

## **Naprawiacze blach i armatura do użytku**

### **1. Jednostronne spawanie elektryczne:**

- a) Zapadnięta część jest polerowana maszyną polerską w celu usunięcia rdzy z lakieru.
- b) Podłącz obrabiany element dolnej linii do obszaru, który ma być naprawiony i upewnij się, że połączenie jest dobre
- c) Stan pracy jest „automatyczny”
- d) Podłącz i zablokuj jednostronną głowicę zgrzewania punktowego do palnika
- e) Ustaw odpowiedni prąd i czas
- f) Delikatnie naciśnij spawanie do pracy.

### **2. Fuzja mezonowa**

- a) Wypoleruj farbę i usuń rdzę z wgnieceń za pomocą polerki
- b) Podłącz obrabiany element dolnej linii do obszaru przeznaczonego do naprawy i upewnij się, że połączenie jest dobre
- c) Ustaw status pracy na „automatyczny”
- d) Dostosuj prąd i czas maszyny. Konkretna regulacja zależy od wpływu efektu spawania, dostosuj odpowiedni prąd i czas.
- e) Włóż płaską podkładkę 1,0-1,5 mm do uchwytu uszczelki i wyrównaj ją z częścią, która ma być wyciągnięta i przycięta, a następnie mocno dociśnij.
- f) Naciśnij przełącznik palnika spawalniczego, opóźnienie regulatora czasu, mezon Fusion zakończony
- g) Może być stosowany zgodnie z różnymi zwisami, różną grubością płaskiej podkładki (im grubsze, tym silniejsze jest napięcie płaskiej podkładki).

### **3. Działanie młota hakowego**

- a) Pociągnij za haczyk płaską podkładkę, pociągnij za haczyk i zahacz płaską podkładkę w linii prostej.
- b) Przytrzymaj uchwyt jedną ręką, drugą ręką przytrzymaj młotek ślizgowy i przesun i uderz trzonkiem młotka w kierunku uchwytu, aby wyciągnąć wklęsłą część
- c) Jeśli obszar wgłębienia jest duży, zgrzej kilka płaskich mat i powtarzaj powyższą operację, aż całe wgłębienie zostanie przywrócone.
- d) Po wyjęciu i rozładowaniu płaskiej podkładki użyj haka retraktora, aby zaczepić płaską podkładkę i obrócić ją tak, aby została usunięta z karoserii samochodu.
- e) Podkładkę płaską przycina się maszyną polerską do uzyskania gładkości.

### **4. Spawanie trójkątne**

- a) Wypoleruj farbę i usuń rdzę z wgnieceń za pomocą polerki.
- b) Podłącz części robocze przewodu uziemiającego do części przeznaczonych do naprawy i upewnij się, że połączenie jest prawidłowe
- c) Stan roboczy jest daleko (automatyczny)
- d) Połącz i zablokuj trójkątny ściągacz z uchwytem spawalniczym.
- e) Ustaw odpowiedni prąd i czas
- f) Lekko wciśnij pistolet spawalniczy we wgłębienie karoserii i naciśnij przełącznik uchwytu spawalniczego, a trójkąt zostanie przyspawany do blachy. Uderz i wyciągnij wgłębienie młotkiem przesuwnym w przeciwnym kierunku. Powtarzaj powyższą operację sukcesywnie, aby wyciągnąć wciśniętą część.

## **5. Zastosowanie prętów węglowych:**

- a) Jeśli po spawaniu i naprawie nadwozia pozostała szczelina między dwiema paletami, łatka powinna być zlicowana z powierzchnią nadwozia, a kiedy trzeba ją wypełnić lub blacha nadwozia jest grubsza i nie można jej spawać punktowo funkcji, zamiast tego można użyć pręta węglowego.
- b) Wypoleruj farbę i usuń rdzę z wgniecionych części za pomocą polerki.
- c) Podłącz obrabiany element przewodu uziemiającego do obszaru, który ma być naprawiony i upewnij się, że połączenie jest dobre.
- d) Wybierz stan pracy jako „ręczny” (maszyna naprawcza jest w podłączonym stanie roboczym).
- e) Wyreguluj aktualny bieg ABC zgodnie z grubością blachy karoserii, aby pękła prawidłowo do użytku.
- f) Włóż pręt węglowy do uchwytu pręta węglowego i dokręć śrubę uchwytu. Dłuższy pręt węglowy można odpowiednio złamać do użytku
- g) Naciśnij przełącznik uchwytu spawalniczego i zetknij się z korpusem i krawędzią żelaznej płyty. Kiedy topi się w wysokiej temperaturze, będzie powoli przesuwać się wzdłuż szczeliny, aby się połączyć.
- h) Jeśli szew spawalniczy jest duży, jako wypełnienie można użyć drutu żelaznego, takiego jak miedziany pręt spawalniczy do wypełnienia, należy dodać do piasku spawalniczego.

## **Gaszenie**

- 1. Gdy karoseria jest naprawiana za pomocą wibracji lub nadmiernego naprężenia, pręt węglowy może zostać użyty do zetknięcia się i przesunięcia w przód i w tył w swojej części, aby mógł wytworzyć określoną temperaturę.
- 2. Chłodząc mokrymi ręcznikami, jego pozycja nie kurczy się zgodnie z oczekiwaniami, aby osiągnąć cel lokalnego hartowania.

## **6. Spawanie drutu serpentynowego (nadaje się do naprawy kości z drutu ciała)**

- a) Wypoleruj farbę i usuń rdzę z wgniecionych części za pomocą polerki
- b) Podłączyć części robocze przewodu uziemiającego do naprawianych części i zapewnić dobry styk
- c) Stan roboczy jest daleki od automatycznego
- d) Dostosuj czas prądu i taktowania do grubości blachy karoserii
- e) Podłącz i zablokuj głowicę zgrzewania punktowego drutem serpentynowym za pomocą pistoletu spawalniczego
- f) Umieść drut serpentynowy na wklęsłej części karoserii i dociśnij głowicę do zgrzewania punktowego na drut serpentynowy i delikatnie naciśnij włącznik uchwytu spawalniczego
- g) Po opóźnieniu regulatora czasu jedno miejsce lutowania powinno być zakończone i powyższą operację należy kolejno powtarzać, aż wszystkie punkty styku zostaną zespane.
- h) Zawiesić zwijacz wielozaciskowy na spawanym drucie serpentynowym i młotkiem wyciągnąć wklęsłą część karoserii.
- i) Usuń drut serpentynowy: przekręć szczypcami w górę i w dół, aby go wyjąć.

## **7. Użyj kubka ssącego**

### **Korzystanie z ręcznego przyssawki:**

- a) Połącz przyssawkę z młotkiem
- b) Mocno dociśnij przyssawkę do młotka przesuwanego
- c) Wyciągnij wklęsłą część młotkiem ślizgowym

### **Zastosowanie przyssawek pneumatycznych (akcesoria opcjonalne):**

- a) Podłącz źródło powietrza do złącza w górnej części przyssawki
- b) Otworzyć zawór i wessać przyssawkę do jamy ciała
- c) Wyciągnij zwis młotkiem ślizgowym w odwrotnym kierunku.
- d) Zamknij zawór, przyssawka automatycznie odpadnie.