

Opraváři plechů a kování pro použití

1. Jednostranné elektrické svařování:

- a) Zapuštěná část se vyleští leštícím strojem, aby se odstranila rez z laku.
- b) Připojte obrobek spodního vedení k opravovanému místu a ujistěte se, že je spojení v pořádku.
- c) Pracovní stav je "automatický"
- d) Připojte a zajistěte jednostrannou bodovou svařovací hlavu k hořáku.
- e) Nastavení správného proudu a času
- f) Svařovací dílo jemně přitlačte k provozu.

2. Fúze mezonů

- a) Leštění laku a odstraňování rzi na dílech s důlky pomocí leštičky.
- b) Připojte spodní díl k opravovanému místu a ujistěte se, že je spojení dobré.
- c) Nastavení stavu operace na "automatický"
- d) Nastavení proudu a času stroje. Konkrétní nastavení závisí na vlivu svařovacího efektu, nastavte odpovídající proud a čas.
- e) Vložte plochou podložku 1,0-1,5 mm do těsnicího sklíčidla, vyrovnejte ji s vytahovaným a ořezávaným dílem a pevně ji přitlačte.
- f) Stiskněte přepínač svařovacího hořáku, časový regulátor zpoždění, mezon Fusion kompletní
- g) Lze použít podle různých prověšení, různé tloušťky ploché podložky (čím silnější je tah ploché podložky, tím je silnější).

3. Provoz hákového kladiva

- a) Vytáhněte plochou podložku s háčkem, zatáhněte za kladivo a plochou podložku s háčkem do přímky.
- b) Jednou rukou držte rukojeť, druhou rukou držte kladivo a posuňte a udeřte hřídélí kladiva směrem k rukojeti, abyste vytáhli konkávní část.
- c) Pokud je plocha prohlubně velká, spojte více plochých rohoží a opakujte výše uvedený postup, dokud není celá prohlubeň obnovena.
- d) Po vyjmutí a vyložení ploché podložky ji pomocí zatahovacího háku zahákněte a otočte tak, aby se plochá podložka oddělila od karoserie vozu.
- e) Plochý polštářek se ořízne leštícím strojem do hladka.

4. Svařování v trojúhelníku

- a) Vyleštěte lak a odstraňte rez na dílech s důlky pomocí leštičky.
- b) Připojte pracovní části zemnicím vodičem k opravovaným částem a zajistěte dobré spojení.
- c) Pracovní stav je daleko (automatický)
- d) Spojte a zajistěte trojúhelníkový stahovák se svařovací pistolí.
- e) Nastavte příslušný proud a čas
- f) Svařovací pistolí lehce přitlačte do důlku karoserie a stiskněte spínač svařovací pistole a trojúhelníkový díl se přivaří na plech. Udeřte a vytáhněte důlek posuvným kladívkem v opačném směru. Výše uvedenou operaci postupně opakujte, abyste vytáhli prohloubenou část.

5. Použití uhlíkových tyčí:

- a) Pokud po svaření a opravě karoserie zůstane mezi oběma paletami mezera, musí být záplatovací deska v jedné rovině s karoserií Povrch, a pokud je třeba ji vyplnit nebo je deska karoserie silnější a nelze ji svařit bodovým svařováním, lze místo ní použít uhlíkovou tyč.
- b) Vyleštěte lak a odstraňte rez na dílech s důlky pomocí leštičky.
- c) Připojte uzemňovací drát k opravovanému místu a zajistěte dobré spojení.

- d) Zvolte pracovní stav "manuální" (opravárenský stroj je v připojeném pracovním stavu).
- e) Upravte aktuální převodovku ABC podle tloušťky plechu karoserie, aby se správně zlomila pro použití.
- f) Vložte uhlíkovou tyč do sklíčidla uhlíkových tyčí a utáhněte šroub sklíčidla. Delší uhlíkovou tyč lze pro použití řádně zlomit
- g) Stiskněte spínač svařovací pistole a vytvořte kontakt s tělem a okrajem železné desky. Když se při vysoké teplotě roztaví, bude se pomalu pohybovat podél mezery, aby se spojila.
- h) Pokud je svařovací šev velký, lze jako výplň použít železný drát, například měděnou svařovací tyč pro výplň, která by měla být přidána do svařovacího písku.

Hašení

- 1. Při opravě karoserie s vibracemi nebo nadměrným napětím lze uhlíkovou tyč použít ke kontaktu a pohybu tam a zpět v její části, takže může vytvářet určitou teplotu.
- 2. Při chlazení mokrymi ručníky se jeho poloha nezměňuje podle očekávání, aby se dosáhlo účelu lokálního ochlazení.

6. Svařování hadovitého drátu (vhodné pro opravu kostí z drátu karoserie)

- a) Leštění laku a odstraňování rzi na dílech s důlky pomocí leštičky.
- b) Připojte pracovní části zemnicího vodiče k opravovaným částem a zajistěte dobrý kontakt.
- c) Pracovní stav není zdaleka automatický
- d) Nastavení proudu a doby časování podle tloušťky plechu karoserie
- e) Připojte a zajistěte hadicovou drátovou svařovací hlavu se svařovací pistolí.
- f) Umístěte hadicový drát na konkávní část karoserie a přitlačte bodovou svařovací hlavu na hadicový drát a jemně stiskněte spínač svařovacího hořáku.
- g) Po zpoždění časového regulátoru se dokončí jedno pájecí místo a výše uvedená operace se postupně opakuje, dokud nejsou svařena všechna kontaktní místa.
- h) Zavěste vícekloubový zatahovač na přivařený hadicový drát a vytáhněte konkávní část karoserie tahacím kladivem.
- i) Odstraňte hadicový drát: vyjměte jej pomocí kleští nahoru a dolů.

7. Použití přísavky na

opalování Použití ruční

přísavky:

- a) Připojte přísavku s tažným kladivem
 - b) Silně přitlačte přísavku na posuvné kladivo.
 - c) Vytáhněte konkávní část posuvným kladivem
- Použití pneumatických přísavek (volitelné příslušenství):
- a) Připojte zdroj vzduchu ke kloubu v horní části přísavky.
 - b) Otevřete ventil a nasajte přísavku do tělní dutiny.
 - c) Vytáhněte prověšení posuvným kladivem v opačném směru.
 - d) Zavřete ventil a přísavka automaticky spadne.

