

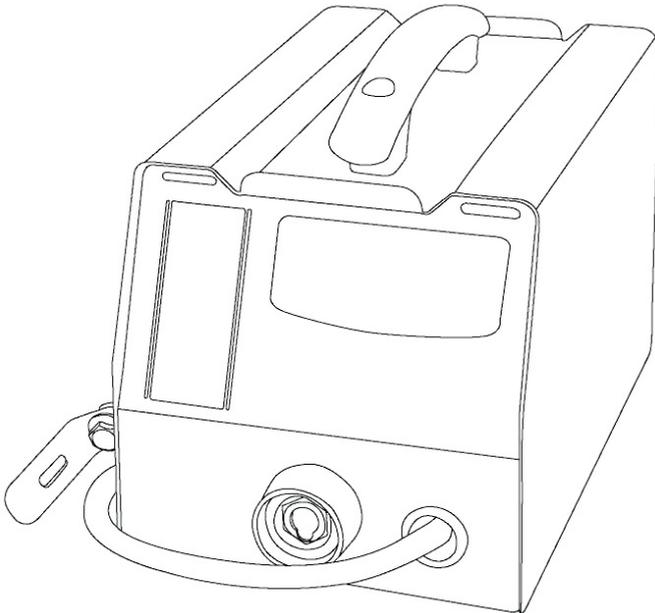
RedHotDot

Руководство по эксплуатации
(совмещённое с паспортом изделия)

Споттеры по стали для кузовного ремонта

HAMMER

TT / T-26 / T-28 / T-34 / T-38



ERC

Содержание

1. Введение	5
2. Описание	5
3. Идентификация	5
4. Окружающая среда	6
5. Индивидуальная защита и защита окружающих	6
6. Сварочные дым и газ	7
7. Риск пожара и взрыва	7
8. Электрическая безопасность	7
9. Классификация электромагнитной совместимости	8
10. Магнитные поля	8
11. Рекомендации для оценки зоны сварки и сварочной установки	9
12. Рекомендации по методике снижения электромагнитного излучения	10
13. Транспортировка и переноска генератора сварочного тока	11
14. Требования к рабочей зоне	11
15. Обслуживание / советы	11
16. Комплект поставки	12
17. Подключение к сети	12
18. Технические характеристики	12
19. Запуск и настройки (рис. III)	13
20. Эксплуатация	14
21. Термозащита	15
22. Гарантия	15
23. Запчасти	16
24. Электрические схемы	20
25. Символы	23
26. Сертификат	24

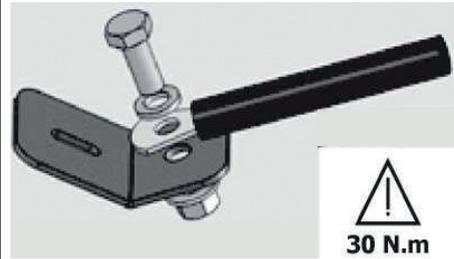
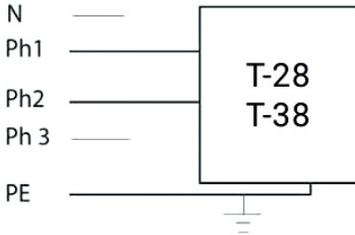


RedHotDot

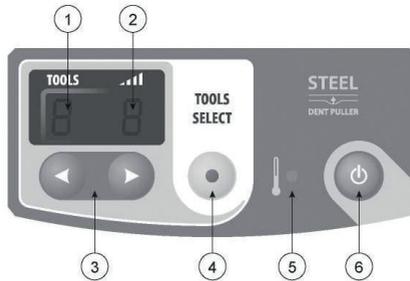
HAMMER TT / T-26 / T-28 / T-34 / T-38

Споттеры по стали для кузовного ремонта

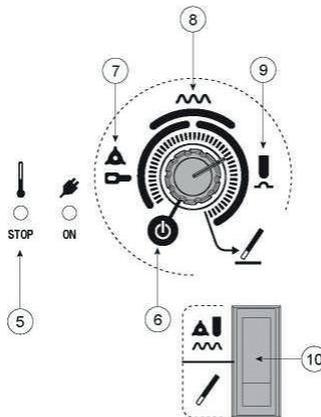
I Для установок с двухфазным электропитанием
(HAMMER T-28, HAMMER T-38)



III HAMMER T-26, HAMMER T-28, HAMMER T-34, HAMMER T-38

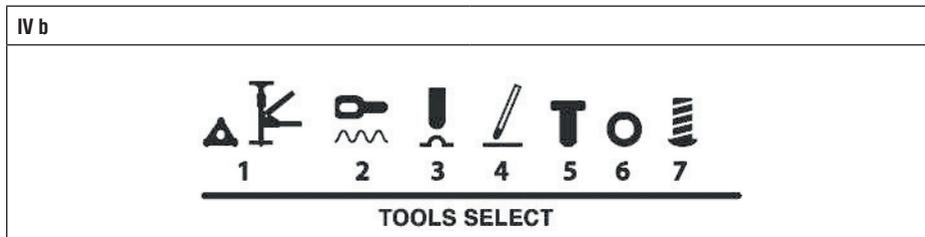


HAMMER TT



IV a

Уровень мощности	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Толщина металла	0,3 мм	0,4 мм	0,5 мм	0,6 мм	0,7 мм	0,8 мм	0,9 мм	1 мм	1,1 мм	1,2 мм	1,3 мм



1. ВВЕДЕНИЕ



Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ. Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения, связанные с несоответствующим данной инструкции использованием сварочной установки.

В случае проблемы или сомнений обратитесь к квалифицированному специалисту для правильного использования сварочной установки.

Сохраните данную инструкцию, чтобы при надобности ее перечитать.

Данные инструкции касаются сварочной установки в том состоянии, в котором её доставили. Пользователь должен провести анализ рисков в случае несоблюдения данных инструкций.

2. ОПИСАНИЕ

Споттеры по стали для кузовных работ с торговым знаком RedHotDot (далее по тексту сварочные установки или установки) разработаны для проведения следующих кузовных работ: правка кузова, приваривание гвоздей, заклепок, шайб, шпилек и молдингов; устранение вмятин, выравнивание поверхности. Сварочные установки не предназначены для работ по соединению металлических деталей.

3. ИДЕНТИФИКАЦИЯ

Идентификационная табличка сварочной установки располагается на задней стенке корпуса (пример):

www.redhotdot.ru	
JBDC - 134 bd des Loges 53941 Saint-Berthevin - France	
HAMMER TT	
	23. 12. 0 48782. 2 34017
ISO 669 : 2016	
U _{1N} = 230 V	1 ~ 50/60 Hz
S _p = 1 kVA	S ₅₀ = 1,4 kVA
~ 50/60 Hz	U ₂₀ = 5,4 V
I _{scc} = 2,6 kA	I _{2p} = 0,2 kA
14,1 kg	
230 V - 1 ~ Fuse = 16 A (C) I _{max} = 2600 A	



4. ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Сварочная установка должна использоваться исключительно для сварочных работ, ограничиваясь указаниями заводской таблички и/или инструкции. Необходимо соблюдать директивы по мерам безопасности. В случае ненадлежащего или опасного использования производитель не несет ответственности.

Сварочная установка должна быть установлена в помещении без пыли, кислоты, возгораемых газов или других коррозионных веществ. Такие же условия должны быть соблюдены для её хранения. Убедитесь в присутствии вентиляции при использовании сварочной установки.

Температурные пределы:

Использование: от -10°C до +40°C.

Хранение: от -20°C до +55°C.

Влажность воздуха:

50% или ниже при 40°C.

90% или ниже при 20°C.

Высота над уровнем моря:

до 1000 м высоты над уровнем моря

5. ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩИХ

Контактная сварка может быть опасной и вызвать тяжелые, и даже смертельные ранения. Сваривать контактной сваркой могут только квалифицированные специалисты, специально обученные для работы с данной сварочной установкой (например, слесарь по кузовному ремонту).

Сварочные работы подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, искр, электромагнитных полей (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), сильному шуму, выделениям газа, а также могут стать причиной поражения электрическим током.

Чтобы правильно защитить себя и окружающих, соблюдайте следующие правила безопасности.



Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе со сварочной установкой, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает полностью все тело.



Работайте в защитных рукавицах, обеспечивающих электро- и термоизоляцию.



Используйте средства защиты для сварки и/или шлем для сварки соответствующего уровня защиты (в зависимости от использования). Защитите глаза при операциях очистки. Ношение контактных линз воспрещается.

В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону сварки от брызг и накаливаемого шлака.

Предупредите лиц, находящихся в зоне сварки, что они должны носить защитную рабочую одежду.



Носите наушники против шума, если сварочный процесс достигает звукового уровня выше дозволённого (это же относится ко всем лицам, находящимся в зоне сварки).



Только что сваренные детали горячи и могут вызвать ожоги при контакте с ними. Во время техобслуживания пистолета убедитесь, что они достаточно охладились и подождите как минимум 10 минут перед началом работ.

Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

6. СВАРОЧНЫЕ ДЫМ И ГАЗ



Выделяемые при сварке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха. При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором.

Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: сварка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, сварка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной.

Очистите от жира детали перед сваркой. Ни в коем случае не допускается сваривать вблизи жира или краски.

7. РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА



Полностью защитите зону сварки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров.

Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения сварочных работ. Берегитесь брызг горячего материала или искр, т.к. они могут вызвать пожар или взрыв даже через щели.

Переместите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние.

Ни в коем случае не сваривайте в контейнерах или закрытых трубах. В случае если они открыты, то перед сваркой их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы ...). Во время операции шлифования не направляйте инструмент в сторону генератора сварочного тока или возгораемых материалов.

8. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



Используемая электрическая сеть должна обязательно быть заземленной. Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, и даже смерть.



Никогда не дотрагивайтесь до частей под напряжением как внутри, так и снаружи генератора сварочного тока (кабели, электроды, плечи, пистолет...), т.к. они подключены к сварочной цепи.

Перед тем, как открыть генератор сварочного тока, его нужно отключить от сети и подождать 2 минуты для того, чтобы все конденсаторы разрядились.

Если кабели, электроды или плечи повреждены, попросите квалифицированных и уполномоченных специалистов их заменить. Размеры сечения кабелей должны соответствовать применению. Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от сварочной цепи. Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

9. КЛАССИФИКАЦИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ



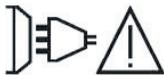
Эти сварочные установки класса А не подходят для использования в жилых кварталах, где электрический ток подается электросетью общего пользования низкого напряжения. В таких кварталах могут возникнуть трудности обеспечения электромагнитной совместимости из-за кондуктивных и индуктивных помех на радиочастоте.

HAMMER TT
HAMMER T-28
HAMMER T-38

Эти сварочные установки соответствуют директиве CEI 61000-3-11, если полное сопротивление сети в месте подключения к электрической установке меньше, чем максимально допустимое полное сопротивление сети $Z_{max} = 0.77 \text{ Ом}$.

HAMMER T-26
HAMMER T-34

Эти сварочные установки соответствуют директиве CEI 61000-3-11, если полное сопротивление сети в месте подключения к электрической установке меньше, чем максимально допустимое полное сопротивление сети $Z_{max} = 0.84 \text{ Ом}$.



Эта установка НЕ соответствует директиве CEI 61000-3-12 и предназначена для подключения к местным электросетям общего пользования, запитанных от электросетей среднего и высокого напряжения. Специалист, установивший сварочную установку, или пользователь должен, при необходимости, обратиться за разрешением на подключение к организации, отвечающей за эксплуатацию электросетей.

10. МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ



Электромагнитные поля EMF могут создать помехи для некоторых медицинских имплантатов, например электрокардиостимуляторов. Меры безопасности должны быть приняты для людей, носящих медицинские имплантаты. Например, ограничение доступа для прохожих или оценка индивидуального риска для сварщика.

Чтобы свести к минимуму воздействие электромагнитных полей сварочных цепей, сварщики должны следовать следующим указаниям:

- сварочные кабели должны находиться вместе; если возможно соедините их хомутом;
- ваше туловище и голова должны находиться как можно дальше от сварочной цепи;
- не обматывайте сварочные кабели вокруг вашего тела;
- ваше тело не должно быть расположено между сварочными кабелями. Оба сварочных кабеля должны быть расположены по одну сторону от вашего тела;
- закрепите кабель заземления на свариваемой детали как можно ближе к зоне сварки;
- не работайте рядом, не сидите и не облакачивайтесь на генератор сварочного тока;
- не проводите сварку, когда вы переносите генератор сварочного тока.



Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой со сварочной установкой.

Воздействие электромагнитного поля в процессе сварки может иметь и другие, еще не известные науке, последствия для здоровья.

11. РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ОЦЕНКИ ЗОНЫ СВАРКИ И СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ

11.1 Общие положения

Пользователь отвечает за установку и использование сварочной установки, следуя указаниям производителя. При обнаружении электромагнитных излучений пользователь сварочной установки должен разрешить проблему с помощью технической поддержки производителя. В некоторых случаях это корректирующее действие может быть достаточно простым, например заземление сварочной цепи. В других случаях, возможно, потребуются создание электромагнитного экрана вокруг генератора сварочного тока и всей свариваемой детали путем монтирования входных фильтров. В любом случае электромагнитные излучения должны быть уменьшены так, чтобы они больше не создавали помех.

11.2 Оценка зоны сварки

Перед началом эксплуатации сварочной установки пользователь должен оценить возможные электромагнитные проблемы, которые могут возникнуть в окружающей среде. Следующие моменты должны быть приняты во внимание:

- наличие над, под или рядом со сварочной установкой других кабелей питания, управления, сигнализации и телефона;
 - приемники и передатчики радио и телевидения;
 - компьютеры и другие устройства управления;
 - оборудование для безопасности, например, защита промышленного оборудования;
 - здоровье находящихся поблизости людей, например, использующих кардиостимуляторы и устройства от глухоты;
 - инструмент, используемый для калибровки или измерения;
 - помехоустойчивость другого оборудования, находящегося поблизости.
- Пользователь должен убедиться в том, что все оборудование в помещении совместимо друг с другом. Это может потребовать соблюдения дополнительных мер защиты;
- определенное время дня, когда сварка или другие работы можно будет выполнить.

Размеры рассматриваемой зоны сварки зависят от структуры здания и других работ, которые в нем проводятся. Рассматриваемая зона может простираться за пределы размещения установки.

11.3 Оценка сварочной установки

Помимо оценки зоны, оценка сварочной установки может помочь определить и решить случаи электромагнитных помех. Оценка излучений должна учитывать измерения в условиях эксплуатации, как это указано в Статье 10 CISPR 11. Измерения в условиях эксплуатации могут также позволить подтвердить эффективность мер по смягчению воздействия.



12. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕТОДИКЕ СНИЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ

12.1 Подключение к электросети общего пользования:

Сварочную установку нужно подключить к электросети общего пользования, следуя рекомендациям производителя. В случае возникновения помех, возможно, будет необходимо принять дополнительные предупредительные меры, такие как фильтрация электрических помех. Возможно защитить кабель питания установки с помощью экранирующей оплётки, либо похожим приспособлением (в случае если сварочная установка постоянно находится на определенном рабочем месте). Необходимо обеспечить электрическую непрерывность экранирующей оплётки по всей длине. Необходимо подсоединить экранирующую оплётку к генератору сварочного тока для обеспечения хорошего электрического контакта между кабелем и корпусом генератора.

12.2 Техническое обслуживание сварочной установки:

Сварочную установку необходимо периодически обслуживать согласно рекомендациям производителя. Необходимо, чтобы все доступы, лючки и откидывающиеся части корпуса были закрыты и правильно закреплены, когда сварочная установка готова к работе или находится в рабочем состоянии. Необходимо, чтобы сварочная установка не была переделана каким бы то ни было образом, за исключением настроек, указанных в руководстве производителя.

12.3 Сварочные кабели:

Кабели должны быть как можно короче и помещены друг рядом с другом вблизи от пола или на полу.

12.4 Эквипотенциальные соединения:

необходимо обеспечить электрическое соединение всех металлических предметов в зоне работы. Тем не менее, металлические предметы, соединенные со свариваемой деталью, увеличивают риск получения пользователем удара электрическим током, если он одновременно коснется этих металлических предметов и электрода. Пользователь должен быть изолирован от таких металлических предметов.

12.5 Заземление свариваемой детали:

В случае если свариваемая деталь не заземлена по соображениям электрической безопасности или в силу своих размеров и своего расположения, как, например, в случае корпуса судна или промышленной металлоконструкции, то соединение детали с землей может в некоторых случаях, но не систематически, сократить выбросы. Необходимо избегать заземления деталей, которые могли бы увеличить для пользователей риски ранений или же повредить другие электроустановки. При надобности, следует напрямую подсоединить деталь к земле, но в некоторых странах, которые не разрешают прямое подсоединение, его нужно сделать с помощью подходящего конденсатора, выбранного в зависимости от законодательства страны.

12.6 Защита и экранирующая оплётка:

Выборочная защита и экранирующая оплётка других кабелей и оборудования, находящихся в близлежащем рабочем участке, поможет ограничить проблемы, связанные с помехами. Защита всей зоны сварки может рассматриваться в некоторых особых случаях.



13. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕНОСКА ГЕНЕРАТОРА СВАРОЧНОГО ТОКА



Генератор сварочного тока оснащен ручкой для его переноски и транспортировки. Будьте внимательны: правильно оценивайте вес генератора тока. Ручка не может быть использована для строповки.

Не пользуйтесь кабелями для перемещения генератора сварочного тока.

Не проносите генератор сварочного тока над людьми или предметами.

14. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕЙ ЗОНЕ

- Предусмотрите достаточно большое пространство для хорошего проветривания генератора сварочного тока и доступа к управлению.
- Не используйте в среде, содержащей металлическую пыль-проводник.
- Кабель питания, удлинитель и сварочный кабель должны быть полностью размотаны во избежание перегрева.



Производитель не несет ответственности относительно ущерба, причиненного лицам или предметам, из-за неправильного и опасного использования сварочной установки.

15. ОБСЛУЖИВАНИЕ / СОВЕТЫ



Использовать сварочную установку могут только квалифицированные специалисты, специально обученные для работы со сварочной установкой с тем, чтобы использовать все её возможности и производить сварочные работы согласно правилам и нормам (например: слесарь по кузовному ремонту).

- Перед тем, как приступить к ремонту автомобиля, проверьте, что автопроизводитель одобряет используемый метод сварки.
- Техобслуживание и ремонт генератора сварочного тока могут производиться только производителем. Любая операция с генератором сварочного тока, совершенная посторонним лицом, автоматически отменяет гарантию. Производитель снимает с себя всякую ответственность за несчастные случаи, происшедшие вследствие этого действия.
- Отключите питание, вынув вилку из розетки, и дождитесь остановки вентилятора перед тем, как приступить к техобслуживанию. Внутри установки высокие и опасные напряжение и ток.
- Любые сварочные аксессуары повреждаются при использовании. Следите за тем, чтобы эти аксессуары были чистыми, чтобы генератор сварочного тока всегда работал на максимум своих возможностей.
- Перед использованием пистолета проверяйте состояние различных аксессуаров (таких, как звездочка, электрод для односторонней сварки, угловой электрод и т.д.), очищайте их или заменяйте, если они в плохом состоянии.
- Регулярно открывайте сварочную установку и продувайте её, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным специалистом.
- Регулярно проверяйте состояние кабеля питания и силового кабеля сварочной цепи. Если на этих деталях видны повреждения, то они должны быть заменены производителем, его сервисным центром или квалифицированным специалистом во избежание опасности.
- Оставляйте отверстия в корпусе генератора сварочного тока свободными для прохождения воздуха.

**16. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

Аксессуары		HAMMER TT	HAMMER T-26 HAMMER T-28	HAMMER T-34 HAMMER T-38
	Пластина массы	+	+	+
	Отключаемый кабель пистолета	-	+	+
	Пистолет с кнопкой пуска	+	+	+
	Пистолет без кнопки пуска	-	-	+
	Набор расходных материалов	-	+	-
	Набор расходных материалов PRO	-	-	+

17. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

- **HAMMER TT, HAMMER T-26, HAMMER T-34:** Данные сварочные установки поставляются с вилкой 16 А типа СЕЕ7/7 и должны подключаться к ОДНОФАЗНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 230 В / 50-60 Гц с 3 проводами с заземленным нулевым проводом. (Z_{\max} Hammer T-26) = 0.84 Ом), (Z_{\max} Hammer TT) = 0.77 Ом), см рис. II
- **HAMMER T-28, HAMMER T-38:** Данные сварочные установки поставляются с вилкой 16 А типа СЕЕ7/7 и должны подключаться только к ДВУХФАЗНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 400 В / 50-60 Гц с 3 проводами с заземленным нулевым проводом. (Z_{\max} = 0.77 Ом), см рис. I и II

Потребляемый ток (I_{1r} или I_{1p}), указанный в разделе ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ данного руководства, соответствует максимальным условиям использования. Убедитесь в том, что электросеть общего пользования, её защитные устройства (плавкий предохранитель и/или прерыватель) соответствуют силе тока, необходимой для работы установки. В некоторых странах, возможно, понадобится поменять вилку для использования при максимальных условиях.

