

Manual de utilizare Traducerea manualului original



Înainte de a începe să lucrați cu dispozitivul, citiți cu atenție acest manual de utilizare

KD1879



CUPRINS

1. Informații privind siguranța
2. Date tehnice
3. Instalare
4. Utilizare
5. Informații importante
6. Întreținere
7. Depanare
8. Schema electrică
9. Construcția aparatului



Citiți manualul de utilizare



Purtați ochelari de protecție. În timpul lucrului se generează particule, scântei și praful dăunătoare pentru ochi.

În caz de suprasarcină, aparatul se va opri. Accesa este o măsură de protecție împotriva deteriorării. În cazul apariției unei astfel de situații, nu deconectați aparatul de sudură de la priză de alimentare. Lăsați aparatul să se răcească timp de 5-10 minute, pentru ca ventilatorul să poată răci aparatul.

5. Atenție:

5.1. Condiții de funcționare

- 1) Aparatul poate fi utilizat numai într-un mediu uscat, cu umiditate sub 80%
- 2) Intervalul de temperatură de funcționare este de la +10 °C la +40 °C
- 3) Evitați sudarea în condiții de expunere la soare și în timpul ploii, nu permiteți pătrunderea apei în interiorul aparatului.
- 4) Evitați utilizarea în medii cu gaze corozive și praf.

5.2 Măsurile de precauție

1) Asigurarea unei bune ventilații

Aparatul de sudură este un dispozitiv de dimensiuni reduse, prin care circulă un curent electric puternic. Ventilația naturală la locul de muncă nu asigură rădăcirea necesară. Prin urmare, aparatul de sudură trebuie echipat cu un sistem intern de răcire. Atenție: Asigurați-vă că orificiul de ventilație nu este acoperit. Distanța dintre aparat și obiectul sudat nu trebuie să fie mai mică de 0,3 m.

2) Prevenirea suprasolicitării

Verificați dacă curentul de sudare nu depășește curentul maxim admisibil pentru sarcină. O astfel de situație poate reduce semnificativ durata de viață a aparatului de sudat sau poate duce la distrugerea acestuia.

3) Evitarea supratensiunii

Trebuie menținute valorile de tensiune specificate în parametrii aparatului. O tensiune de alimentare mai mare decât valoarea admisibilă poate duce la deteriorarea aparatului de sudură.

6. Întreținere (în timpul efectuării operațiunilor de întreținere, deconectați aparatul de sudură de la sursa de alimentare)

1. Îndepărtați regulat praful cu ajutorul aerului comprimat curat. În cazul utilizării aparatului în locuri foarte poluate, îndepărtați praful o dată pe lună sau mai des, dacă este necesar.
2. Presiunea aerului comprimat trebuie menținută la un nivel care să nu deterioreze componentele din interiorul aparatului.
3. Verificați regulat părțile interne ale aparatului de sudură și corectitudinea conexiunilor acestora. În cazul în care observați rugăci și slăbirea unor elemente, îndepărtați rugina și strângeți elementul slăbit.
4. Evitați contactul cu apa sau aburul. În cazul în care aparatul de sudură se umezește, acesta trebuie uscat, iar apoi trebuie verificată izolația sa. După inspecția atentă a aparatului și asigurarea că toate componentele și materialele izolante sunt intacte, se poate continua lucrul.
5. Dacă aparatul de sudură nu va fi utilizat pentru o perioadă mai lungă de timp, acesta trebuie depozitat în ambalajul original și păstrat într-un spațiu uscat.

1. Introducere

Vă mulțumim că ați achiziționat aparatul nostru de sudură!

Seria noastră de aparate de sudură MMA utilizează o tehnologie avansată de sudură. Sursa de alimentare a aparatului este adaptată dintr-un rezorator de înaltă performanță, care transformă frecvența înaltă în frecvența de lucru de 50/60 Hz, corectând-o din nou (PWM). Tehnologia PWM permite generarea unei energii electrice puternice utilizate pentru sudare și tăiere. Datorită utilizării acestei tehnologii, greutatea și volumul transformatorului central au fost reduce semnificativ, iar randamentul a fost îmbunătățit cu peste 30%. Aparatul utilizează principiul aprinderii fără contact (HF) a arcului electric. Principalele caracteristici ale aparatului de sudură sunt stabilitatea, soliditatea, portabilitatea, economia de energie și funcționarea foarte silențioasă. Aparatul de sudură cu inverter este considerat o revoluție în întreaga industrie a sudurii.

Sudarea cu electrozi înveliți (MMA) este soluția perfectă care satisface toate nevoile în materie de sudare.

Vă încurajăm să utilizați produsul nostru. Vom lua în considerare cu cea mai mare atenție orice sugestii privind construcția și utilizarea aparatului, depunând toate eforturile pentru ca produsele și serviciile noastre să fie cât mai perfecte.

2. Date tehnice principale

Parametru	Valoare	Unitate
Tensiune	220V	Volts (V)
Curent de sarcină (A)	20-330	Amper (A)
Tensiune de decuplare (V)	60	Volts (V)
Tensiune nominală de ieșire (V)	32	Volts (V)
Tensiune nominală de ieșire (V)	60	Volts (V)
Tensiune nominală de ieșire (V)	85	Volts (V)
Factorul de putere	0,93	
Clasa de protecție	IP21S	
Clasa de protecție	SF	
Dimensiuni (mm)	440x230x95	

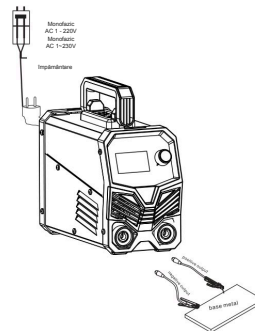
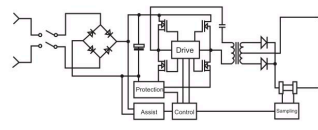
3. Instalare

3-1. Conectarea cablului de alimentare

Fiecare aparat este echipat cu un cablu de alimentare primar. Aparatul trebuie conectat la o tensiune compatibilă cu tensiunea aparatului. Informațiile privind tensiunea se găsesc pe plăcuța de identificare a aparatului.

Cablul de alimentare trebuie conectat la priză corespunzătoare din apartament.

9. Construcția aparatului



Produsele electrice nu pot fi aruncate împreună cu deșeurile menajere. Acestea trebuie depozitate în punctele de reciclare destinate acestui scop. Vă rugăm să contactați autoritățile locale pentru a obține informații privind depozitarea aparatelor electrice.

3-2. Conectarea cablurilor de ieșire

Fiecare aparat de sudură este echipat cu două prize de aer. Conectați mufa cablului la priză de pe partea din spate a aparatului și apăsați. Asigurați-vă că mufa a fost introdusă corect în priză. Nu folosiți forță, deoarece acest lucru poate duce la deteriorarea aparatului.

Mănerul electrodului se conectează la borna negativă, iar materialul de prelucrat la borna pozitivă. Conectați clema de împământare la mufa roșie și apăsați. Asigurați-vă că pământul a fost introdus corect în mufa.

Electrozii pot fi conectați în două moduri:

Conectare obișnuită (standard): mănerul electrodului la + și mănerul de masă la -

Metoda inversă: (sudare cu polaritate negativă) mănerul electrodului la - și mănerul de masă la +

Alegerea metodei depinde de elementul sudat și de cerințele tehnologice. Mai multe informații se găsesc pe ambalajele electrozilor.

Dacă elementul prelucrat se află la o distanță mai mare de masină (50-100 m), iar cablul suplimentar este prea lung, se recomandă utilizarea cablurilor cu secțiune mai mare. Recomandăm utilizarea cablurilor cu lungime specificată, fixă.

3-3 Control

Verificați dacă dispozitivul este împământat	Verificați dacă toate conexiunile sunt realizate corect
Verificați dacă suportul electrodului și cablul de împământare nu provoacă un scurtcircuit	Verificați dacă polaritatea a fost setată corespunzător
Nu utilizați dispozitivul în apropierea materialelor inflamabile, deoarece poate provoca un incendiu	

4. Utilizare

Porniți aparatul. Indicatorul afișează valoarea curentului de tensiunii. Ventilatorul de răcire pornește.

Selectați valoarea corespunzătoare a curentului de sudare, adaptând-o la grosimea obiectului sudat, diametrul electrodului, poziția și alte cerințe.

Introduceți electrodul în suport, pregătind aparatul pentru funcționare.

Alegerea curentului în funcție de diametrul electrodului:

Ø2,5 - 70	Ø3,2
100 A	110-150 A
Ø4,0 -	Ø5,0
170-220 A	230-280 A

Aparatul funcționează de obicei conform ciclului de lucru necesar (mai multe informații în datele tehnice).