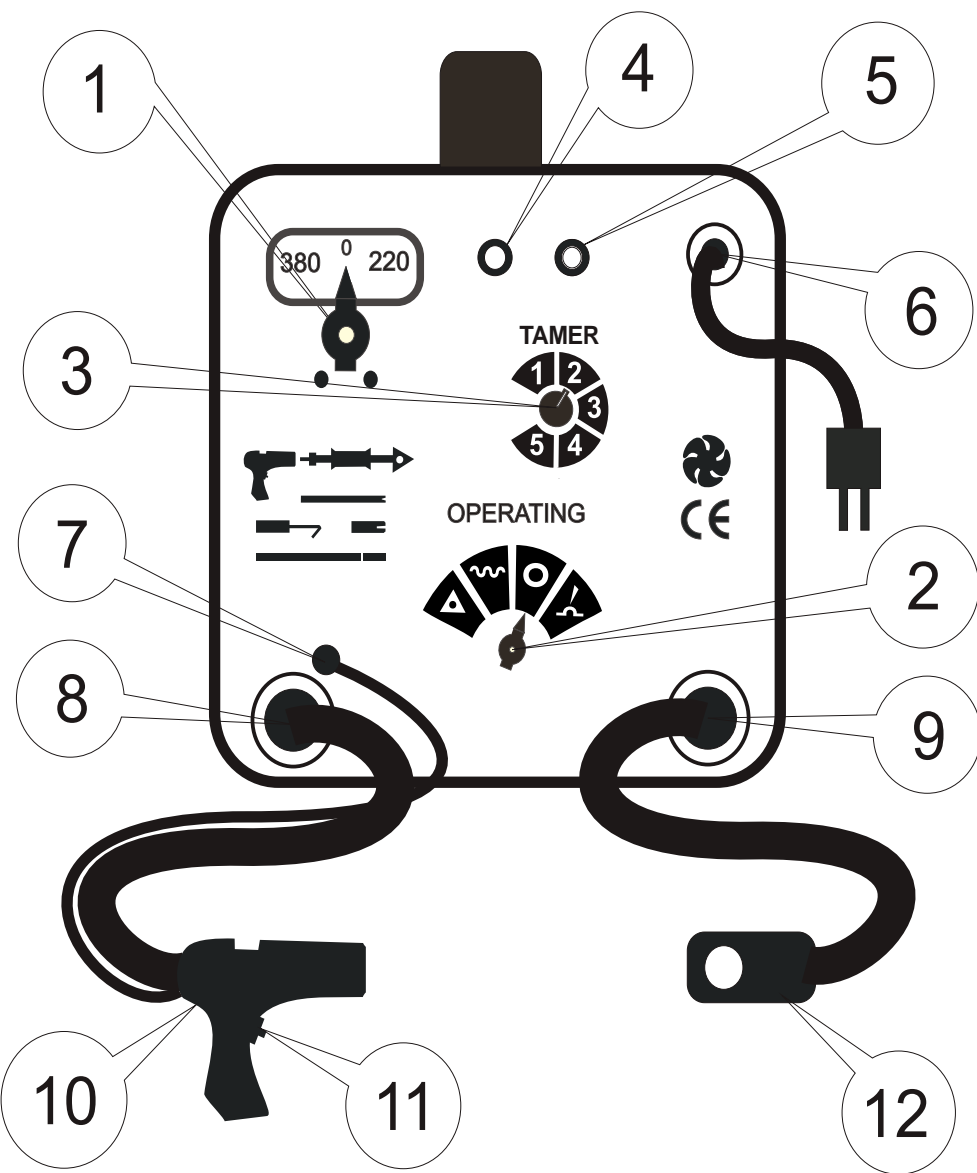


1. Устройство:



1. Переключатель питания (220 - 380 V).
2. Переключатель рабочих операций.
3. Таймер (плавная настройка для выбранной операции).
4. Индикатор сети.
5. Индикатор перегрева.
6. Шнур сетевого питания.
7. Провод управления.
8. Силовой кабель пистолета.
9. Силовой кабель «массы».
10. Пистолет многофункциональный.
11. Пускатель.
12. Наконечник силового кабеля массы

Технические характеристики:

Модель	2500	3000
Напряжение	230 V	380 V
Подключение	1 фаза	2 фазы
Входной ток	45 А	40 А
Входная мощность	6 kVA	7 kVA
Макс. выходной ток	2500 А	3000 А
Диапазон таймера	0-99 ms	0-99 ms
Режим регулировки	Дискретный + плавный	Дискретный + плавный
Длина силового кабеля	1800+1700 мм	1800+1700 мм
Сечение силового кабеля	70 мм ²	70 мм ²
Габариты, мм	480×305×375	480×305×375
Масса	23кг	23кг

3. Аксессуары и расходные материалы:

- Обратный молоток в сборе.



- Адаптер для «звезды»



- Адаптер для круглого кольца



- Адаптер для волнистой проволоки



- Электрод для односторонней сварки (только для ISKRA spot 3000)



- «Быстрая масса»



- Крюк универсальный



- Держатель молотка



- Карбоновый электрод (1 шт.)



- Насадка «звезда» (3 шт.)



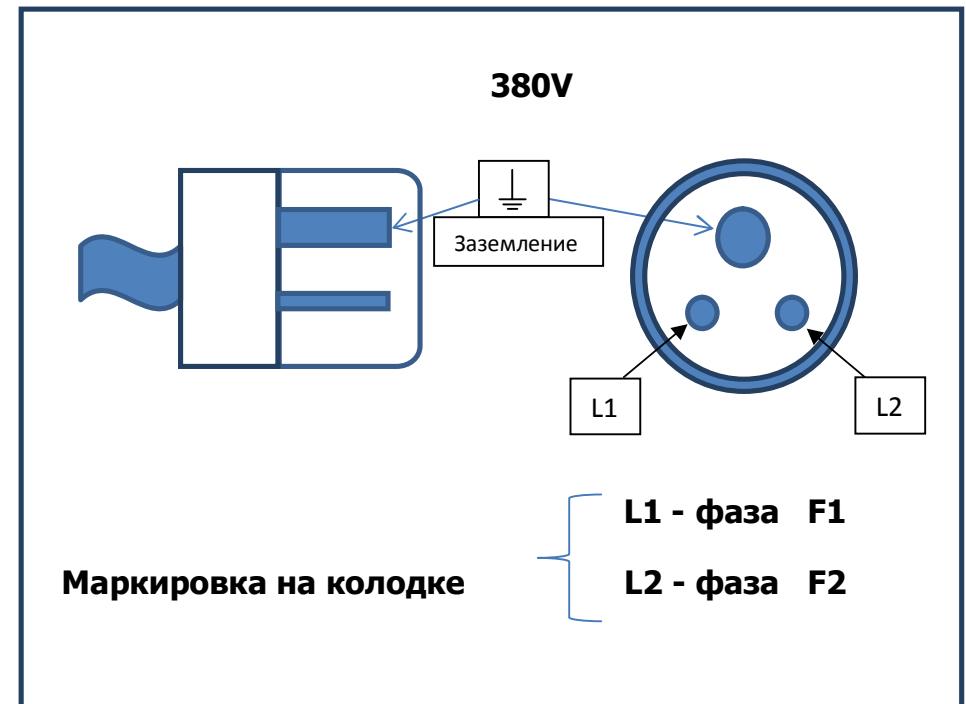
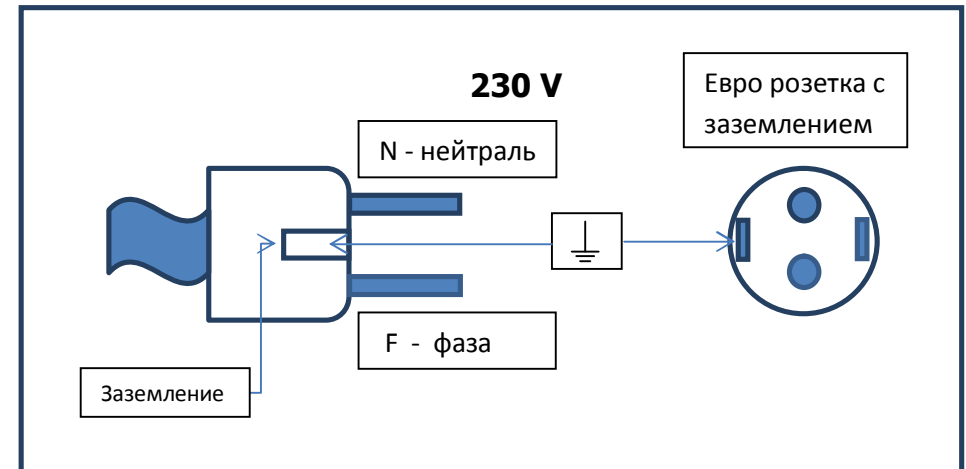
- Проволочка волнистая (3 шт.)



- Кольцо круглое (10 шт.)



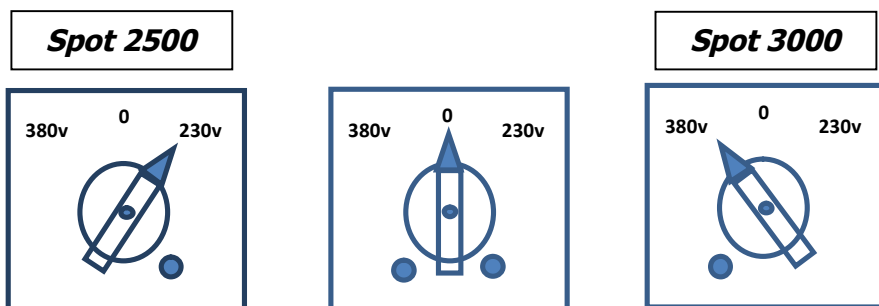
4. Подключение электроэнергии



Внимание!

1. В случае использования удлинителя кабель должен иметь сечение не менее 3 мм² и длину не более 15 м.
2. В процессе эксплуатации корпус аппарата должен быть заземлен по схеме указанной на рисунках.
3. Подключение к электропитанию аппарата *Spot 3000* (380v) должно производиться квалифицированным персоналом точно в соответствии с инструкцией указанной на рисунке.
При не правильном подключении аппарата возможен выход его из строя.

Включение аппарата:



5. Эксплуатация:

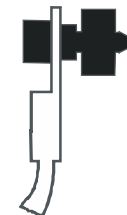
A) Установка силового кабеля «массы»:

Перед началом любой операции необходимо присоединить массовый наконечник к очищенному до металла месту на ремонтируемой детали механическим способом (струбцина).

Рабочая область ремонтируемой детали должна быть предварительно очищена до металла (лепестковый круг).

В случае если присоединение массового наконечника механическим способом затруднительно, то возможно использование «быстрой массы»:

1. Закрепите «быструю массу» на наконечник силового кабеля через отверстие в нем с помощью болта и гайки.



2. Соедините адаптер для волнистой проволоки обратной стороной с пистолетом и зафиксируйте его в цанге поворотом гайки по часовой стрелке.



3. Установите переключатель рабочих операций в данное положение.



4. Установите необходимое время импульса в зависимости от толщины металла.

5. Прижмите вершину «быстрой массы» и пистолет с адаптером для волнистой проволоочки к поверхности детали, а затем нажмите пускатель.
6. Зафиксируйте «быструю массу» вращением подвижной гайки до упора в поверхность детали.



Б) Рихтовка обратным молотком «звездой»:

1. Соедините обратный молоток с пистолетом и зафиксируйте его в цанге поворотом гайки по часовой стрелке.



OPERATING



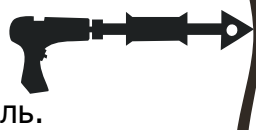
TIMER



2. Установите данную операцию.

3. Установите необходимое время импульса в пределах выбранной операции в зависимости от толщины металла и характера повреждения.

4. Прижмите вершину «звезды» к металлической поверхности рабочей области и нажмите пускатель.



С помощью удара обратного молотка вытягивайте вогнутость, а затем поворотом пистолета вокруг собственной оси отсоедините «звезду» от металла. Повторите действия в п. 4 и 5 до получения желаемого результата.

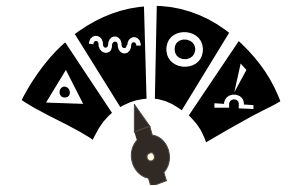
Внимание! В процессе данной операции необходимо периодически удалять образующейся нагар на рабочей поверхности вершины «звезды» ручным или механическим способом (напильник или лепестковый круг).

В) Приварка волнистой проволоочки:

1. Соедините адаптер для волнистой проволоочки с пистолетом и зафиксируйте его в цанге поворотом гайки по часовой стрелке.



OPERATING



2. Установите данную операцию

3. Установите необходимое время импульса в пределах выбранной операции в зависимости от толщины металла и характера повреждения.

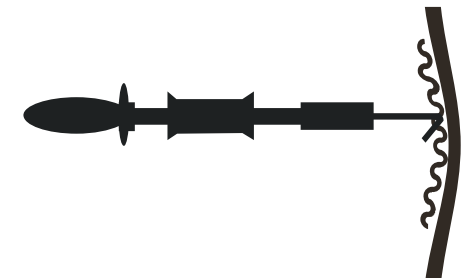
TIMER



4. Прижмите волнистую проволочку к металлической поверхности рабочей области с помощью адаптера вставленного в пистолет и нажмите пускатель.



5. При помощи обратного молотка с установленным на него крюком и держателем произведите рихтовку детали.



Г) Приварка круглого кольца:

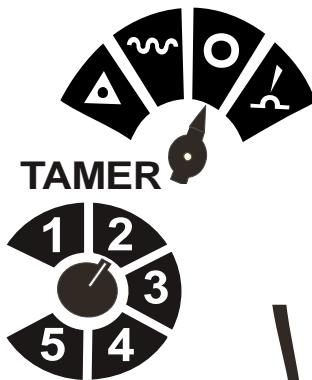
1. Соедините адаптер для круглого кольца с пистолетом и зафиксируйте в цанге поворотом гайки по часовой стрелке.

2. Установите данную операцию.

3. Установите необходимое время импульса в пределах выбранной операции в зависимости от толщины металла и характера повреждения.

4. Прижмите кольцо к металлической поверхности рабочей области и нажмите пускатель.

5. При помощи обратного молотка с установленным на него крюком и держателем произведите рихтовку детали.



Д) Односторонняя сварка медным электродом:

(только для аппарата ISKRA spot 3000)

1. Соедините электрод для односторонней сварки с пистолетом и зафиксируйте в цанге поворотом гайки по часовой стрелке.



2. Установите данную операцию.



3. Установите необходимое время импульса в пределах выбранной операции в зависимости от толщины металла привариваемой заплата (0,5 – 0,7 мм.)

4. Наложите заплату на подготовленный участок металла и прижмите электродом, а затем нажмите пускатель.



Внимание: В данной операции для получения качественного результата необходимо соблюдать следующие требования:

- ✓ Фиксировать массовый наконечник только на основную деталь (к которой привариваем заплату).
- ✓ Расстояние от массового наконечника до места сварки должно быть по возможности сокращено до минимума.
- ✓ Основная деталь и заплата должны иметь чистые металлические поверхности без остатков ЛКМ и пыли.

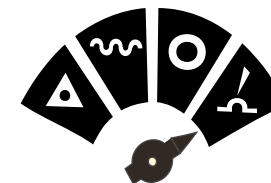
Е) Прогрев карбоновым электродом:

1. Соедините карбоновый электрод с пистолетом и зафиксируйте его в цанге поворотом гайки по часовой стрелке.



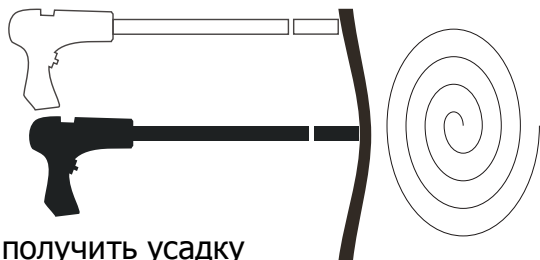
2. Установите данную операцию

3. Прижмите электрод к металлической поверхности рабочей области и нажмите пускатель. Не выключая пускатель при полном контакте электрода с поверхностью, проделайте указанную на рисунке траекторию движения. Повторите данную траекторию необходимое число раз



а затем дайте поверхности остыть либо остудите поверхность с помощью мокрой ветоши или поролона.

Данная операция позволяет прогреть деформированный участок металла, что при последующем его остывании позволит получить усадку и придать необходимую форму металлу в процессе рихтовки.



Ж) Прогрев медным электродом:

В качестве медного электрода используется адаптер для волнистой проволоочки.

Соедините адаптер обратной стороной с пистолетом и прижмите электрод к металлической поверхности детали, после чего нажмите пускатель.



Указанные выше операции **А, Б, В, Г, Д** производятся в автоматическом режиме и время импульса контролируется электронным блоком управления аппарата поэтому достаточно кратковременного нажатия на пускатель.

Операция **Е** и **Ж** производится в ручном режиме поэтому время импульса задается оператором при нажатии на пускатель.

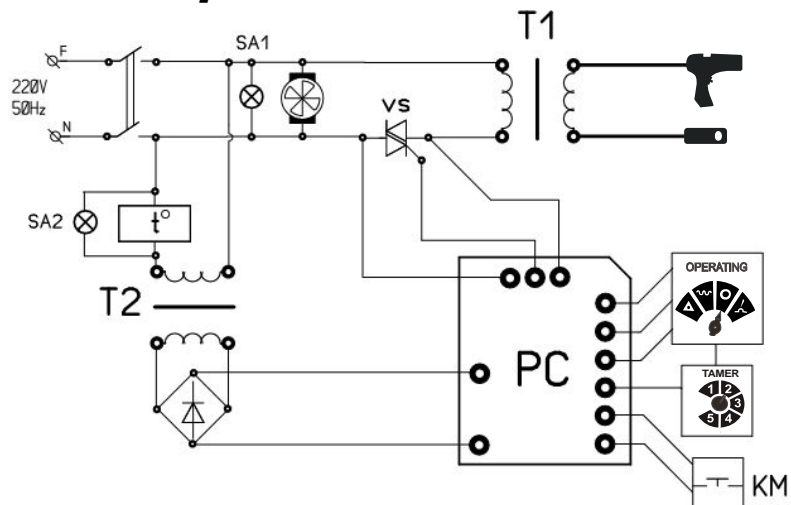
Аппарат имеет принудительную вентиляцию и систему защиты от перегрева. При достижении предельно допустимой температуры происходит автоматическое отключение (индикатор перегрева включен) по истечению 5-7 мин аппарат снова готов к работе (индикатор выключен).

6. Возможные неисправности

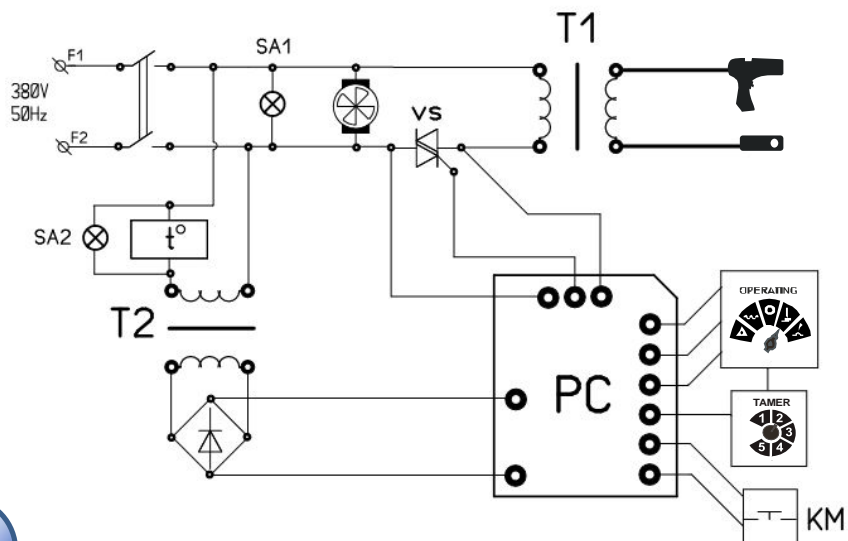
Неисправность	Причина	Решение
При включении аппарата не горит индикатор сети.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильное подключение. 2. Обрыв в шнуре питания или удлинителе. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подключить аппарат согласно инструкции п.4 2. Заменить шнур или удлинитель.
При нажатии на пускатель нет импульса тока.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поврежден пускатель 2. Поврежден провод управления 3. Вышел из строя блок управления. 4. Произошел перегрев аппарата 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить пускатель. 2. Заменить провод управления 3. Заменить блок управления 4. Подождать до снижения температуры 5 мин.
Плохое качество сварки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильно установленная операция. 2. Плохой контакт наконечника массы с деталью. 3. Плохо зачищенная поверхность рабочей зоны детали. 4. Пониженное напряжение сети 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установить операцию в соответствии с инструкцией п.5. 2. Обеспечить надежный контакт. 3. Зачистить поверхность. 4. Использовать удлинитель в соответствии с рекомендациями п.5 <p>Улучшить качество сети.</p>

7. Электрическая схема:

spot 2500



spot 3000



8. Гарантийные обязательства

1. Гарантийный срок эксплуатации изделия **12 месяцев** со дня продажи изделия.
2. При невозможности устранения возникшей неисправности производится замена на новое изделие либо возврат денег в размере его стоимости.
3. Гарантийные обязательства действительны при предъявлении заполненного гарантийного талона, кассового чека и изделия со всеми комплектующими.
4. Настоящая гарантия не распространяется в случаях:
 - Нарушения или невыполнения указаний инструкции.
 - Изделие было вскрыто не уполномоченным на то лицом.
 - Механических повреждений и попадания внутрь посторонних предметов, веществ, жидкостей.
5. Гарантия не распространяется на расходные материалы.

Прием изделий в гарантийный ремонт и сервисное обслуживание:

ИП Зубов С.А. т. 89051035579

Гарантийный талон

Модель аппарата _____

Дата продажи _____

Подпись продавца _____

Подпись покупателя _____

Место печати магазина