NB: Если при включении сварочной установки в сеть срабатывает защитное устройство сети, убедитесь в том, что используется правильный тип и номинал предохранителя / прерывателя.

18. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	HAMMER TT	HAMMER T-26	HAMMER T-28	HAMMER T-34	HAMMER T-38
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Номинальное напряжение питания U_{IN}	1Ф ~ 230 В	1Ф ~ 230 В	2Ф ~ 400 В	1Ф ~ 230 В	2Ф ~ 400 В
Частота тока	50/60 Гц				



	HAMMER TT	HAMMER T-26	HAMMER T-28	HAMMER T-34	HAMMER T-38
Номинальное напряжение холостого хода U_{20}	5.4 В	от 0.5 до 7.4 В			
Долговременная потребляемая мощность SP	1 кВА	1.8 кВА			
Долговременный потребляемый ток I_{1p}	4.7 А	7.8 А	4.7 А	7.8 А	4.7 А
Долговременный макс. ток короткого замыкания в первичной цепи I_{1cc}	43 А	90 А	52 А	90 А	52 А
Макс. ток короткого замыкания во вторичной цепи I_{2cc}	2600 А	2800 А			
Долговременный ток во вторичной цепи I_{2p}	200 А	270 А			
Род тока сварки	переменный (~)				
ХАРАКТЕРИСТИКИ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ					
Рабочая температура окружающей среды	от -10°C до +40°C				
Температура окружающей среды хранения и транспортировки	от -20°C до +55°C				
ПРОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Размеры упаковки, см	20x32x18	22.5x36 x23.5			
Вес брутто, кг	17.8	22.7	23	25.5	25.5
Класс защиты	IP21				

19. ЗАПУСК И НАСТРОЙКИ (РИС. III)

19.1 HAMMER T-26, HAMMER T-28, HAMMER T-34, HAMMER T-38

- Включите сварочную установку в соответствующую электросеть общего пользования.
- Подключите силовую кабель пистолета с помощью разъёма.



ВНИМАНИЕ! HAMMER T-34, HAMMER T-38 помимо силового разъёма имеют разъём для кабеля управления:

- Подключите кабель управления, если вы хотите осуществить сварку при нажатии на курок пистолета.
- Отключите его, если вы хотите использовать генератор в режиме автоматической сварки (см. раздел ИСПОЛЬЗОВАНИЕ).
- Нажмите на кнопку «Вкл/Выкл» (6).
- Экран и светодиоды загораются на короткое время, затем установка показывает:
 - (1) инструмент (№1 по умолчанию): приварка звездочек или использование зажима для вытягивания мелких вмятин от града.
 - (2) уровень мощности (№5 по умолчанию): (параметр для работы со стальным листом до 0,8 мм).
- Чтобы изменить мощность, нажмите на кнопки «+» или «-» (3). Если поддерживать нажатой одну из этих двух кнопок, изменение уровня мощности будет происходить в беглом режиме.



- Предусмотренные уровни мощности позволяют работать с кузовными деталями из листов разной толщины (Рис. IV-a).
- Чтобы сменить тип используемого инструмента, нажмите на кнопку (4).

Указатель номера инструмента моргает в течение 5 секунд. Во время данной паузы возможно поменять номер инструмента, нажимая на кнопки «+» и «-» (3).

ИСТРУМЕНТЫ (Рис. IV-b)

1	Работы по вытягиванию с помощью инерционного молотка, треугольного электрода и зажима для мелких вмятин (град и т.д.)
2	Приварка волнообразной проволоки или колец для работ по рихтовке
3	Исправление вмятин с помощью специального медного электрода
4	Осадка поверхности детали графитовым электродом
5	Приварка заклепок с помощью медного электрода для установки на них защитной окантовки дверей и крыльев
6	Приварка шайб с помощью медного электрода для фиксации на них зажима массы установки
7	Приварка крепежных болтов с помощью специального медного электрода для крепления контактов массы автомобиля и его связок проводов

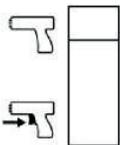
19.2 HAMMER TT

- Подключите сварочную установку к соответствующей электросети.
- Для HAMMER TT запуск осуществляется поворотом потенциометра (для возврата в режим ожидания поверните поворотный регулятор в положение 0) (6).
- Выберите рабочий режим с помощью поворотного регулятора:
 - Диапазон 6 (слева): приваривание звездочек или колец для вытягивания листового металла;
 - Диапазон 7 (сверху): приваривание волнистой проволоки, идеален для округлых поверхностей;
 - Диапазон 8 (справа): осадка с помощью медного электрода.
- Чтобы изменить мощность, поверните ручку регулятора в нужное положение в выбранном диапазоне.

20. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

20.1 Перед началом работы

HAMMER T-34, HAMMER T-38



HAMMER T-34 и HAMMER T-38 имеют две основных настройки:

- ручное управление: при нажатии на курок (подключены силовой кабель и кабель управления);
- автоматическое управление: см. раздел ниже (подключен только силовой кабель).

Для осуществления ручного режима подключите кабели пистолета к силовому разъёму и разъёму управления.

В этом случае автоматический режим не работает. Сварочный импульс генерируется только при нажатии на клавишу пистолета. Переключатель позволяет включить или вы-

ключить клавишу пистолета.

