

Instrukcja obsługi
Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



KD5997

ZAWARTOŚĆ

1. Symbole środków ostrożności	1
2. Symbole i definicje	2
3. Lista akcesoriów i części zamiennych	3
4. Instalacja	
1) Specyfikacje	4
2) Cykl pracy i przegrzanie	5
3) Instalacja maszyny	6
4) Wybór lokalizacji	7
5) Podłączanie zasilania wejściowego	8
5. Operacja	
1) Kontrole	9
2) Pistolet spawalniczy i adaptory	10
3) Różne operacje	
a Spawanie podkładek	11
b, Spawanie podkładek trójkątnych	12
c Ogrzewanie prętami węglowymi	13
d Spawanie drutem falistym	14
e, miseczki	15
6. Konserwacja	
1. Widok rozstrzelony	16
2. Rozwiązywanie problemów	17
7. Schemat elektryczny	18
8. Lista akcesorii	

Wstęp

Przed użyciem sprzętu należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi i stosować się do niej w razie potrzeby, niezbędne do zapewnienia ciągłej bezpiecznej eksploatacji sprzętu.

- ▲ Przed przystąpieniem do użytkowania lub serwisowania sprzętu należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Nieprzestrzeganie instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji może spowodować uszkodzenie mienia, poważne obrażenia ciała lub śmierć.

▲ W instrukcji obsługi zastosowano następujące ostrzeżenia i ważne uwagi:

 DANGER	Niewłaściwe użycie tego sprzętu może spowodować poważne lub śmiertelne obrażenia	 WARNING	Niewłaściwe użycie tego sprzętu może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenie mienia.
--	--	---	---



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niewłaściwe użycie tego sprzętu może spowodować



- ◆ Pola magnetyczne mogą wpływać na rozruszniki serca. Osoby noszące rozruszniki serca trzymają się z dala od sprzętu. Osoby noszące rozruszniki serca powinny skonsultować się z lekarzem przed zbliżaniem się do urządzeń. Nie dotykaj żadnych części elektrycznych pod napięciem.



- ◆ Noś suche, bezotworowe rękawice izolacyjne i ochronę ciała. Obwód zasilania wejściowego i wewnętrzny obwód maszyny są pod wysokim napięciem, gdy zasilanie jest włączone. Dotykanie części elektrycznych pod napięciem może spowodować śmiertelne porażenie prądem lub poważne oparzenia. W gnieździe zasilania występuje wysokie napięcie. Nigdy nie dotykaj zacisków przewodów gołą ręką.



- ◆ Never disassemble, repair, alter or rebuild the equipment without approval from the manufacturer. There is a risk for electrical shock and fire.



- ◆ Upewnij się, że kabel zasilający jest zgodny z normami krajowymi lub lokalnymi. Używaj wyłącznie przewodów/kabli elektrycznych o odpowiedniej grubości. Istnieje ryzyko pożaru lub porażenia prądem w przypadku przeciążenia okablowania budynku — upewnij się, że system zasilania ma odpowiednie parametry, jest odpowiednio dobrany i zabezpieczony, aby obsługiwać to urządzenie.



- ◆ Porażenie prądem elektrycznym może spowodować śmierć. Należy prawidłowo uziemić ten sprzęt zgodnie z instrukcją obsługi i normami krajowymi.



- ◆ Natychmiast wymień przewód zasilający/przewód/kabel — gołe przewody mogą zabić. Nie stawaj na przewodzie zasilającym, nie skręcaj go ani nie ciągnij. Często sprawdzaj przewód zasilający wejściowy i regularnie czyść urządzenie, aby usunąć kurz i brud.
- ◆ Każdy zużyty lub uszkodzony przewód zasilający lub wewnętrzne elementy w dużym zapyleniu mogą spowodować porażenie prądem, zwarcie lub pożar.



- ◆ W razie stwierdzenia nieprawidłowości należy natychmiast przerwać pracę urządzenia. Jeżeli z urządzenia wydobywa się dym, nieprzyjemny zapach lub nietypowy hałas, należy natychmiast odłączyć przewód zasilający i skontaktować się z lokalnym dealerem. Nie należy używać urządzenia do czasu rozwiązania problemu.



- ◆ Nie używaj urządzenia ani nie umieszczaj go w pobliżu wody lub w miejscach wilgotnych. Istnieje ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub uszkodzenia urządzenia.



- ◆ Nie należy używać sprzętu w obszarach potencjalnie niebezpiecznych: w pobliżu substancji chemicznych, ropy naftowej, gazu, górnictwa ani w miejscach pracy, w których system zasilania jest w złym stanie.



- ◆ Używaj tylko dobrze utrzymanego urządzenia. Sprawdzaj i konserwuj urządzenie pod kątem bezpieczeństwa co 12 miesięcy, w tym czyść i usuwaj kurz. Napraw lub wymień uszkodzone części/kable raz.



- ◆ Postępuj zgodnie z instrukcją instalacji i obsługi, aby zapewnić bezpieczeństwo użytkownika i prawidłowe działanie sprzętu. Właściciel jest odpowiedzialny za zapewnienie, że sprzęt został zainstalowany i obsługiwany zgodnie ze specyfikacją w dostarczonych instrukcjach. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody poniesione w wyniku nieprawidłowego lub niewłaściwego użytkowania sprzętu.



OSTRZEŻENIE

Niewłaściwe użycie tego sprzętu może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenie mienia.



Sprzęt jest przeznaczony wyłącznie do spawania metali. Nie należy używać sprzętu do innych celów. Może to spowodować pożar lub porażenie prądem.



Nigdy nie umieszczaj żadnych materiałów/przedmiotów na sprzęcie, aby uniknąć pożaru i porażenia prądem. Nie umieszczaj sprzętu na, nad lub w pobliżu materiałów palnych w miejscu pracy. Latające iskry mogą powodować pożary i oparzenia. Nie spawaj tam, gdzie latające iskry mogą uderzyć w materiał łatwopalny.



Przed użyciem sprzętu przeczytaj instrukcję obsługi. Używaj wyłącznie części zamiennych dostarczonych lub zatwierdzonych przez producenta.



Nadmierne użytkowanie może spowodować przegrzanie. Unikaj nadmiernego użytkowania sprzętu, które może spowodować przegrzanie podzespołów i skrócenie żywotności sprzętu.







