

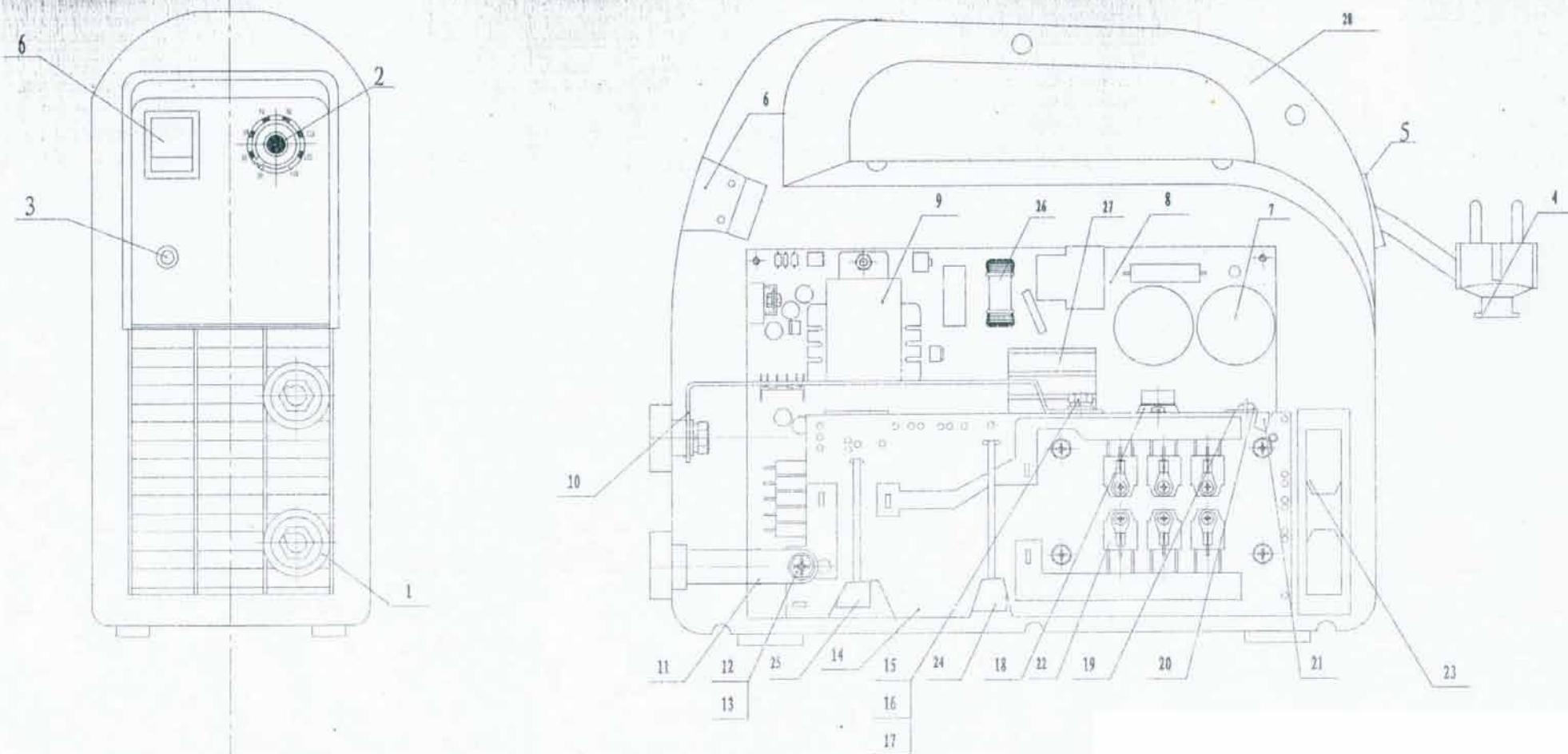


AKAI

WELDING MACHINE INVERTER

Model:
TE-7514ABA

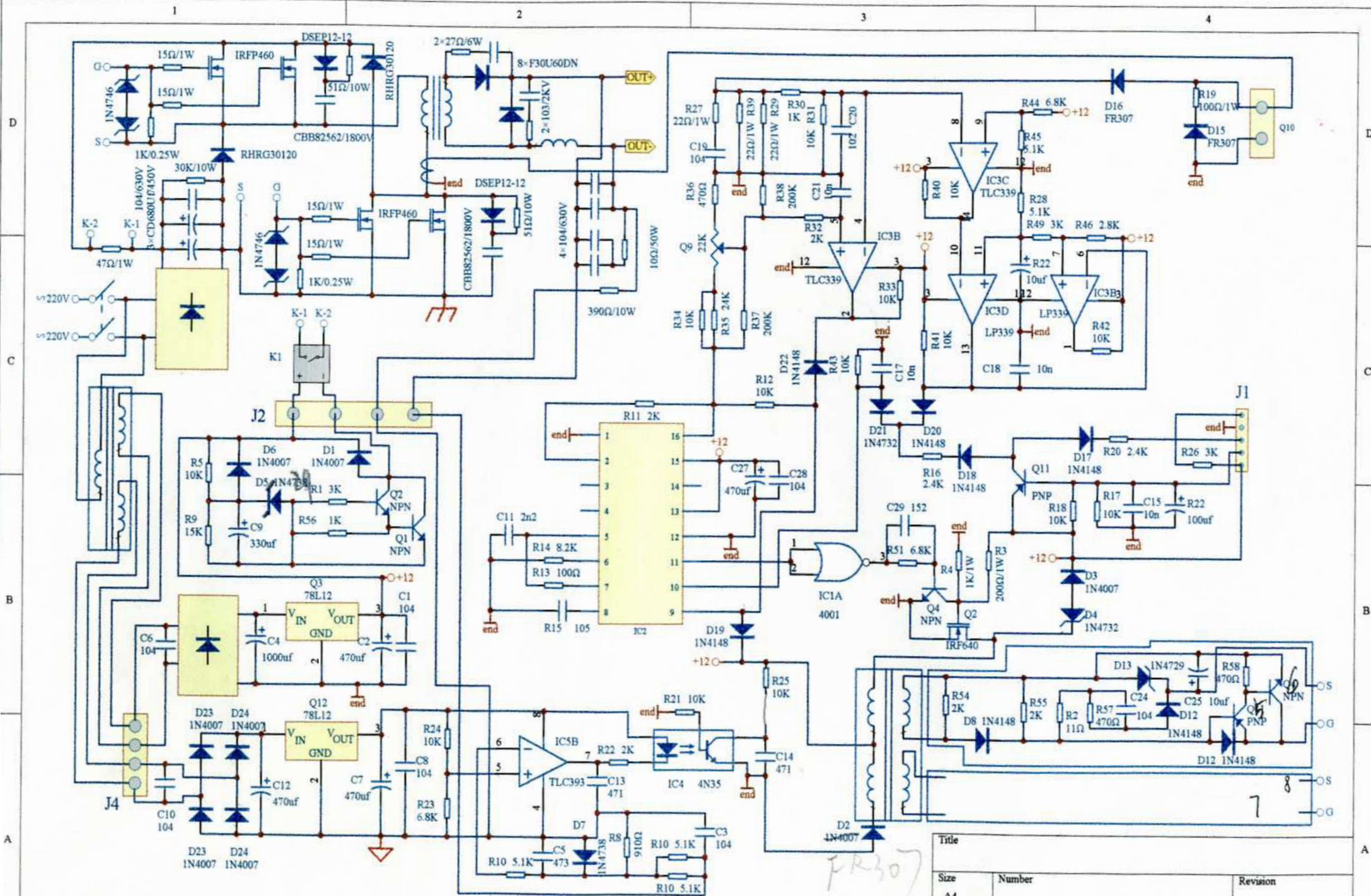
SERVICE MANUAL



No.	Item	No.	Item	No.	Item
1	Quick joint	12	Screw	23	Fan
2	Potentiometer	13	Nut	24	Main transformer
3	Indicator light	14	Bottom panel	25	Reactor
4	Plug	15	Bolt	26	Rejector
5	Fixed joint	16	Spring washer	27	Rectifying bridge
6	Switch	17	Flat washer	28	Plastic cover
7	Capacitance	18	Heat element		
8	Electric board 1	19	Insulation panel		
9	Control transformer	20	Bolt		
10	Joint 1	21	Radiator		
11	Joint 2	22	Diode		
MMA-75P MMA-105P MMA-120P MMA-140P					

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: