

車身寶™ MAXI II 直抽式點焊機

Professional AUTO Body Dent Repairer

THE MAXI II specification:

Input voltage : 220-240V/1Phase, 50/60HZ

Peak current : 20A

Output ampere : 200 ~ 800A

Power supply cable : 5M, 3 x 2.5mm²

Welding cable: 2.3M, dia. 35mm²

Earth cable : 1.8M, dia. 35mm²

Size : 580 x 330 x 500mm

Weight : 38 Kg



檔位功能選擇：

1. 開關撥向下方時，接通使用右方調時器所指示的功能檔，調時器的選檔分別有：焊針、蛇形綫及焊介子、縮火等功能。調時器順時針方向增大，當調時器定於某個位置時，相應工作的時間受電路系統控制，工作開關接通一次，系統工作一次。
2. 使用焊針及蛇形綫功能的調整方法：由小向大慢慢調整，要保證焊接強度的前提下，焊點不能有黑圈，焊接點若有黑圈即調整過大了。
3. 焊介子只作選用功能。
4. 縮火功能：縮火時需配合縮火頭使用，其原理是局部凸點加熱復平，使用此功能會把車身背後的防銹漆破壞，所以如用小錘敲打無效，才選用該功能。



控制部份說明：
MAXI II控制面板，左方為電源開關，右方為調時器，箭頭所指的是指示燈（綠色：電源指示燈。紅色：工作指示燈）。



S 新英明貿易有限公司
SUNSmart Trading Co., Ltd.

We Supply Quality Goods & Services

Unit 5, Ground Floor, Topsail Plaza, 11 On Sum Steet, Shatin, N.T. Hong Kong
Tel:(852)2417 1228 Fax:(852)2498 1366 WEB:www.sunsmart.hk Email:info@sunsmart.hk

【安全使用注意事項】

1. 使用此機前，請仔細閱讀說明書。
2. 使用時，請穿戴手套和工作服，視環境選用防護眼鏡和防塵口罩，噪音較大時請戴上隔音耳塞。
3. 必須使用原廠指定的配套附件，若使用非指定附件可能會使工具變形，造成人身傷害和設備損壞。
4. 當您不使用此機時，請切斷電源。

【操作說明】

1. 操作前，請閱讀安全使用注意事項。
2. 將加工表面的油漆或銹(錫)，打磨乾淨，露出乾淨的金屬面，接地電纜纜必須接在同一加工面區域內，保持良好接觸。
3. 將匹配本工具使用的電源接入，撥開電源開關，此時電源指示燈亮(綠)，撥開選檔開關，可以開始使用了。
4. 怎樣選擇合適的修復工藝：
 - 4.1 損傷面較大的，選擇蛇形纜配九爪及杠杆使用，對於弧面的修復可將蛇形纜橫向平衡焊種多條的方式使用。
 - 4.2 損傷面較小的，選擇焊針配小滑錘使用。
 - 4.3 針對凸點的復平首選用小錘敲打，依次是使用縮火頭，使用前先準備濕布，以備冷卻使用。注意：長時間使用縮火功能使系統超負荷，工作系統會自行切斷電源，這時請切斷電源稍等片刻，工作系統會自動恢復運作。
5. 每次使用前都要將調時器調至所選用功能的最小位置，然後慢慢調大至最佳使用狀態。使用焊針及蛇形纜時，焊點應不會有黑圈且保證足夠的焊接強度為佳。

配套工具：杠杆一套、焊針2條、滑錘1個、蛇形纜20條；轉換頭、縮火頭、介子頭、各1個。

注意

輸入的電源保護開關必須15A以上的，以防會引起保護開關常動作，電源纜需直接插在電源插座上，不能通過拖板(加長電源纜)，這會使焊接效果變差，因為電源纜過長會增加壓降。如果沒有通過拖板，但焊接效果不良，請檢查電源壓是否正常，若電壓正常220V，則請檢查其他導電部份是否接觸不良。當電源壓過高時，焊接點電流過大，表現為焊點處形成黑圈，嚴重的拖拉時可能會穿孔，加接適當長度拖板就能使其正常工作，且應選用纜芯直徑2.5mm²以上的電源加長纜。長時間使用縮火功能，會使工作系統超負荷，超負荷工作系統會自動切斷電源，這時，請您切斷電源稍等片刻，工作系統會自動恢復運作。

Dentfix Maxi II產品在正常使用下,免費保用一年(損耗件除外)。

1. 針對1.2mm以下的車身鐵皮厚度修復。
2. 在輸入電壓接近220V時正常工作，當電源壓偏低時會影響焊接效果，電源電壓不穩定的地區，請安裝穩壓器。
3. 廠方以不斷完善產品為宗旨，以後產品的外型或圖案有與本資料不相符時，屬正常。
4. 如有對本產品使用或技術等問題，歡迎致電本公司，我們將給您完滿的答覆。