Postępuj zgodnie z instrukcją instalacji i obsługi, aby zapewnić bezpieczeństwo użytkownika i prawidłowe działanie sprzętu. Właściciel jest odpowiedzialny za zapewnienie, że sprzęt został zainstalowany i obsługiwany zgodnie ze specyfikacją podaną w instrukcji. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody poniesione w wyniku nieprawidłowego lub niewłaściwego użytkowania sprzętu.



INFORMACJA

























- ◆ Sprzęt powinien być obsługiwany przez wykwalifikowany personel, znający się na sprzęcie elektronicznym.
- ◆ Nie umieszczaj sprzętu na niestabilnym lub nierównym podłożu. Sprzęt może spaść, powodując obrażenia i uszkodzenia sprzętu.
 - Podczas pracy urządzenie powinno znajdować się w odległości około 10 cm od ściany, aby zapewnić swobodny przepływ powietrza.
- ◆ Należy unikać używania sprzętu w środowiskach o dużej wilgotności (powyżej 90%), wysokiej temperaturze (powyżej 40°C), niskiej temperaturze (poniżej 5°C), w pobliżu źródeł wysokiej częstotliwości, substancji chemicznych i leków, pary wodnej ze względu na kondensację, zapylenia lub wibracji.
- ◆ Upewnij się, że napięcie i częstotliwość zasilania obiektu są takie same, jak podano na tabliczce znamionowej. Przewód zasilający musi mieć odpowiedni rozmiar i wartość znamionową.
- ◆ Połączenie między głównym źródłem zasilania a urządzeniem powinno być możliwie najkrótsze.
- ◆ Do czyszczenia sprzętu należy używać suchej ściereczki.
- ◆ Nie zapomnij zabrać z powrotem wszystkich narzędzi/przedmiotów naprawczych wewnątrz sprzętu po naprawie/konserwacji, takich jak śruby, nakrętki lub nakrętki. Pozostawione metalowe przedmioty wewnątrz sprzętu mogą spowodować uszkodzenie sprzętu.
- ◆ Podczas obsługi urządzenia należy postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi.
- ◆ Sprawiliśmy, że instalacja i obsługa są szybkie i łatwe. Proszę obsługiwać przyciski i przełączniki delikatnie rękami, tylko jednym przyciskiem na raz. Czuły obwód sterujący zostanie uszkodzony, jeśli przyciski zostaną naciśnięte twardym i ostrym przedmiotem, takim jak śrubokręt lub długopis.
- ◆ Wyłączaj cały sprzęt, gdy z niego nie korzystasz.
- ◆ **Postępuj zgodnie z instrukcją instalacji i obsługi, aby zapewnić bezpieczeństwo użytkownika i prawidłowe działanie sprzętu. Właściciel jest odpowiedzialny za zapewnienie, że sprzęt został zainstalowany i obsługiwany zgodnie ze specyfikacją podaną w instrukcji. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody poniesione w wyniku nieprawidłowego lub niewłaściwego użytkowania sprzętu.**

Symbole i definicje

A Ampery	I_{1max} Maksymalny znamionowy prąd zasilania	I On	% Procent
V Volty	I_{1eff} Maksymalny efektywny prąd zasilania	O Off	 Wzrasta
I₂ Znamionowy prąd spawania	IP Stopień ochrony	 Uziemienie	 Połączenie liniowe
S1 Moc znamionowa iloczynu napięcia i prądu (kVA)	1~ Jednofazowy	 Nie róbtęgo	 Luźna miseczka tarczy
HZ Hertze	X Cykl pracy	 Nadaje się do niektórych niebezpiecznych lokalizacji	 Wyreguluj ciśnienie powietrza/gazu
U₁ Napięcie pierwotne	 Prąd stały	 Wejście	 Automatyczne
U₀ Znamionowe napięcie bez obciążenia	 Prąd stały	 Wejście V	 Ręcznie
U₂ Standardowy napięcie	 Temperatura	 Przepływ powietrza	

Akcesoria i części zamienne

:

	Pneumatic vacuum cupule NO. F001		Pull hammer NO. F002		Vertical spot welding pull hammer NO. F003
	Claw puller NO. F004		Hook NO. F005		Wriggle NO. F006
	Carbon Cod NO. F007		Spot welding electrode tip NO. F008		Carbon rod adaptor NO. F009
	Waveform electrode tip NO. F010		Washer adaptor NO. F011		Electrode holder NO. F012
	Trianger washer adaptor NO. F013		Front part of puller NO. F014		Triangle wasler NO. F015
	Stud NO. F016		Washer NO. F017		Ground wire clamp NO. F018
	Manual cupule NO. F019		Welding gun NO. F020		Front wheel NO. F021
	Back wheel NO. F022		Circuit board NO. F028		
	Control transformer NO. F025				

Uwaga:

- 1) Istnieje możliwość zamówienia opcjonalnych akcesoriów i komponentów wymienionych powyżej.
- 2) Model i numer części wymagane przy zamawianiu części u lokalnego dystrybutora.

1 ·Specyfikacja

Napięcie wejściowe	220V	50/60Hz	
Napięcie wyjściowe	AC6V-10V Carbon rod heating	AC1V-12V Washer fusion	AC1V-13V Butt weld
Moc wejściowaInput power	12KW		
Maksymalny prąd natychmiastowy	4000A		
Prąd wejściowy	30A		
Sposób działania	Ciągły		
System regulacji czasu	10-99ms		
Miejsce operacji	Bezstopniowy		
Grubość spoiny zjednejstrony	0. 6+1. 2 (mm)		
Urządzenie z kubłkiem próżniowym	190kg		
Rozmiar	37. 5*640*940 (mm) 220*390*320 (mm)		
Waga	14. 5kg/21kg		

Zdjęcie	Opis	Czas (s)	Moc
	Wyciąganie spoiny punktowej	0. 01-FFF	25-FF
	Spawanie podkładek trójkątnych	0. 01-FFF	25-FF
	Spawanie podkładek	0. 01-FFF	25-FF
	Spawanie podkładek OT	0. 01-FFF	25-FF
	Splaszczanie wysokich punktów	0. 01-FFF	25-FF
	Kurczenie się pręta węglowego	FFF	25-FF

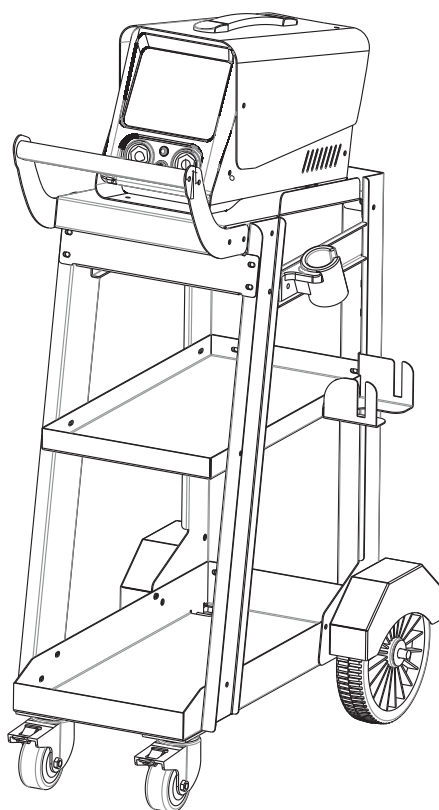
2. Cykl pracy i przegrzanie

Cykl pracy to procent 10 minut, w czasie których jednostka może spawać przy obciążeniu znamionowym bez przegrzania. Jeśli jednostka się przegrzeje, wyjście zostaje zatrzymane, a wentylator chłodzący uruchamia się. Oczekaj piętnaście minut, aż jednostka ostygnie. Zmniejsz natężenie prądu lub cykl pracy przed spawaniem.



3 Instalacja maszyny

- 1) Otwórz opakowanie i znajdź instrukcję obsługi.
- 2) Sprawdź dostarczone akcesoria zgodnie z listą pakowania dołączoną do niniejszej instrukcji.
- 3) Prawidłowo zainstaluj ten sprzęt zgodnie z poniższym schematem.
Sprawdź urządzenie pod kątem jakichkolwiek problemów.
Jeśli tak, skontaktuj się z lokalnym dystrybutorem lub agencją serwisową.



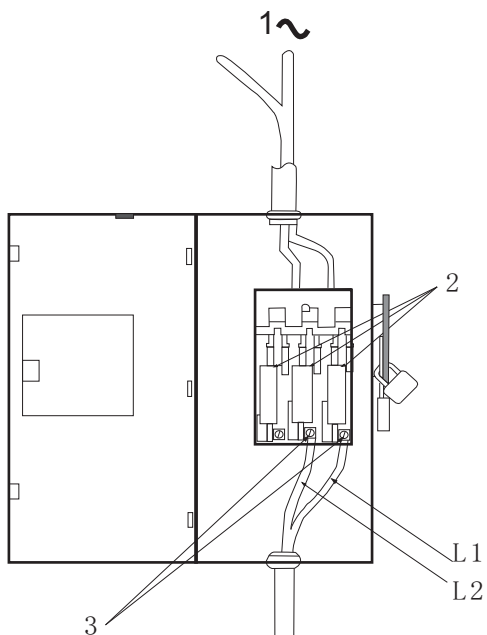
4 Wybór lokalizacji 4 Selecting a Location

- 1) Wybierz właściwą lokalizację, w której umieścisz jednostkę
- 2) Określ długość przewodu zasilającego zgodnie z rzeczywistymi wymaganiami eksploatacyjnymi. Upewnij się, że przewód zasilający ma średnicę co najmniej 6 mm.
- 3) Nie przesuwaj i nie używaj urządzenia w miejscu, w którym mogłoby się przewrócić.
- 4) Przenieś urządzenie za pomocą wózka lub uchwytu. Nie ciągnij za sznurki, aby je przenieść.



5 Podłączenie zasilania wejściowego

Zasilacz musi mieć uziemienie. Spawarka musi być również podłączona do wyłącznika obwodu.



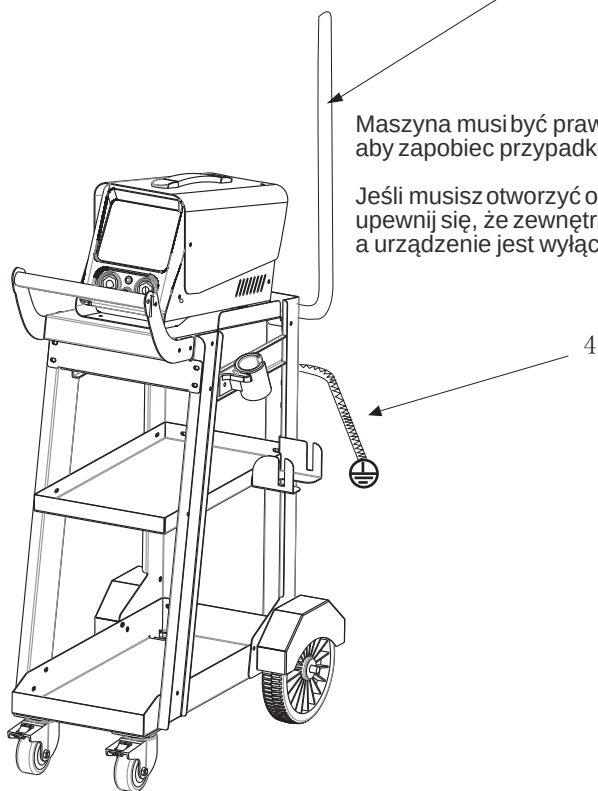
1. Przewód zasilający (nie węższy niż 6 mm, miedziany).
2. Zabezpieczenie nadprądowe.
3. Odłączyć zaciski linii urządzenia.
4. Przewód uziemiający, przewody wejściowe L1/L2.

- Podłączenie i instalacja zasilania muszą spełniać wszystkie normy krajowe i lokalne (musi być zainstalowany wyłącznik automatyczny). Instalację mogą wykonywać wyłącznie osoby wykwalifikowane.
- Przed podłączeniem przewodów wejściowych do urządzenia należy odłączyć i zablokować/oznaczyć źródło zasilania wejściowego.
- Wybierz typ i rozmiar zabezpieczenia nadprądowego.
- Zamknij i zabezpiecz drzwi na urządzeniu odłączającym. Usuń urządzenie blokujące/oznaczające i ustaw przełącznik w pozycji „włączone”.

Zasilacz musi mieć uziemienie.
Spawarka musi być również podłączona do wyłącznika obwodu.

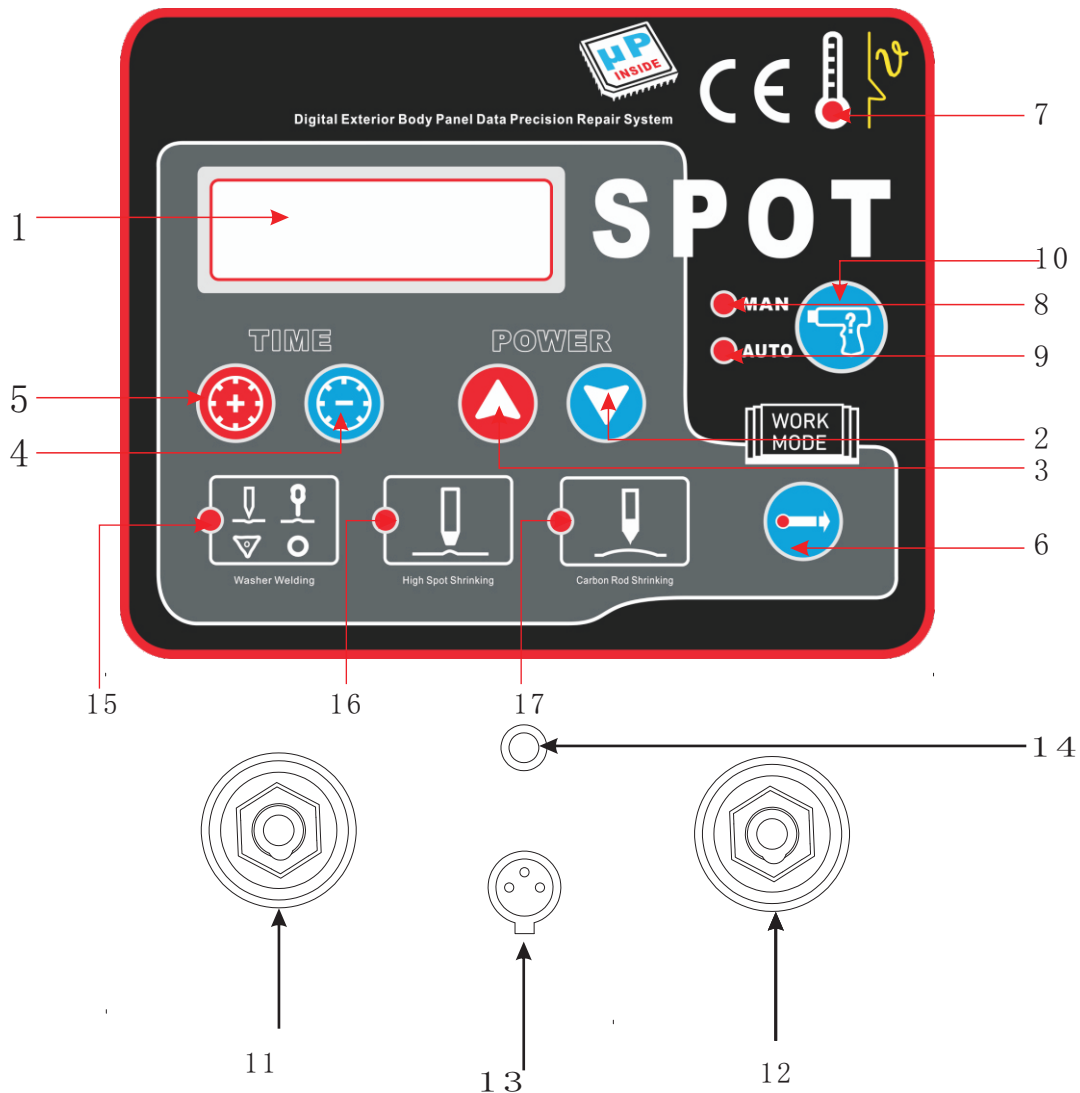
Maszyna musi być prawidłowo uziemiona,
aby zapobiec przypadkowemu porażeniu prądem.

Jeśli musisz otworzyć obudowę maszyny (codziennie po pracy),
upewnij się, że zewnętrzne źródło zasilania jest wyłączone,
a urządzenie jest wyłączone.



Operacja

1 Sterowanie



1. Ekran LCD
2. Moc spawania — w dół
3. Moc spawania — w górę
4. Czas spawania — w dół
5. Czas spawania — w górę
6. Wybór programu spawania
7. Wskaźnik przegrzania
8. Spawanie ręczne
9. Spawanie automatyczne
10. Wybór ręczny/automatyczny
11. Wyjście kabla uziemiającego
12. Wyjście kabla pistoletu spawalniczego
13. Gniazdo kabla pistoletu
14. Spust kabla pistoletu
15. Spawanie podkładek
16. Wysokie skurczenie punktowe
17. Skurcz pręta węglowego

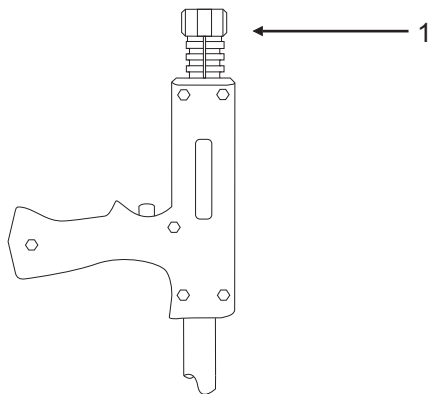
- Naciśnięcie dwóch przycisków „Weld Time—Up” i „Weld Program Selection” jednocześnie spowoduje powrót do ustawień domyślnych. - Naciśnięcie dwóch przycisków „Weld Power —Up” i „Manual/Automatic Selection” jednocześnie spowoduje przełączenie między językiem angielskim i chińskim.

Wybór programu spawania:

Szybkie naciśnięcie: Przesunięcie ikony w prawo

Naciśnięcie i przytrzymanie: Przesunięcie ikony w lewo

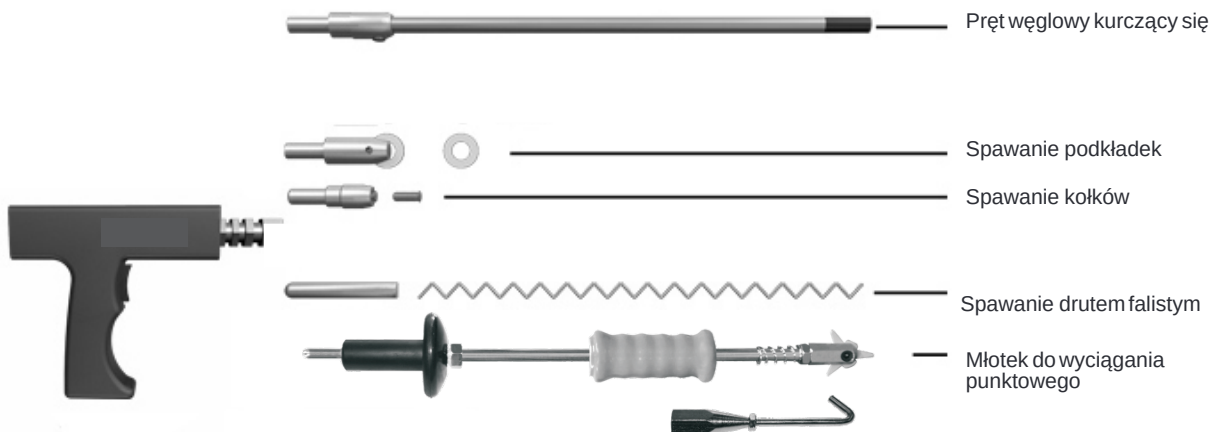
2. Broń i adaptery spawalnicze



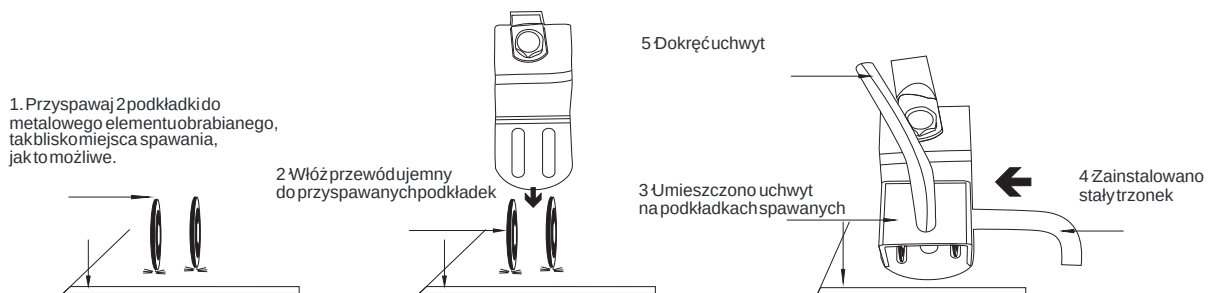
1. Uchwyt elektrody

2. Wyzwalacz

Aplikacje jednostronne

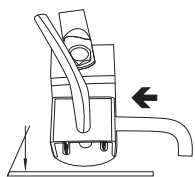


Podłączenie przewodu ujemnego

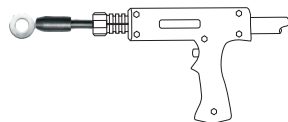


3 Operacja

a, Podkładka spawalnicza



Podłącz ujemny przewód zewnętrzny do czystego i wolnego od farby miejsca na metalowym elemencie obrabianym, jak najbliższym miejsca spawania.



F017+F011+F020

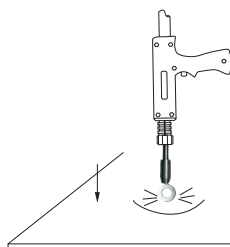
Podłącz adapter podkładki do pistoletu spawalniczego i dokręć, a następnie zamontuj podkładkę.



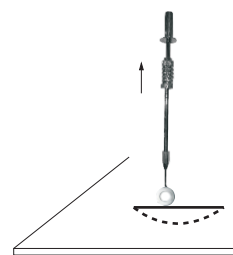
Ustaw prawidłowe natężenie prądu.



Ustaw prawidłowy czas.



Pod kątem około 90° do wgniecenia. Wywieraj nacisk i naciśnij spust.



Zdejmij pistolet spawalniczy. Zaczep podkładkę za pomocą młotka. Przesuń młotek w przeciwnym kierunku, aby wyciągnąć wgniecenie.

Uwaga:

1 Ustawienie zbyt wysokiego natężenia prądu lub zbyt długiego czasu może spowodować uszkodzenie powierzchni przedmiotu obrabianego (karoserii pojazdu). Przed rozpoczęciem rzeczywistych operacji należy zespawać inne przedmioty obrabiane w celu przećwiczenia.

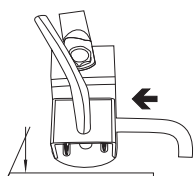
2 Ustawienie prawidłowego natężenia prądu i czasu zgodnie z grubością przedmiotu obrabianego.

3 Kontynuowanie innej operacji jest możliwe po zakończeniu tej procedury.

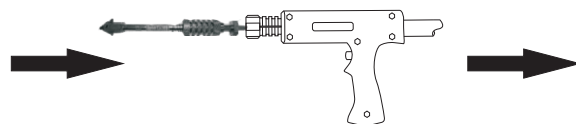
W przeciwnym razie należy wyłączyć zasilanie główne i wyłączyć urządzenie.

3. Działanie

b Trójkątna podkładka spawalnicza



Podłącz ujemny przewód zewnętrzny do czystego i wolnego od farby miejsca na metalowym elemencie obrabianym, jak najbliższym miejsca spawania.



F003+F020

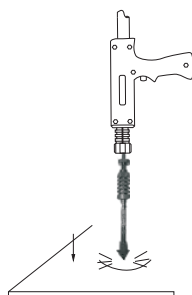
Połącz podkładkę trójkątną za pomocą młotka spawalniczego.



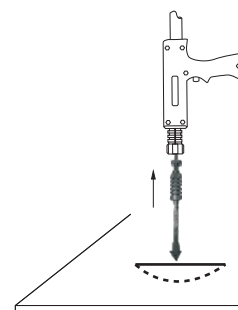
Ustaw właściwy prąd.



Ustaw prawidłowy czas.



Pod kątem około 90° do wgniecenia wywrzyj nacisk i naciśnij spust.



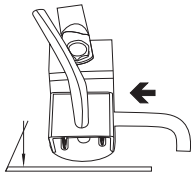
Przesuwaj młotek w przeciwnym kierunku, aby usunąć wgniecenie.

Uwaga:

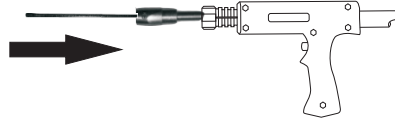
1. Ustawienie zbyt wysokiego natężenia prądu lub zbyt długiego czasu może spowodować uszkodzenie powierzchni przedmiotu obrabianego (karoserii pojazdu). Przed przystąpieniem do faktycznej pracy należy zespać inne przedmioty obrabiane w celu ćwiczenia.
2. Ustawienie prawidłowego natężenia prądu i czasu w zależności od grubości przedmiotu obrabianego.
3. Spawanie podkładek trójkątnych może zastąpić spawanie podkładek. Może ono usunąć wgniecenie bezpośrednio po spawaniu.
4. Kontynuowanie innej operacji jest możliwe po zakończeniu tej procedury. W przeciwnym razie należy wyłączyć główne zasilanie i wyłączyć urządzenie.

3. Działanie

C Pręt węglowy do ogrzewania



Podłącz ujemny przewód zewnętrzny do czystego i wolnego od farby miejsca na metalowym elemencie obrabianym, jak najbliższej miejsca spawania.



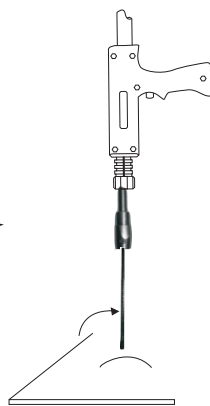
F007+F009+F020
Podłącz pręt węglowy i adapter pręta węglowego do pistoletu spawalniczego.



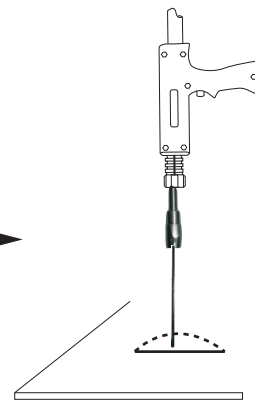
Ustaw prawidłowe natężenie prądu.



Ustaw prawidłowy czas.



Pręt węglowy obracany zgodnie z ruchem wskazówek zegara w celu podgrzania rozciągniętego panelu



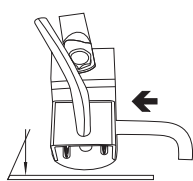
Za pomocą zimnej wody lub mokrej szmatki schłódź rozgrzany obszar, co spowoduje, że rozciągnięty panel skurczy się jak zwykle.

Uwaga:

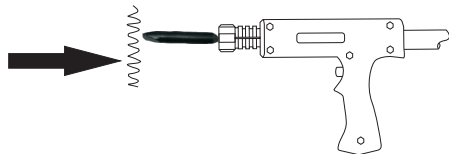
1. Ustawienie zbyt wysokiego natężenia prądu lub zbyt długiego czasu może spowodować uszkodzenie powierzchni przedmiotu obrabianego (karoserii pojazdu). Przed przystąpieniem do faktycznej pracy należy zespać inne przedmioty obrabiane w celu ćwiczenia.
 2. Ustawienie prądu elektrycznego i prądu w zależności od tekstuowanego przedmiotu.
 3. Kontynuowanie innej operacji jest możliwe po zakończeniu tej procedury.
- W przeciwnym razie należy wyłączyć zasilanie główne i wyłączyć urządzenie.

3. Działanie

d Forma drutu spawalniczego



Podłącz ujemny przewód zewnętrzny do czystego i wolnego od farby miejsca na metalowym elemencie obrabianym, jak najbliżej miejsca spawania.



F006+F010+020

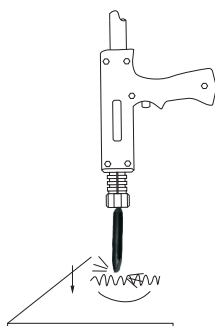
Podłącz końcówkę elektrody drutowej do pistoletu spawalniczego.



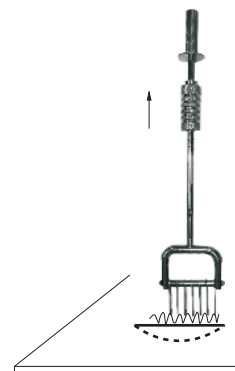
Ustaw właściwe natężenie prądu.



Ustaw właściwy czas.



Położ drut falisty poziomo na wgnieceniu, pod kątem około 90° do drutu falistego. Wywieraj nacisk i naciśnij spust.



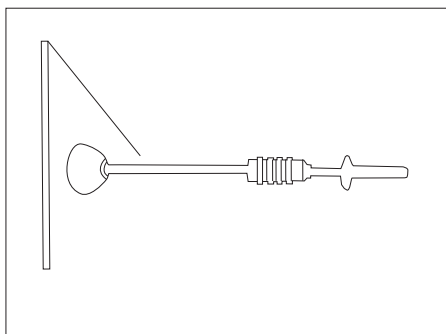
Podłącz wyciągacz haka z młotkiem ściągającym. Zaczep drut falisty i przesun młotek, aby wyciągnąć wgniecenie.

Uwaga:

- 1 Ustawienie zbyt wysokiego natężenia prądu lub zbyt długiego czasu może spowodować uszkodzenie powierzchni przedmiotu obrabianego (karoserii pojazdu). Przed przystąpieniem do faktycznej pracy należy zespawać inne przedmioty obrabiane w celu ćwiczenia.
 - 2 Ustawienie prawidłowego natężenia prądu i czasu w zależności od grubości obrabianego przedmiotu.
 3. Kontynuowanie innej operacji jest możliwe po zakończeniu tej procedury.
- W przeciwnym razie należy wyłączyć zasilanie główne i wyłączyć urządzenie.

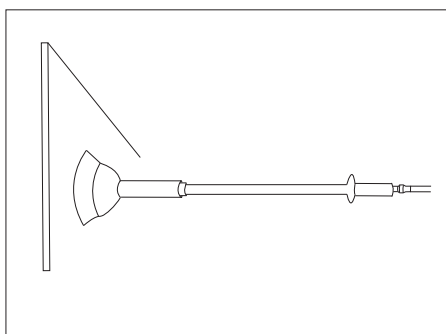
3. Działanie

e, miseczki



Manualna końcówka sterownicza:

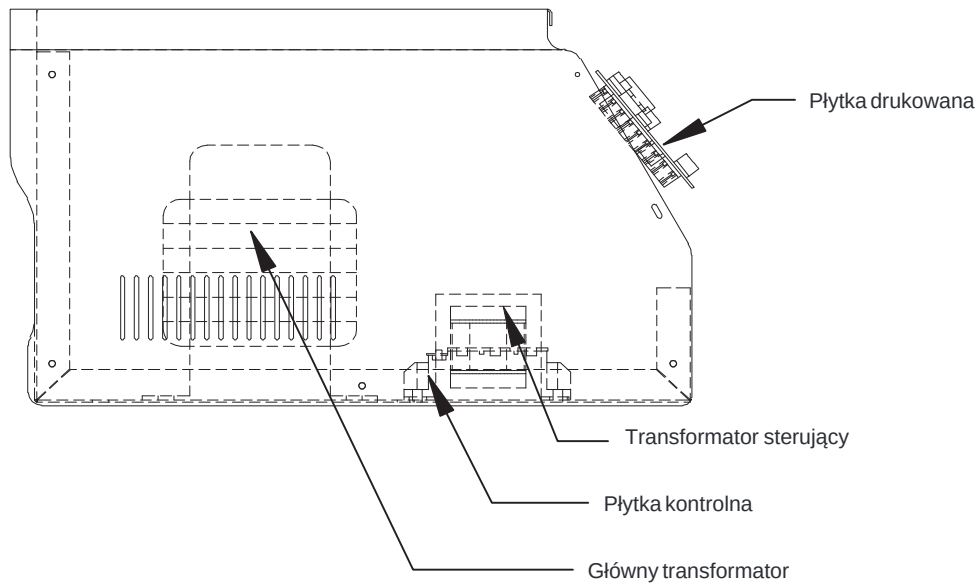
1. Podłącz ręczną miskę z młotkiem pociągowym
2. Wciśnij ręczną miseczkę, aby zablokować ją na wgnieceniu.
3. Przesuń młotek w przeciwnym kierunku, aby usunąć wgniecenie.



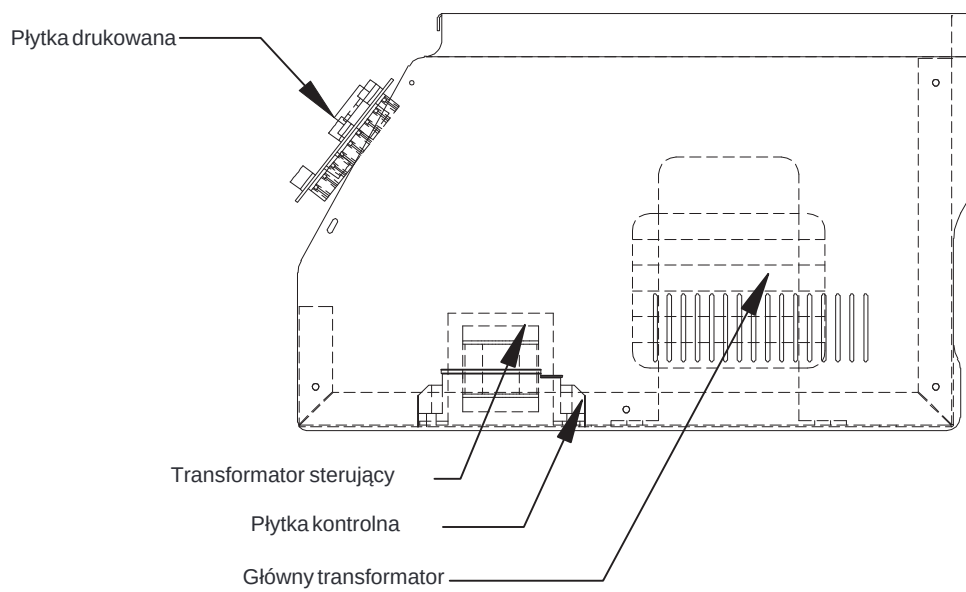
Pneumatyczna przyssawka próżniowa:

1. Podłącz dopływ gazu/powietrza do adaptera miseczki.
2. Otwórz zawór, przyklejając miseczkę do wgniecenia
3. Przesuń młotek w przeciwnym kierunku, aby wyciągnąć wgniecenie
4. Kubek odpada po zamknięciu zaworu.

1. Widok rozstrzelony



Widok z lewej strony



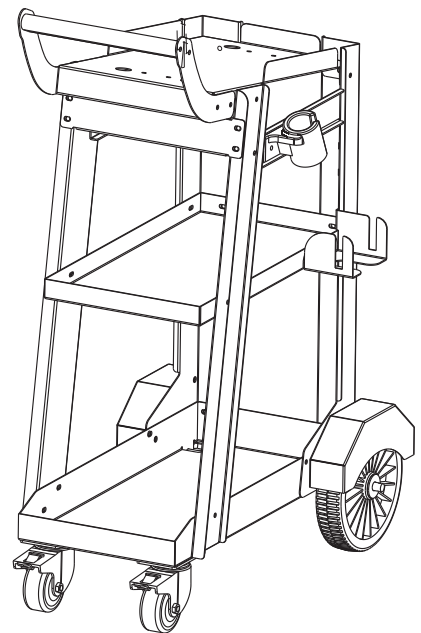
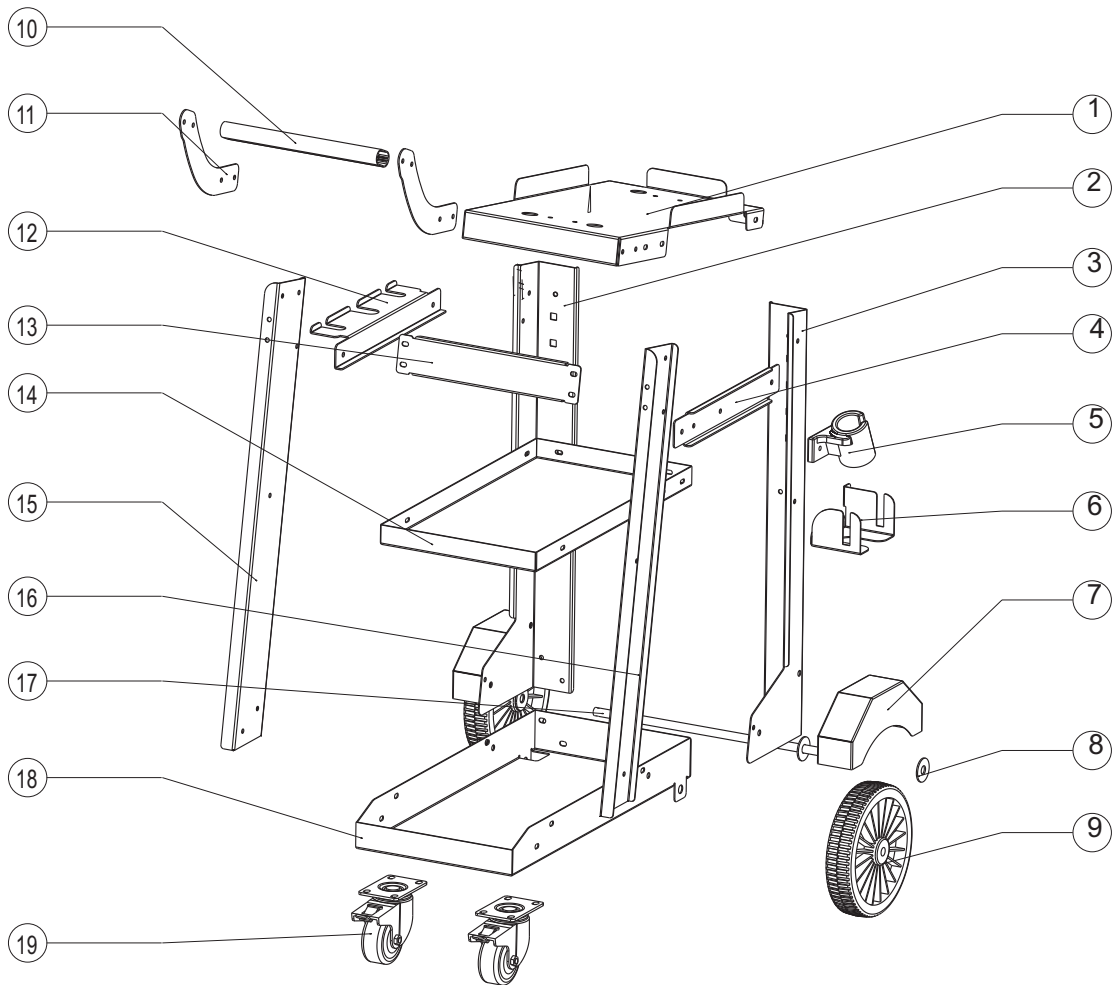
Widok z prawej strony

KONSERWACJA

2 Rozwiązywanie problemów

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Brak wyjścia spawalniczego	(1) Podłączone zasilanie nieprawidłowo (2) Wyłącznik zasilania w pozycji wyłączonej	(1) Podłącz zasilanie zgodnie z instrukcją producenta. (2) Ustaw wyłącznik zasilania w pozycji „włączone”
Wyzwalacz nie działa	(1) Wyzwalacz uszkodzony (2) Uszkodzony przewód sterowania bronią. (3) Luźna wtyczka przewodu sterującego. (4) Przełącznik trybu w prawidłowej pozycji	(1) Wymień spust. (2) Podłącz ponownie lub wymień, jeśli to konieczne (3) Podłącz ponownie wtyczkę przewodu sterującego. (4) Ustaw przełącznik trybu w prawidłowej pozycji
Słabe spawanie	(1) Zbyt niskie natężenie prądu (2) Czas spawania jest zbyt krótki. (3) Przewód zasilający nie spełnia wymagań. (4) Słaby kontakt zacisku uziemiającego.	(1) Zwiększ ustawienie natężenia prądu (2) Zwiększ ustawienie czasu. (3) Wymień przewód zasilający. (4) Zmień lokalizację zacisku uziemiającego.
Przedmiot przebijający	(1) natężenie prądu wyjściowego jest zbyt wysokie. (2) Zbyt długi czas. (3) Zły kontakt końcówki elektrody	(1) Zmniejsz ustawienie natężenia prądu. (2) Skróć czas spawania. (3) Usunąć powłokę z materiału i zmniejszyć dodane ciśnienie.
Pręt węglowy pracuje niestabilnie	(1) Sworzeń węglowodoru naprężenie lub element roboczy jest brudny (2) Właściwe natężenie prądu i czas	(1) Wyczyść spawany materiał (2) Ustaw natężenie prądu i czas odpowiednio do grubości przedmiotu obrabianego.
Jednostka przestaje pracować podczas pracy	(1) Zatyczka spustowa jest wyłączona. (2) Przewód sterujący pistoletem uszkodzony. (3) Przegrzanie.	(1) Sprawdź przewód sterujący pistoletem i wtyczkę spustu. (2) Poczekać, aż temperatura się obniży.

Montaż



No.	Name	No.	Name	No.	Name	No.	Name
①	Górka półka	⑥	Uchwyt ściągacza	⑪	Rączka	⑯	Prawy przedni wspornik
②	Lewe wsparcie	⑦	Błotnik koła	⑫	Uchwyt na narzędzia	⑰	Ośka
③	Prawe wsparcie	⑧	Podkładka	⑬	Płyta przednia	⑱	Dolna półka
④	Uchwyt	⑨	Koło	⑭	Środkowa półka	⑲	Kółko z hamulcem
⑤	Uchwyt na młotek	⑩	Aluminiowa rączka	⑮	Lewy przedni wspornik	⑳	