

INSTRUKCJA OBSŁUGI



MIG/MAG 200
KD810

ZAWARTOŚĆ

1. Zawartość
2. Ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa
3. Opis maszyny
4. Tabela parametrów technicznych
5. Instrukcja instalacji
6. Instrukcja operacji
7. Uwagi oraz środki zapobiegawcze
8. Pytania, które można napotkać podczas spawania
9. Konserwacja
10. Rozwiązywanie problemów I wyszukiwanie usterek
11. Diagram sprawdzania nieprawidłowości
12. Deklaracja zgodności produktu

OSTRZEŻENIE BEZPIECZEŃSTWA



Podczas spawania lub cięcia może dojść do zranienia, dlatego prosimy o rozważenie ochrony podczas pracy. Aby uzyskać więcej informacji, zapoznaj się z Przewodnikiem bezpieczeństwa operatora, który jest zgodny z prewencyjnymi wymaganiami producenta.

GROZI PORAZENIEM PRĄDEM ELEKTRYCZNYM – MOŻE PROWADZIĆ DO ŚMIERCI!

- Ustaw uziemienie zgodnie z obowiązującymi normami
- Zabrania się dotykania odsłoniętych części elektrycznych I elektrody odkrytą skórą, mokrymi rękawicami lub ubraniem
- Upewnij się, że jesteś odizolowany od podłoża I obrabianego przedmiotu.
- Upewnij się, że jesteś w bezpiecznej pozycji.

GAZY I OPARY – MOGĄ BYĆ SZKODLIWE DLA ZDROWIA!

- Trzymaj głowę daleko od gazów I oparów.
- Podczas spawania łukowego należy używać wentylatorów lub wyciągów powietrza, aby uniknąć wdychania gazów.

PROMIEN ŁUKOWY – SZKODLIWE DLA OCZU, POWODUJE OPARZENIA SKÓRY.

- Noś odpowiednią maskę ochronną, przyłbicę I odzież ochronną, aby chronić oczy I ciało.
- Przygotuj odpowiednią maskę ochronną lub zasłonę, aby chronić osobę patrzącą

OGIEN

- Iskra spawalnicza może powodować pożar, upewnij się, że w obszarze spawania nie ma żadnych rzeczy łatwopalnych..

HAŁAS —NADMIERNE HAŁASY MOGĄ BYĆ SZKODLIWE DLA SŁUCHU.

- Używaj środków ochronnych słuchu
- Ostrzeż obserwatora, że hałas jest szkodliwy dla słuchu

AWARIA —W PRZYPADKU WYSTĄPIENIA PROBLEMÓW SKONTAKTUJ SIĘ Z AUTORYZOWANYMI SPECJALISTAMI

- Jeśli podczas instalacji I eksploatacji występują problem, postępuj zgodnie z instrukcją obsługi
- Jeśli nie zrozumiesz w pełni instrukcji lub nie rozwiążesz problemów, skontaktuj się z dostawcą w celu uzyskania profesjonalnej obsługi technicznej.



OSTRZEŻENIE!

Podczas korzystania z maszyny należy chronić przełącznik ochronny!!!

OPIS MASZYNY

Spawarka jest maszyną wykorzystującą najbardziej zaawansowaną technologią inwertorową.

Spawarka inwertorowa wykorzystuje tranzystor IGBT o dużej mocy do przenoszenia częstotliwości 50/60Hz do 20kHz a następnie zmniejsza napięcie i komutuje oraz generuje napięcie o dużej mocy za pośrednictwem technologii PWM. Ze względu na znaczne zmniejszenie masy i objętości głównego transformatora: wydajność wzrosła o 30%. Pojawienie się na rynku spawarek inwertorowych uważane jest za rewolucję w przemyśle spawalniczym.

Wnętrze maszyny jest wyposażone w elektroniczny obwód reaktora, który można dokładnie kontrolować proces przejścia elektrycznego i przejścia zmiennego, zapewniając doskonałą charakterystykę spawania. W porównaniu z innymi spawarkami, ten model ma ogromne zalety: stabilna prędkość drutu, kompaktowość, oszczędność energii, brak szumów elektromagnetycznych. Ciągła i stabilna praca przy małym prądzie szczególnie polecana jest do spawania blach ze stali niskowęglowej, stopowej i nierdzewnej. Możliwość automatycznej kompensacji pulsacji napięcia, małe iskrzenie, dobry łuk, wysoki cykl pracy itd.

**OSTRZEŻENIE !**

Urządzenie jest używane głównie w przemyśle, wytwarza fale radiowe, dlatego pracownik powinien być przygotowany w pełni do pracy.

TABELA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH**1、MIG/MAG 200**

Model	MIG/MAG 200
Napięcie (V)	AC230V
Częstotliwość (HZ)	50/60
Znamionowa pojemność wejściowa (KVA)	6.1
Prąd wyjściowy (A)	40-200
Napięcie bez obciążenia (V)	16-24
Cykl pracy (%)	60
Prędkość drutu (m / min)	3-15
Przepływ gazu(L / min)	15-20
Rozmiary (mm)	310*155*220
Waga (kg)	6.5

Maksymalna grubość spawanego elementu: 8mm

INSTRUKCJA INSTALACJI

Spawarka wyposażona jest w zestaw kompensacji napięcia zasilania, gdy napięcie waha się w zakresie $\pm 15\%$ napięcia znamionowego, nadal działa normalnie.

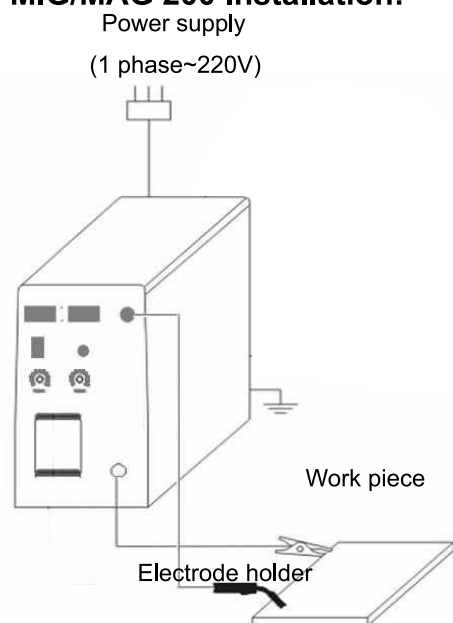
W przypadku stosowania długich przewodów w celu zminimalizowania spadków napięcia sugeruje się zastosowanie przewodu o dużym przekroju. Jeśli kabel jest zbyt długi, wpłynie to na działanie niektórych funkcji spawarki, dlatego sugerowana długość kabla jest podana.

1. Upewnij się, że wlot do maszyny nie jest zakryty lub zablokowany, aby zapobiec nieprawidłowemu działaniu układu chłodzenia
2. Użyj kabla uziemiającego o przekroju nie mniejszym niż 6mm^2 do połączenia obudowy i uziemienia,

INSTALACJA:

- 1) Podłącz wtyczkę kabla uziemiającego do gniazda w przednim panelu.
- 2) Włóż szpulę z drutem w odpowiednie miejsce – koło powinno być dopasowane do mocowania
- 3) Wybierz odpowiednie gniazdo drutu zgodnie z rozmiarem
- 4) Odkręć śrubę koła dociskowego drutu, przepuść drut przez rurkę prowadzącą, wyreguluj docisk, aby uniemożliwić ślizganie się drutu – nacisk musi być odpowiedni
- 5) Rolka drutu powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara, .
- 6) Umieść i dokręć rączkę spawalniczą w gnieździe, przeprowadź ręcznie drut do palnika

MIG/MAG 200 Installation:





1. Środowisko

- 1) Maszyna powinna pracować w suchym otoczeniu o wilgotności maksymalnie 90%.
- 2) Temperatura otoczenia powinna wynosić od -10 do 40 stopni celcjusza
- 3) Unikaj spawania w słońcu lub deszczu,. Nie pozwól aby woda dostała się do urządzenia
- 4) Unikaj spawania w obszarze zapyłonym lub w środowisku z korozyjnym gazem
- 5) Unikaj spawania gazowego w środowisku o silnym przepływie powietrza

2. Normy bezpieczeństwa

Spawarka jest wyposażona w obwód zabezpieczający przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem. Gdy napięcie, prąd wyjściowy i temperatura maszyny przekroczą wymagany standard, spawarka przestanie działać automatycznie. Jednak nadmierne użycie (takie jak przepięcie) nadal będzie skutkowało uszkodzeniem spawarki. Aby tego uniknąć, użytkownik musi zwrócić uwagę na następujące kwestie:

1) **Miejsce pracy musi być odpowiednio wentylowane!**

Spawarka jest maszyną o dużej mocy, gdy jest obsługiwana, generuje duże prądy a naturalny podmuch wiatru nie spełnia wymagań dotyczących chłodzenia maszyny. Więc jest wentylator w wewnętrznej maszynie do chłodzenia maszyny. Upewnij się, że wlot nie jest zablokowany lub zakryty, znajduje się 0,3 metra od spawarki do obiektów otoczenia. Użytkownik MUSI upewnić się, że pomieszczenie jest odpowiednio wentylowane.

2) **Nie przeciążaj!**

Operator powinien pamiętać, aby obserwować maksymalny prąd pracy, dopilnuj aby prąd spawania nie przekroczył maksymalnego prądu. Przeciążenie powoduje uszkodzenie i spalanie maszyny.

3) **Uważaj na przepięcia!**

Napięcie zasilania można znaleźć na schemacie głównym danych technicznych. Automatyczny obwód kompensacji napięcia zapewni utrzymanie prądu spawania w dopuszczalnym zakresie. Jeśli napięcie zasilania przekroczy dopuszczalny ograniczony zakres, spowoduje to uszkodzenie elementów maszyny.

4) Za spawarką znajduje się śrubka uziemiająca, na której znajduje się znacznik uziemienia. Przed przystąpieniem do pracy, skorupa spawalnicza musi być niezawodnie uziemiona kablem o przekroju ponad 6mm² aby zapobiec wypadkom.

5) Jeśli czas zgrzewania zostanie przekroczony w ograniczonym cyklu pracy, spawarka przestanie działać dla ochrony. Ponieważ maszyna jest przegrzana, przełącznik kontroli temperatury jest w pozycji „ON”, a kontrolka świeci na czerwono. W takiej sytuacji nie trzeba wyciągać wtyczki, aby wentylator schłodził maszynę. Gdy kontrolka zgaśnie, a temperatura spadnie do standardowego zakresu, można ponownie spawać.

PYTANIA KTÓRE MOGĄ SIĘ POJAWIĆ PODCZAS UŻYTKOWNIA

A. Spawanie łukiem jest trudne i łatwe do zatrzymania:

- 1) Upewnij się, że kabel uziemiający jest dobrze podłączony do przedmiotu.
- 2) Sprawdź wszystkie podłączenia kabli w urządzeniu

B. Prąd wyjściowy nie może osiągnąć objętości znamionowej:

To, że dostarczane napięcie jest inne niż znamionowe, prowadzi do niezgodności prądu wyjściowego i ustawionego prądu. Gdy dostarczone napięcie jest niższe niż znamionowe, maksymalny prąd wyjściowy będzie niższy niż znamionowy.

C. Prąd nie stabilizuje się podczas pracy maszyny.

Może na to wpływać następujące czynniki:

- 1) Zmieniono napięcie w sieci energetycznej.
- 2) Zakłócenia w sieci energetycznej.

KONSERWACJA



OSTRZEŻENIE:

Przed konserwacją i sprawdzaniem urządzenia należy wyłączyć zasilanie.

1. Regularnie usuwaj kurz suchy i czystym sprężonym powietrzem, jeżeli spawarka pracuje w środowisku zanieczyszczonym dymem i zanieczyszczonym powietrzem, należy co miesiąc usuwać kurz.
2. Ciśnienie sprężonego powietrza musi mieścić się w rozsądnym zakresie, aby zapobiec uszkodzeniu małych elementów wewnątrz maszyny.
3. Regularnie sprawdzaj obwody wewnętrzne spawarki i upewnij się, że podłączenia obwodów są prawidłowe i szczelnie połączone.
4. Nie dopuść do przedostania się wody i pary do urządzenia. Jeśli tak się stanie, wysusz ją i sprawdź maszynę.
5. Jeśli spawarka nie będzie używana przez dłuższy czas, należy ją włożyć do opakowania i przechować w suchym i czystym miejscu..
6. Gdy maszyna pracuje ponad 300 godzin, trzeba dokładnie przejrzeć całe wnętrze spawarki.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW I WYSZUKIWANIE BŁĘDÓW



Uwagi: Poniższe czynności muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych elektryków posiadających ważne certyfikaty. Przed konserwacją prosimy o kontakt w celu uzyskania fachowej sugestii.

Objawy usterki	Możliwy sposób naprawy
Wskaźnik zasilania nie świeci się, wentylator nie działa, brak mocy do spawania	<ol style="list-style-type: none"> 1. Upewnij się, że przełącznik powietrza jest zamknięty 2. Sprawdź czy kabel zasilający jest cały 3. Niektóre rezystory zmienne ciepła(cztery) panelu są uszkodzone, gdy to nastąpi – przełącznik DC24V jest otwarty lub złącza mają słaby kontakt. 4. Panel zasilania(plytka dolna) jest uszkodzona, nie może wyprowadzić zasilania DC537V. <ol style="list-style-type: none"> 1) Mostek silikonowy jest uszkodzony lub jego złącze jest słabe 2) Panel zasilania jest spalony 3) Sprawdź styk i włóż kabel do przełącznika powietrza do panelu zasilania 5. Dodatkowe zasilanie panelu sterowanie jest uszkodzone.
Kontrolka zasilania świeci się, wentylator pracuje, nie można spawać	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź czy wszystkie kable są dobrze podłączone pod płytkę 2. Złącze wyjściowe jest odpięte 3. Złącze wyjściowe jest źle podpięte 4. Uszkodzony obwód sterujący
Kontrola zasilania świeci, działa wentylator, kontrola nieprawidłowości świeci się	<ol style="list-style-type: none"> 1. Może to być ochrona przed przegrzaniem, wyłącz urządzenie a następnie włącz je ponownie po zgaszeniu lampki od ostrzeżenia 2. Może to być ochrona przed przegrzaniem – odczekaj 2-3 minuty 3. Może to być uszkodzony obwód inwertera, wyciągnij wtyczkę z zasilania głównego, który jest na płytce MOS(wkładka VH-07 która jest obok wentylatora) a następnie otwórz urządzenie: <ol style="list-style-type: none"> 1) Jeśli wskaźnik od ostrzeżenia dalej się pali, niektóre z rezystorów na płycie MOS są uszkodzone, sprawdź je i wymień na ten sam model 2) Jeśli wskaźnik od ostrzeżenia się nie zapali: <ol style="list-style-type: none"> a. Może to być uszkodzony transformator płyty głównej, zmierz objętość indukcyjności i objętości Q transformatora, wymień ją jeśli jest taka potrzeba. b. Może element transformatora jest uszkodzony, znajdź usterkę i wymień element

Deklaracja zgodności



DEKLARACJA ZGODNOŚCI Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Upoważniony przedstawiciel producenta: Foreintrade S.A

Adres upoważnionego przedstawiciela: JANÓWEK, UL.MODRZEWIOWA 5405-555
TARCZYN

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa produktu: Spawarka MIG/MAG

Model(oznaczenie handlowe): KD810

Dane produktu: Napięcie: 230V 50/60Hz

Deklaracja:

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

1. 2014/30/EU EMC Directive
2. 2014/35/EU Low Voltage Directive
3. 2011/65/UE ROHS 2 Directive
4. 2000/14/WE Noise Emission Directive

Według norm:

EN 55032:2015

EN 61000-3-2:2014

EN 61000-3-3:2013

EN 55024:2010+A1:2015

Certyfikat o numerze BKC-170802463C wydany przez Shenzhen BKC Testing Co., Ltd. z
dnia 8.08.2017r

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, JANÓWEK,
UL.MODRZEWIOWA 5405-555 TARCZYN

Ma Dong Hui, 24.10.2020 Warszawa