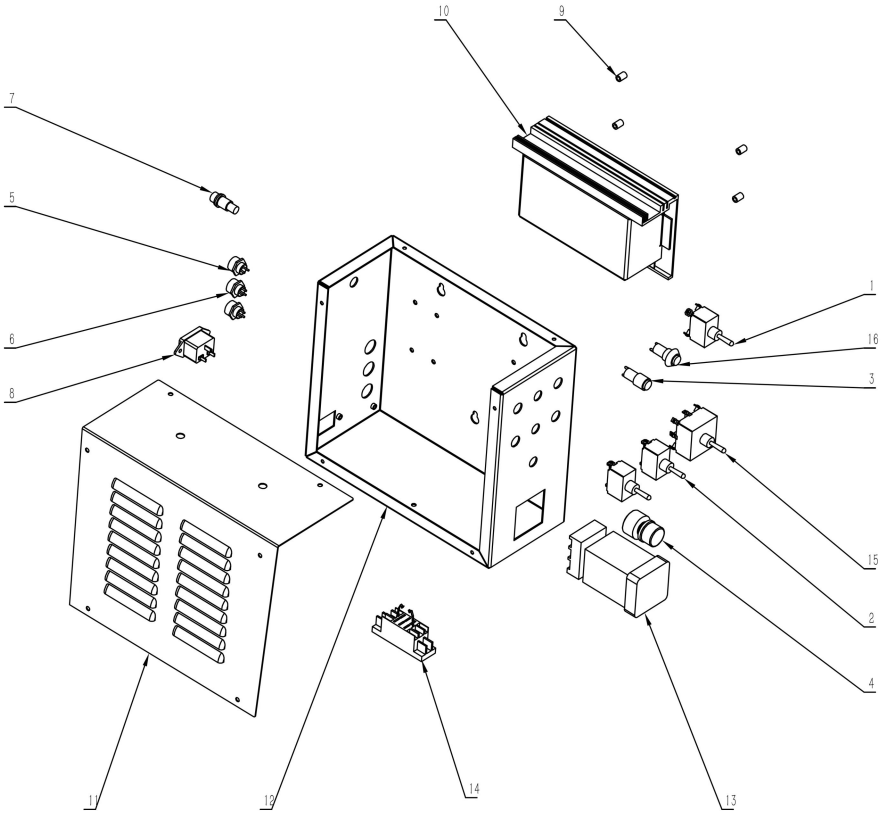
PRODUKTSTRUKTUR

Explosion View of HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Driving parts	1
2	Motor base plate	1
3	Connecting pipe parts	1
4	Friction wheel	1
5	Center shaft	4
6	Driven shaft	1
7	Rod end bearing	1
8	Roller wheel	4
9	Shaft Washer	8
10	Lock nut	4
11	Roller bearing	8
12	Motor shield	1
13	Driven parts	1
14	Reducer	1
15	Motor	1
16	Control box	1
17	Manual welding torch	1

Explosion View (Control Box)
HDTR-1000/HDNC-100



Number	Name	Quantity
1	Control box components 1	1
2	Control box components 2	2
3	Control box components 3	1
4	Control box components 4	1
5	Control box components 5	1
6	Control box components 6	2
7	Control box components 7	1
8	Control box components 8	1
9	Control box components 9	4
10	Control box components 10	1
11	Control box lid	1
12	Control box shell	1
13	Control box components 11	1
14	Control box components 12	1
15	Control box components 13	1
16	Control box components 14	1

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 kanadensiska republiken.
Importerad till Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien
Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Plats, Rancho Cucamonga, Kalifornien 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

