

Instrukcja obsługi Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi

KD1878



W przypadku przecięcia, urządzenie wyłączy się. Jest to zabezpieczenie przed uszkodzeniem. W przypadku załamania takiej sytuacji, nie odłączaj spawarki od gniazda zasilającego. Rozstaw urządzenie na 5-10 min, aby wentylator mógł schłodzić urządzenie.

5. Uwaga:

5.1. Warunki pracy

1. Urządzenie może być używane tylko w suchym środowisku, poniżej 80% wilgotności
2. Zakres temperatur pracy wynosi od -10°C do 40°C
3. Należy unikać spadków w warunkach nadmiernej wilgotności i poddawać deszczu, nie należy ekspozycji do tego rodzaju warunków środowiska.
4. Należy unikać pracy w środowisku gazów zrychłych kurzu.

5.2. Środki ostrożności

1) Zabezpieczenie dolnej wentylacji
Spawarka jest urządzeniem niewielkim, przez które płynie duży prąd. Naturalna wentylacja w miejscu pracy nie zapewnia niezbędnego chłodzenia. Należy zatem wyposażyć spawarkę w wentylatory układowe.
Uwaga: Należy upewnić się, że otwór wentylacyjny nie jest zasklepięty. Odłącz go, pomijając wentylację, a w powojnym przedmiocie nie powinna być mniejsza niż 0,3m.

2) Nieodłączanie do przelazienia

Należy sprawdzić, czy grzałka spawania nie przekracza maksymalnego prądu elektrycznego dopuszczalnego dla obciążenia. Taką sytuację można zniwelować skróciło trwałości użytkową spawarki lub dopowiedzieć do zasilacza.

3) Nieodłączanie do przelazienia

Należy utrzymywać wartości napięcia podane w parametrach urządzenia. Napięcie zasilania wyższe od dopuszczalnej wartości może doprowadzić do uszkodzenia spawarki.

6. Konserwacja (podczas wykonywania czynności konserwacyjnych, należy odłączyć spawarkę od zasilania)

1. Należy regularnie usuwać pył przy pomocy czystego, sprężonego powietrza. W przypadku korzystania z urządzenia w miejscach mocno zanieczyszczonych, należy usuwać kurz raz na miesiąc lub częściej, jeżeli wymagane.
2. Czyszczenie sprężonego powietrza powinno być utrzymywane na takim poziomie, aby nie uszkodić elementów znajdujących się wewnątrz urządzenia.
3. Należy regularnie kontrolować wentylację cząstek spawarki oraz prawidłowość ich połączeń. W przypadku uszkodzenia należy je podmienić. Po dokładnym przetrześciu urządzenia i upewnieniu się, że wszystkie elementy i materiały zostały czyści i nienaruszone, można kontynuować pracę.
4. Unikać dostępu wody lub pary wodnej. W przypadku, gdy spawarka zostanie zalipiona należy ją wykasować, a następnie sprawdzić jej izolację. Po dokładnym przetrześciu urządzenia i upewnieniu się, że wszystkie elementy i materiały zostały czyści i nienaruszone, można kontynuować pracę.
5. Jeśli spawarka nie będzie używana przez dłuższy okres czasu, należy ją schować do opakowania i umieścić w suchym pomieszczeniu.

SPIS TREŚCI

1. Informacje dotyczące bezpieczeństwa
2. Dane techniczne
3. Instalacja
4. Obsługa
5. Ważne informacje
6. Konserwacja
7. Rozwiązywanie problemów
8. Schemat układu elektrycznego
9. Budowa urządzenia



Przeczytaj instrukcję obsługi

Nosić gogle ochronne. Podczas pracy generować są drobiny, iskry i pyły szkodliwe dla oczu

7. Rozwiązywanie problemów

Uwaga: Zakładamy, że operator wykorzystujący poniższe informacje mógł wystarczająco widzieć ogólną i wiedz z zakresu elektroniki. Operator powinien posiadać odpowiednią świadectwo kwalifikacji.