HAMMER T-26, HAMMER T-28, HAMMER T-34, HAMMER T-38 с АВТОМАТИЧЕСКИМ управлением

Сварочные установки оснащены системой автоматической генерации сварочного импульса. Генератор автоматически определит наличие электрического контакта и произведет сварочную точку меньше, чем за 1 секунду. Чтобы произвести 2-ую точку, нужно отвести инструмент от детали в течение, по меньшей мере, ½ секунды, а затем снова установить контакт.



HAMMER TT

Генератор оснащен пистолетом с клавишей пуска. С помощью переключателя (кнопка 10, рис III) можно активировать функцию прогрева графитовым углеродом.

Потенциометр имеет 2 диапазона использования в зависимости от положения кнопки 10. Один диапазон - для графитового электрода и другой - для всех остальных инструментов.

Если при включении установки желтый индикатор «STOP» мигает с частотой 0.5 секунды, то это указывает на нажатую клавишу пистолета или неисправность его кабеля.

20.2 Как работать

Порядок действий:

- Подсоедините зажим массы генератора к металлической поверхности (см. рис. II), которую нужно выправить, соблюдая следующие советы:
 - Подсоедините ее в точке, ближайшей к месту, где вы хотите проводить сварку;
 - Не подсоединяйте ее к соседней детали, например, не подсоединяйте массу к дверце, если вам надо выправить крыло машины;
 - Тщательно зачистите поверхность в месте подсоединения.
- Зачистите рабочую зону детали.
- Установите на пистолет нужную насадку.
- Выберите инструмент и мощность (см. раздел ЗАПУСК И НАСТРОЙКИ).
- Приложите инструмент пистолета вплотную к детали.
- Сделайте сварочную точку.



Внимание! Для оптимальной работы рекомендуется использовать кабель массы и кабель пистолета, поставляемые производителем установки.

21. ТЕРМОЗАЩИТА

Сварочная установка снабжена автоматической системой защиты от перегрева. Данная система останавливает работу генератора на несколько минут в случае слишком интенсивного использования. В этом случае загорается желтый светодиод перегрева (рис. III- (5)).

22. ГАРАНТИЯ

Гарантия распространяется на любой заводской дефект или брак в течение 2-х лет от даты покупки изделия (запчасти и рабочая сила).

Гарантия не распространяется на:

- Любые поломки, вызванные транспортировкой;
- Нормальный износ деталей (кабелей, зажимов и т.д.);
- Случаи неправильного использования (ошибка питания, падение, разборка);
- Случаи выхода из строя из-за влияния окружающей среды (загрязнение воздуха, коррозия, пыль).

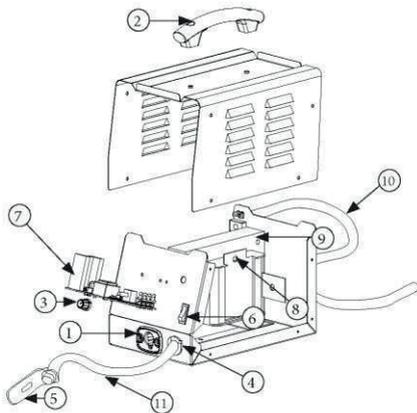
При выходе из строя установки обратитесь в пункт покупки установки с предъявлением следующих документов:

- Документ, подтверждающий покупку (с датой): кассовый чек, инвойс....
- Описание поломки.



23. ЗАПЧАСТИ

HAMMER TT



1	Прямоугольная проходная втулка / Rectangle wire hole	56053
2	Ручка / Handle	56047
3	Маховичок потенциометра / Single button	73099
4	Проходная втулка для кабеля 50 мм ² / Wire guide for 50 mm ² cable	43120
5	Медная пластина массы / Earth copper plate	71647
6	Красный выключатель / Red switch	52464
7	Электронная плата / Circuit board	97297C
8	Термодатчик / Thermal sensor	51349
9	Трансформатор / Transformer	96052
10	Кабель сетевой / Power supply cable	21493INDX
11	Кабель массы / Earth cable	S81077

Пистолет с кнопкой пуска для HAMMER TT (арт. 058705)



HAMMER TT / T-26 / T-28 / T-34 / T-38

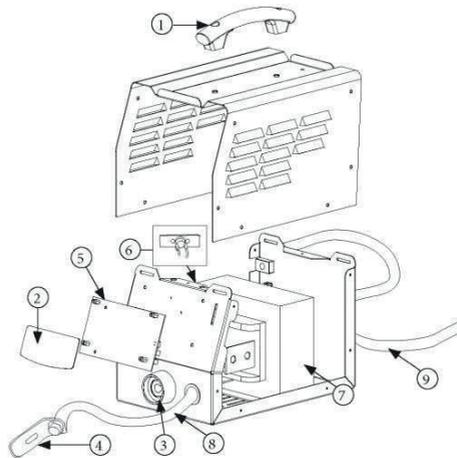


RedHotDot

Споттеры по стали для кузовного ремонта

1	Удерживающий винт / Holding screw	41031
2	Зажимная пластина / Hose plate	98920
3	Проходная втулка для кабеля / Wire guide hole	56027
4	Корпус пистолета / Gun casing	77049
5	Триггер / Trigger	56029
6	Зажимный хомут для муфты Quick gun / Hose clamp for Quick gun chuck	51199ST
7	Муфта Quick gun с зажимным хомутом / Quick gun with hose clamp	057531
8	Кабель пистолета / Complete gun cable	058705

HAMMER T-26, HAMMER T-28



		HAMMER T-26	HAMMER T-28
1	Ручка CEA / CEA handle	56047	
2	Панель управления / Keypad	51938INDX	
3	Гнездо T50 / Connector T50 female	51461	
4	Медная пластина массы / Earth copper plate	71647	
5	Электронная плата / Electronic board	97038C	97039C
6	Термостат / Thermostat	51349	
7	Трансформатор / Transformer	96043	96044
8	Кабель массы / Earth cable	94822	
9	Сетевой кабель / Power supply cable	21551	21550

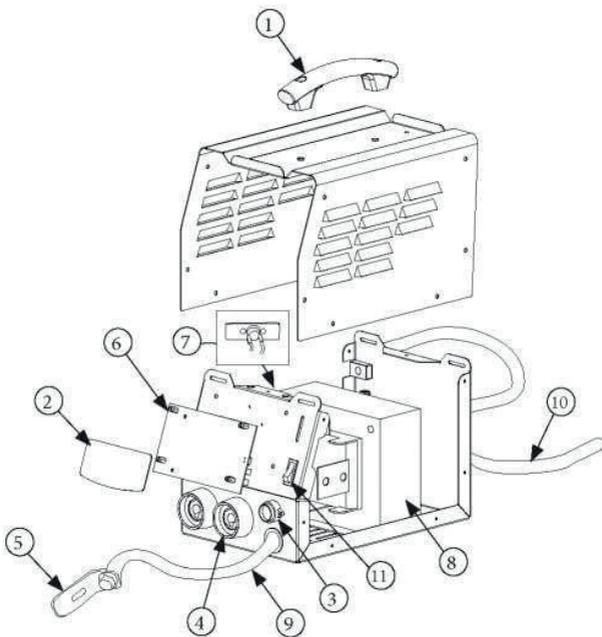


Пистолет с автоматическим пуском (арт. 057517)



1	Удерживающий винт / Holding screw	41031
2	Корпус пистолета / Gun casing	77049
3	Разъем T50 / Connector T50 male	51460
4	Зажимный хомут для муфты Quick gun / Hose clamp for Quick gun chuck	51199ST
5	Муфта Quick gun с зажимным хомутом / Quick gun with hose clamp	057531

HAMMER T-34, HAMMER T-38





	HAMMER T-34	HAMMER T-38
1 Ручка / Handle		56047
2 Панель управления / Keypad		51938INDX
3 Коннектор триггера пистолета / Gun trigger connection		71506
4 Разъём TEXAS / TEXAS Connector		51461
5 Медная пластина массы / Earth copper plate		71647
6 Электронная плата / Circuit board	97196C	97191C
7 Термостат / Thermostat		51349
8 Трансформатор / Transformer	96043	96044
9 Кабель массы / Earth cable		94822
10 Сетевой кабель / Power supply cable	21481INDX	21482INDX
11 Черный выключатель / Black switch		52464

Пистолет с автоматическим пуском (арт. 057500)



1 Удерживающий винт / Holding screw		41031
2 Зажимная пластина / Hose plate		98920
3 Проходная втулка для кабеля / Wire guide hole		56145
4 Корпус пистолета / Gun casing		56144
5 Разъём TEXAS / TEXAS Connector		51462
6 Зажимный хомут для муфты Quick Gun / Hose clamp for Quick Gun		51199ST
7 Муфта Quick Gun с зажимным хомутом / Quick gun with hose clamp		057531



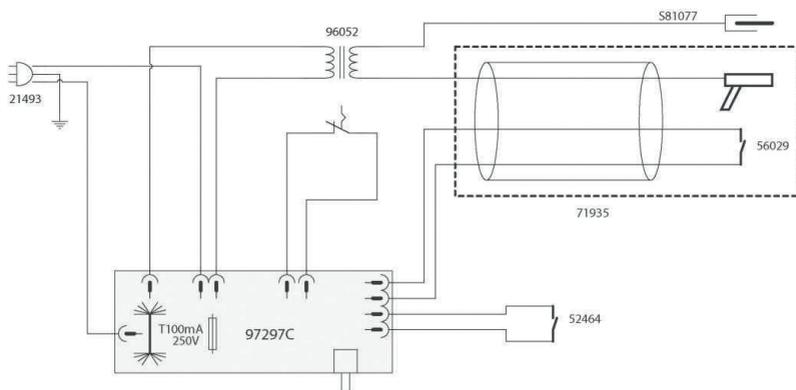
Пистолет с ручным пуском (арт. 057524)



1	Удерживающий винт / Holding screw	41031
2	Зажимная пластина / Hose plate	98920
3	Проходная втулка для кабеля / Wire guide hole	56027
4	Корпус пистолета / Gun casing	77049
5	Триггер / Trigger	56029
6	Разъём TEXAS / TEXAS plug	51460
7	Коннектор / Connector	51137
8	Зажимный хомут для муфты Quick Gun / Hose clamp for Quick Gun	51199ST
9	Муфта Quick Gun с зажимным хомутом / Quick gun with hose clamp	057531

24. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

HAMMER TT



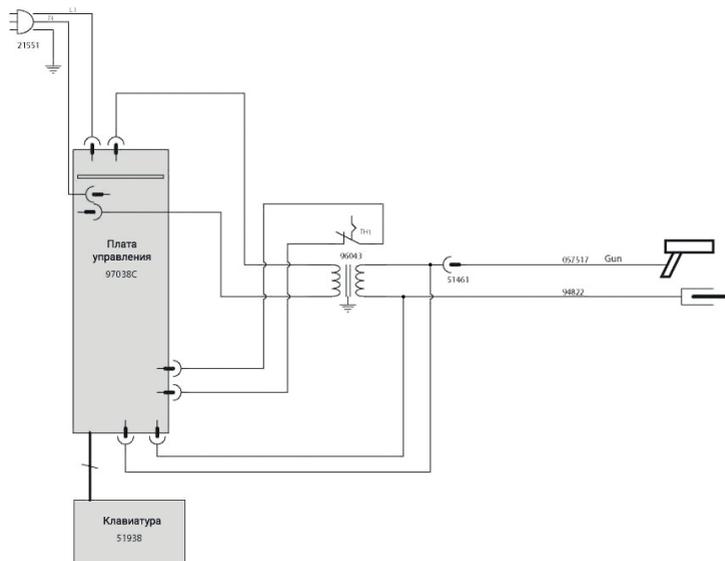
HAMMER TT / T-26 / T-28 / T-34 / T-38

Споттеры по стали для кузовного ремонта

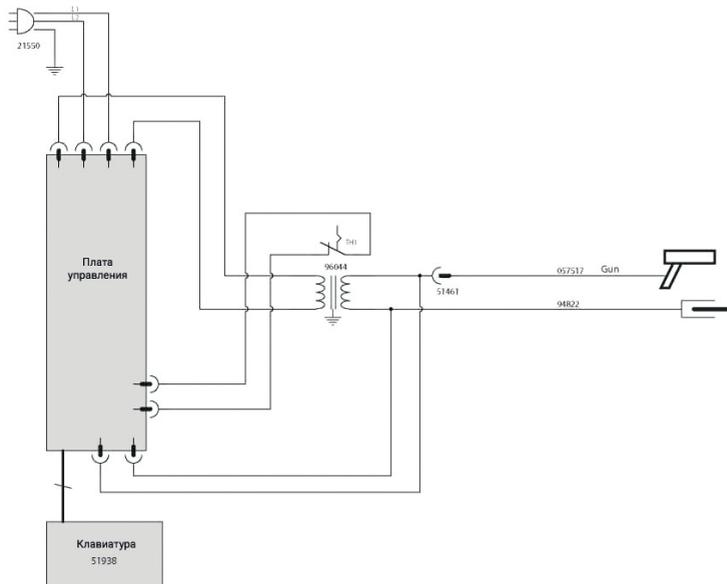


RedHotDot

HAMMER T-26



HAMMER T-28





25. СИМВОЛЫ



Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием

~	Переменный сварочный ток
A	Ампер
V	Вольт
Hz	Герц
U _{1N}	Номинальное напряжение питания
S _p	Долговременная мощность (при ПВ 100%)
U ₂₀	Переменное напряжение холостого хода
I _{2CC}	Максимальный ток короткого замыкания во вторичной цепи
I _{2P}	Постоянный ток во вторичной цепи
m	Масса установки
IP21	Защита от доступа пальцев в опасные части, а также от попадания вертикальных капель воды



Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии доступна для просмотра на сайте www.gys.fr



Маркировка соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество)



Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на сайте www.gys.fr



CMIM: Марокканская сертификация



Электрическая дуга дает излучение, опасное для глаз и кожи (носите защитную одежду!)

ISO 669:2016

Генератор сварочного тока отвечает нормам IEC62135-1 и EN ISO 669



Эта установка подлежит утилизации. Не выбрасывайте её в домашний мусоропровод



Эта установка подлежит утилизации



Температурный статус установки (термозащита)



26. СЕРТИФИКАТ

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "2К ИМПОРТ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 143005,

Россия, область Московская, одинцовский Район, город Одинцово, улица Говорова, 165а

Основной государственный регистрационный номер 1115032000412.

Телефон: 84959880979 Адрес электронной почты: cert@colorcenter.ru

в лице Генерального директора Колдобенкова Евгения Борисовича

заявляет, что Оборудование для сварки: сварочные аппараты, модели, согласно приложению № 1 на 1 листе.

Изготовитель «SAS GYS»

Место нахождения (адрес юридического лица): Франция, 134 Boulevard Des Loges, BP 4159, 53941 Saint Berthevin

Филиал изготовителя: «GYS CHINA». Место нахождения филиала изготовителя: Китай, No 6666

Songze Avenue, Building No 15, Qingpu District Shanghai

Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/ЕС «Машины и механизмы»,

2014/35/ЕС «Низковольтное оборудование», 2014/30/ЕС «Электромагнитная совместимость».

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8515210000, 8515310000

Серийный выпуск

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011)

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

протоколов приемо-сдаточных испытаний №№ 244, 245 от 14.08.2019 года; обоснования безопасности; руководства по эксплуатации; паспорта

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности" раздел 2, ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 "Безопасность машин.

Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования", ГОСТ 30804.6.1-2013

"Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний", ГОСТ 30804.6.3-2013 "Совместимость

технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением.

Нормы и методы испытаний", Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ

15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной

документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 22.08.2024 включительно.



(подпись)

М.П.

Колдобенков Евгений Борисович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-FR.АД07.В.00818/19

Дата регистрации декларации о соответствии: 23.08.2019



RedHotDot

www.redhotdot.ru