



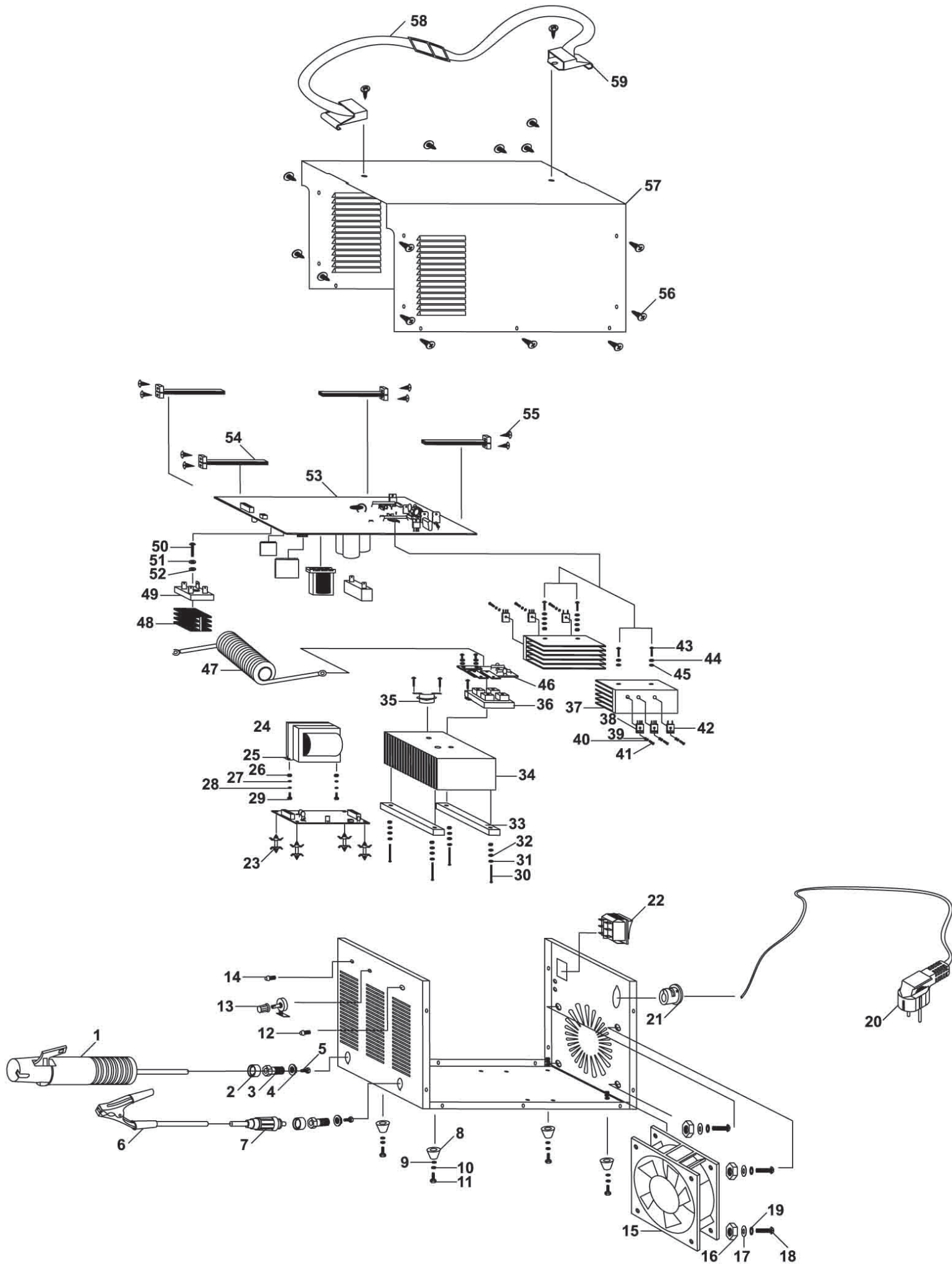
AKAI

WELDING MACHINE INVERTER

Model:
TE-7514AAAC

SERVICE MANUAL

Explode view TE-7514AAAC



Список запасных частей для AKAI TE-7514AAAC

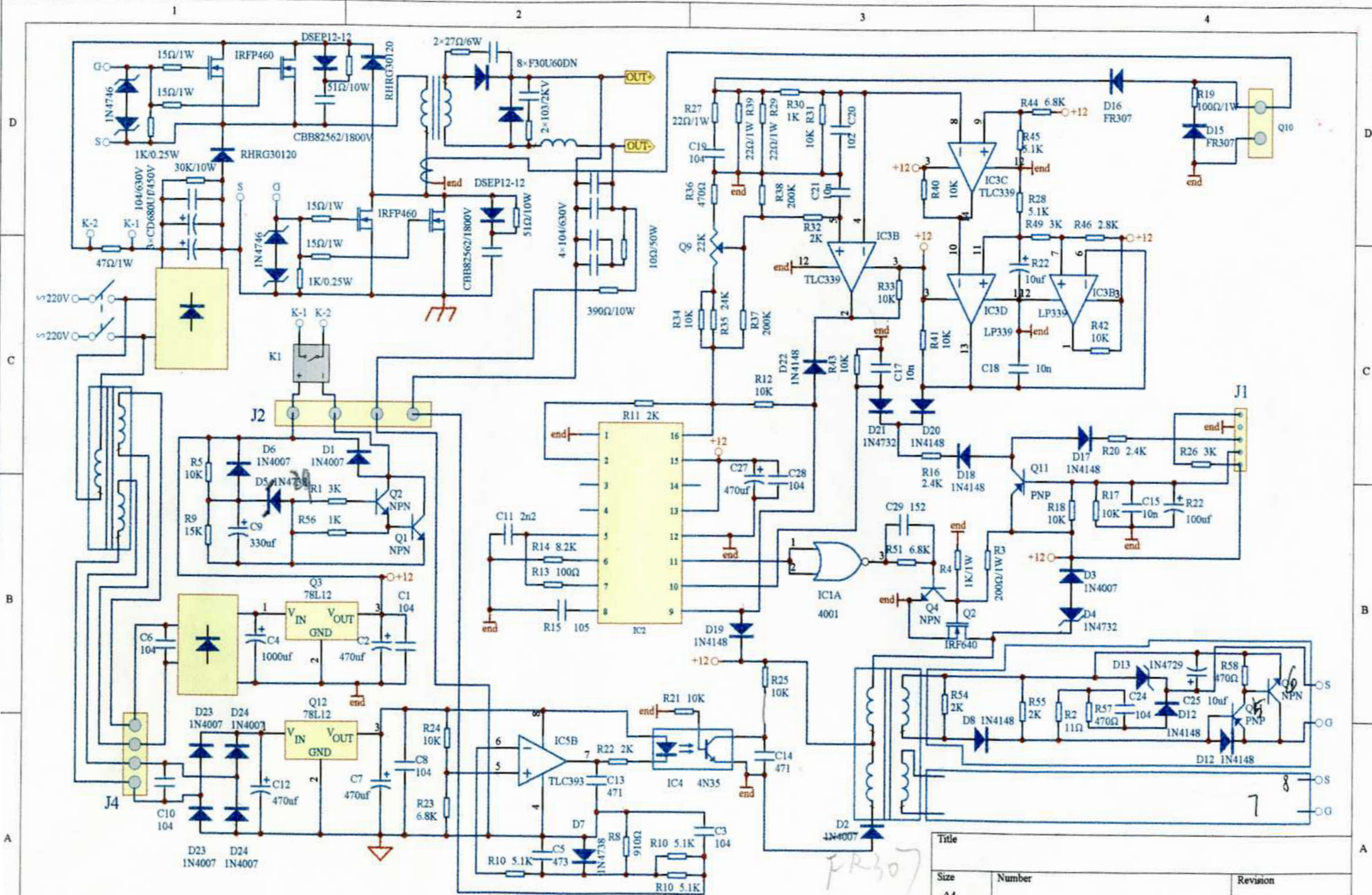
№	Наименование	Парт. Номер
1	Держак	6 23 05 001
2	Втулка	6 23 05 002
3	Болт	6 23 05 003
4	Шайба	6 23 05 004
5	Винт	6 23 05 005
6	Зажим	6 23 05 006
7	Штуцер	6 23 05 007
8	Нога	6 23 05 008
9	Шайба	6 23 05 009
10	Шайба	6 23 05 010
11	Винт	6 23 05 011
12	Лампа	6 23 05 012
13	Регулятор	6 23 05 013
14	Лампа	6 23 05 014
15	Вентилятор	6 23 03 015
16	Гайка	6 23 05 016
17	Шайба	6 23 05 017
18	Винт	6 23 05 018
19	Шайба	6 23 05 019
20	Вилка	6 23 05 020
21	Муфта	6 23 05 021
22	Выключатель	6 23 05 022
23	Плата	6 23 05 023
24	Трансформатор	6 23 05 024
25	Магнитопровод	6 23 05 025
26	Шайба	6 23 05 026
27	Шайба	6 23 05 027
28	Гайка	6 23 05 028
29	Винт	6 23 05 029
30	Винт	6 23 05 030
31	Шайба	6 23 05 031
32	Шайба	6 23 05 032
33	Пластина	6 23 05 033
34	Радиатор	6 23 05 034
35	Полупроводник	6 23 05 035
36	Плата	6 23 05 036
37	Радиатор	6 23 05 037
38	Полупроводник	6 23 05 038
39	Шайба	6 23 05 039
40	Шайба	6 23 05 040
41	Винт	6 23 05 041
42	Полупроводник	6 23 05 042
43	Винт	6 23 05 043
44	Шайба	6 23 05 044
45	Шайба	6 23 05 045
46	Плата	6 23 05 046
47	Сопротивление	6 23 05 047
48	Радиатор	6 23 05 048
49	Полупроводник	6 23 05 049

Список запасных частей для AKAI TE-7514AAAC

№	Наименование	Парт. Номер
50	Винт	6 23 05 050
51	Гровер	6 23 05 051
52	Шайба	6 23 05 052
53	Плата	6 23 05 053
54	Держатель	6 23 05 054
55	Винт	6 23 05 055
56	Винт	6 23 05 056
57	Корпус	6 23 05 057
58	Ремень	6 23 05 058
59	Крепление ремня	6 23 05 059

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

- Убедитесь, что ток сварки, величина которого регулируется потенциометром, соответствует диаметру и типу используемого электрода.
- Убедитесь, что основной выключатель включен.
- Проверьте, не загорелся ли индикатор, сигнализирующий о срабатывании защиты, в случае короткого замыкания, несоответствия напряжения питания или перегрева.
- Для отдельных режимов сварки необходимо соблюдать особый временной режим, то есть делать перерывы в работе для охлаждения аппарата. В случаях срабатывания термозащиты нужно подождать, пока сварочный аппарат не остынет. При повторном срабатывании термозащиты, необходимо выяснить причину перегрева и устранить ее.
- Проверьте напряжение сети. Если оно завышено или занижено, то аппарат не будет работать.
- Убедитесь, что на выходе сварочного аппарата нет короткого замыкания, в случае его наличия устраните его.
- Проверьте качество и правильность соединений сварочного контура, зажим должен обеспечивать хороший контакт, кабель массы должен быть прочно закреплен на обрабатываемом материале и между соединением не должно быть никаких изолирующих материалов (например, лака или краски).



Title		
Size	Number	Revision
A4		
Date:	28-Jun-2008	Sheet of
File:	D:\CP\GL\李彬君\TIG老160.ddb	Drawn By: