

Instrukcja obsługi Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



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

KD1879



W przypadku przecięcia, urządzenie wyłączy się. Jest to zabezpieczenie przed uszkodzeniem. W przypadku zaistnienia takiej sytuacji, nie odłączaj spawarki od gniazda zasilającego. Pozostaw 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 spawania w warunkach nasłonecznionych i podczas deszczu, nie należy dopuścić do tego by woda przedostała się do środka urządzenia.
- 4) Należy unikać pracy w środowisku gazów żrących i kurzu.

5.2 Środki ostrożności

1) Zapewnienie dobrej wentylacji

Spawarka jest urządzeniem niewielkim, przez które płynie duży prąd. Naturalna wentylacja w miejscu pracy nie zapewnia niezbędnego chłodzenia. Należy zatem wyposażyć spawarkę w wewnętrzny układ chłodzenia.

Uwaga: Należy upewnić się, że otwór wentylacyjny nie jest zasłonięty. Odległość pomiędzy spawarką, a spawanym przedmiotem nie powinna być mniejsza niż 0.3m.

2) Niedopuszczanie do przecięcia

Należy sprawdzać, czy prąd spawania nie przekracza najwyższego prądu elektrycznego dopuszczalnego dla obciążenia. Taka sytuacja może znacznie skrócić trwałość użytkową spawarki lub doprowadzić do zniszczenia.

3) Niedopuszczanie do przepięcia

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. Ciśnienie sprężonego powietrza powinno być utrzymywane na takim poziomie, aby nie uszkodzić elementów znajdujących się wewnątrz urządzenia.
3. Należy regularnie kontrolować wewnętrzne części spawarki oraz prawidłowość ich połączeń. W przypadku zauważenia rdzy i poluzowania, należy usunąć rdzę oraz dokręcić poluzowany element.
4. Unikaj dostępu wody lub pary wodnej. W przypadku, gdy spawarka zostanie zawilgocona należy ją wysuszyć, a następnie sprawdzić jej izolację. Po dokładnym przejrzeniu urządzenia i upewnieniu się, że wszystkie elementy i materiały izolacyjne są 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



Przeczytać instrukcję obsługi



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

1. Wprowadzanie

Dziękujemy za zakup naszej spawarki!

Masza seria Spawarek MMA wykorzystuje zaawansowaną technologię spawania. Źródłem zasilania urządzenia zbudowane jest z wysokowydajnego prostownika, który przekształca częstotliwość wysoką w częstotliwość roboczą 50/60Hz, ponownie ją korygując (PWM). Technologia PWM pozwalania na wytworzenie potężnej energii elektrycznej wykorzystywanej do spawania i ciepła. Dzięki wykorzystaniu tej technologii, waga oraz objętości centralnego transformatora została znacznie zmniejszona, a wydajność poprawiona o ponad 30%. Urządzenie wykorzystuje zasadę bezdiodkowego (HF) zjarzania łuku. Główne cechy spawarki to: stabilność, solidność, podłączność, oszczędność energii oraz bardzo cicha praca. Pojawienie się spawarek inwerterowych uważane jest za rewolucję w całej branży związanej ze spawalnictwem.

Spawanie elektrodami otulonymi (MMA) to perfekcyjne rozwiązanie zaspakajające wszelkie potrzeby w zakresie spawania.

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

2. Główne dane techniczne

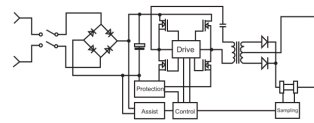
Parametr	KD1878	KD1879
Napięcie	Jednofazowe 230V +/- 10%	
Prąd wyjściowy(W)	6980	
Napięcie bez obciążenia(V)	60	
Zakres prądu wyjściowego (A)	20-130	
Znamionowe napięcie wyjściowe(V)	32	
Cykl pracy(%)	60	
Sprawność(%)	85	
Współczynnik mocy	0,93	
Klasa izolacji	B	
Stopień ochrony	IP21S	
Masa(kg)	5,7	
Wymiary(mm)	440x230x95	

3. Instalacja

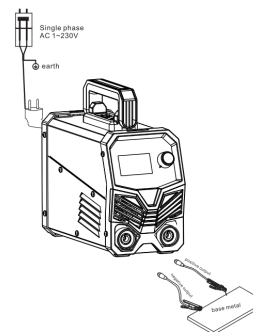
3-1. Podłączanie przewodu zasilającego

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.



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.

3-2. Podłączenie przewodów wyjściowych

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

Uchwyt elektrody jest podłączany do przyłącza ujemnego, a materiał obrabiany do przyłącza dodatniego. Podłącz kłamię ujemną do czerwonego gniazda i wciśnij. Upewnij się, że wtyczka została prawidłowo umieszczona w gnieździe.

Elektrody możemy podłączyć na dwa sposoby:

Podłączenie zwykłe(standardowe) uchwyt elektrody na + a uchwyt masowy, na –

Metoda przeciwna(spawanie z biegunowością ujemną uchwyt elektrody na – uchwyt 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 dodatkowy przewód jest zbyt długi, to zaleca się stosowanie przewodów o większym przekroju. Zalecamy stosowanie przewodów o określonej, stałej długości.

3-3 Kontrola

Sprawdź, czy urządzenie jest uziemione
Sprawdź, czy wszystkie połączenia są prawidłowo wykonane
Sprawdź, czy uchwyt elektrody i kabel uziemiający nie powodują zwarcia
Sprawdź, czy biegunowość została odpowiednio ustawiona
Nie należy korzystać z urządzenia w pobliżu materiałów łatwopalnych, gdyż może dojść do pożaru.

4. Obsługa

Uruchom urządzenie. Miernik wskaże aktualnie ustawioną wartość napięcia. Wentylator chłodzący zostaje uruchomiony.

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

Włóż elektrodę do uchwytu, przygotowując urządzenie do pracy.

Dobór prądu do średnicy elektrody:

- Ø2.5 – 70-100A
- Ø3.2 – 110-160A
- Ø4.0 – 170-220A
- Ø5.0 – 230-280A

Urządzenie zwykle pracuje zgodnie z wymaganym cyklem pracy (więcej w danych technicznych).