Opis problemu oraz możliwe rozwiązania:

1. Lampa kontrolna zasilania nie świeci, wentylator nie działa, urządzenie nie swa a) sprawdzić, czy przelaznik zasilania został ustawiony w odpowiedniej pozycji b) sprawdzić, czy przewód zasilający jest prawidłowo przyłączony c) sprawdzić, czy przelaznik oraz wtyczka zasilająca nie są uszkodzone
2. Lampa kontrolna zasilania świeci, wentylator nie działa, urządzenie nie swa a) być może urządzenie zostało niepoprawnie podłączone do napięcia 380V, co może spowodować aktywację systemu ochrony przelazności. Należy podłączyć urządzenie do napięcia 220V i uruchomić ponownie b) napięcie 220V nie jest stałe (przewód zasilający jest zbyt cienki) lub przewód zasilający jest podłączony do sieci w której aktywowany jest system ochrony przelazności. Sprawdzić, gdy wtyczka została poprawnie umieszczona w gnieździe zasilającym lub wymień przewód na przewód o większym przekroju.
3. Wentylator działa, praca urządzenia nie jest stabilna a) sprawdź, czy przelaznik zasilający jest prawidłowo umieszczony w gnieździe z urządzeniu (czy nie jest poluzowany) d) możliwe, że został uszkodzony przelaznik 24V. Należy go wymienić na nowy.
3. Wentylator działa, praca urządzenia nie jest stabilna a) możliwe uszkodzenie układu elektronicznego b) sprawdzić podłączenie wszystkich przewodów. W razie potrzeby dołożyć.
4. Wentylator działa, nie pali się kontrolka sygnalizująca problem, urządzenie nie swa a) sprawdzić podłączenie wszystkich kabli oraz stan wentylatorów części urządzenia b) napięcie od dolnej płytki do płyty MOS w pobliżu VH-07 powinno być stałe o wartości 380V c) sprawdź, czy żądnie z elementów nie występuje zwarcia d) możliwe uszkodzenie kondensatorów z komensatorów e) w przypadku, gdy uszkodzenie uległ cewód sterujący, należy skontaktować się z serwisem
5. Wentylator działa, zapalona jest lampka sygnalizująca problem z urządzeniem, urządzenie nie swa a) być może doszło do uruchomienia systemu chroniącego przed przepszczeniem, należy wyłączyć urządzenie, odczekać ok 5-10min, a następnie uruchomić ponownie b) możliwe uszkodzenie wentylatorów elementów urządzenia, w przypadku zidentyfikowania problemu, należy wymienić uszkodzoną część c) możliwe uszkodzenie przewodu zasilającego d) możliwe uszkodzenie obwodu sprzężeniowego

8. Schemat układu elektrycznego

1. Wprowadzenie

Dziękujemy za zakup naszej spawarki!

Model serii Spawarki MMA wykorzystuje zaawansowaną technologię spawania. Złotem zasilania urządzenia zbudowane jest z wykorzystaniem problematki, który przekształca częstotliwość wysoką w częstotliwość niższą (50/60Hz), poronnie ją koryguje (PWM). Technologia PWM pozwala na wytworzenie potężnej energii elektrycznej wykorzystywanej do spawania ciepła. Dzięki wykorzystaniu tej technologii, waga oraz objętość centralnego transformatora zostały znacznie zmniejszone, a wydajność porównana o ponad 20%. Urządzenie wykorzystuje zasadę bezczłonowego (HF) zjawienia łuku. Dławiące cechy spawarki to: stabilność, solidność, podczonność, oszczędność energii oraz bardzo cicha praca. Powinno się spawarkę inwertorowych uważać jest za rewolucję w całej branży związanej ze spawalnictwem.

Spawanie elektrodami otulonymi (MMA) to perłkowe rozwiązanie zaspokajające wszelkie potrzeby w zakresie spawania.

Zachęcamy do korzystania z naszego produktu. Wszelkie sugesty dotyczące budowy i obsługi urządzenia przyjmujemy z najwyższą uwagą, dokładając wszelkich starań, aby nasze produkty i usługi były najlepszymi.

2. Główne dane techniczne

Parametr	KD1878	KD1879
Napięcie	trójfazowe 230V +/- 10%	
Prąd wejściowy(A)	1800	
Napięcie bez obciążenia(V)	50	
Zakres prąd wyjściowy(A)	20-130	
Znacznikowa moc(kVA)	32	
Współczynnik mocy	0,8	
CFM pracy(N)	60	
Prędkość (m/min)	95	
Współczynnik mocy	0,93	
Klasa izolacji	F	
Stosunek ochrony	IP23S	
Masa(kg)	5,7	
Wymiary(mm)	440x200x55	

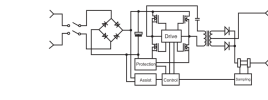
3. Instalacja

3.1. Podłączanie przewodu zasilającego

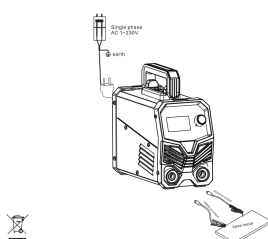
Każde urządzenie wyposażone jest w przewód pierwotnego zasilania. Należy podłączyć urządzenie do napięcia zgodnego z napięciem urządzenia. Informacje o napięciu znajdują się na tabliczce znamionowej urządzenia.

Przewód zasilający powinien być podłączony do odpowiedniego gniazda w urządzeniu.

1



9. Budowa urządzenia



Produkty elektryczne nie mogą być wyrzucane wraz z odpadami domowymi. Należy je składować w przeznaczonych do tego punktach recyklingowych. Prosimy o kontakt z lokalnymi władzami w celu uzyskania informacji na temat składowania urządzeń elektrycznych.

5

3.2. Podłączenie przewodów wyjściowych

Każda spawarka wyposażona jest w dwa gniazda powietrza. Podłącz wtyczkę przewodu do gniazda na panelu urządzenia i wzdłuż. Upewnij się, że wtyczka została prawidłowo umieszczona w gnieździe urządzenia. Nie należy używać siły, gdyż może to doprowadzić do uszkodzenia urządzenia.

Uchwył elektrody jest podłączony do przyłącza ujemnego, a materiał obrabiany do przyłącza dodatniego. Podłącz kłamięk umieszczoną do czarnego gniazda i wzdłuż. Upewnij się, że wtyczka została prawidłowo umieszczona w gnieździe.

Elektrody możemy podłączyć na dwa sposoby:

Podłączenie zwykłym(standardowe) uchwył elektrody na + a uchwł masowy, na -

Metoda przewina(spawanie z bezgłośnością ujemną uchwył elektrody na - uchwł masowy, na +

Wybór metody zależy od spawanego elementu i wymagań technologicznych. Więcej informacji można znaleźć na opakowaniach elektrod.

Jeżeli obrabiany element znajduje się dalej od maszyny (50-100m), a dostawcy przewód jest zbyt długi, to zaleca się stosowanie przewodów o większym przekroju. Zalecany stosowanie przewodów o określonej, stałej długości.

3.3 Kontrola

Sprawdź, czy urządzenie jest uziemione
Sprawdź, czy wszystkie połączenia są prawidłowo wykonane
Sprawdź, czy uchwył elektrody i kabli uziemiancy nie powodują zwarcia
Sprawdź, czy biegowość została odpowiednio ustawiona
Nie należy korzystać z urządzenie w pobliżu materiałów łatwopalnych, gdyż może dojść do pożaru.

4. Obsługa

Uruchomienie. Miernik wskaże aktualnie ustawioną wartość napięcia. Wentylator chłodzący zostaje uruchomiony.

Wybierz odpowiednią wtyczkę prądu do spawania dostosowując go do grubości spawanego przedmiotu, średnicy elektrody, rodzaju oraz innych wymagań.

WKA elektrody do uchwył, przygotowując urządzenie do pracy.

Dobór prądu do średnicy elektrody:

62,5 – 70-100A

63,2 – 110-160A

64,0 – 170-220A

65,0 – 220-280A

Urządzenie zostało pracując zgodnie z wymaganym cyklem pracy (więcej w danych technicznych).

2

3

4