

14,5*20,7 cm

Návod k obsluze Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



OBSAH

1. Bezpečnostní informace
2. Technické údaje
3. Instalace
4. Služba
5. Důležité informace
6. Kontakt
7. Řešení problémů
8. Schéma elektrického systému
9. Konstrukce zařízení

Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy dokładnie zapoznać się z

MMA-300
KD1833



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

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 $+10^{\circ}\text{C}$ do $+40^{\circ}\text{C}$
- 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. Unikać dostępu wody lub pary wodnej. W przypadku, gdy spawarka zostanie zawiąziona

7. Rozwiązywanie problemów

Uwaga: Zakładamy, że operatorzy wykorzystujący poniższe informacje mają wystarczającą wiedzę ogólną i wiedzę z zakresu elektroniki. Operator powinien posiadać odpowiednie świadectwo kwalifikacyjne.

Opis problemu oraz możliwe rozwiązania:

1. Lampka kontrolna zasilania nie świeci, wentylator nie działa, urządzenie nie spawaa
a. sprawdź, czy przełącznik zasilania został ustawiony w odpowiedniej pozycji
b. sprawdź, czy przewód zasilający nie jest uszkodzony
c. sprawdź, czy przełącznik oraz wtyczka zasilająca nie są uszkodzone
2. Lampka kontrolna zasilania świeci, wentylator nie działa, urządzenie nie spawaa
a. być może urządzenie zostało niepoprawnie podłączone do napięcia 380V, co może spowodować aktywację systemu ochrony przepięciowej. Należy podłączyć urządzenie do napięcia 230V i uruchomić ponownie.
b. napięcie 230V nie jest stałe (przewód zasilający jest zbyt cienki) lub przewód zasilający jest podłączony do sieci w której aktywowany jest system ochrony przepięciowej. Sprawdź, gdy wtyczka została poprawnie umieszczona w gnieździe zasilającym lub wymień przewód na przewód o większym przekroju.
c. sprawdź, czy przełącznik zasilający jest prawidłowo umieszczony w gnieździe w urządzeniu (czy nie jest poluzowany)
d. możliwe, iż został uszkodzony przełącznik 24V. Należy go wymienić na nowy.
3. Wentylator działa, praca urządzenia nie jest stabilna
a. możliwe uszkodzenie układu elektronicznego
b. sprawdź podłączenie wszystkich przewodów. W razie potrzeby dociśnij.
4. Wentylator działa, nie pali się kontrolka sygnalizująca problem, urządzenie nie spawaa
a. być może doszło do uruchomienia systemu chroniącego przed przepięciem, należy wyłączyć urządzenie, odczekać ok 5-10min, a następnie uruchomić ponownie
b. możliwe uszkodzenie wewnętrznych elementów urządzenia, w przypadku zidentyfikowania problemu, należy wymienić uszkodzoną część
c. możliwe uszkodzenie przetwornika, należy go wymienić
d. możliwe uszkodzenie obwodu sortowania zwrotnego
5. Wentylator działa, zapalona jest lampka sygnalizująca problem z urządzeniem, urządzenie nie spawaa
a. być może doszło do uruchomienia systemu chroniącego przed przepięciem, należy wyłączyć urządzenie, odczekać ok 5-10min, a następnie uruchomić ponownie
b. możliwe uszkodzenie wewnętrznych elementów urządzenia, w przypadku zidentyfikowania problemu, należy wymienić uszkodzoną część
c. możliwe uszkodzenie przetwornika, należy go wymienić
d. możliwe uszkodzenie obwodu sortowania zwrotnego

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 pozwala na wytworzenie potężnej energii elektrycznej wykorzystywanej do spawania i cięcia. Dzięki wykorzystaniu tej technologii, waga oraz objętość centralnego transformatora została znacznie zmniejszona, a wydajność poprawiona o ponad 30%. Urządzenie wykorzystuje zasadę bezdymkowego (HF) zajarzania łuku. Główne cechy spawarki to stabilność, solidność, podreęczność, oszczędność energii oraz bardzo cicha praca. Pojawienie się spawarek inwertorowych uważane jest za rewolucję w całej branży związanej ze spawalnictwem.

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

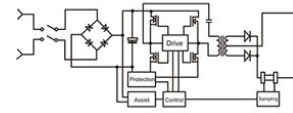
Zachęcamy do korzystania z naszego produktu. Wszelkie sugestie dotyczące budowy i obsługi urządzenia przyjmujemy z najwyższą uwagą, dokładając wszelkich starań, aby nasze produkty i usługi były najdoskonalsze.

2. Główne dane techniczne

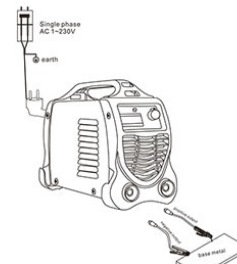
Parametr	MMA-120	MMA-140	MMA-160	MMA-180	MMA-200	MMA-250	MMA-300
Napięcie	jednofazowe 230V +/- 10%						
Prąd wejściowy (W)	3834	4251	5100	5612	6034	6509	6980
Napięcie bez obciążenia (V)	60	60	60	60	60	60	60
Zakres prądu wyjściowego (A)	20-120	20-140	20-160	20-180	20-200	20-250	20-300
Znamionowe napięcie wyjściowe (V)	24.4	24.8	25.6	26	26.4	26.8	29.2
Cykl pracy (%)	60	60	60	60	60	60	60
Sprawność (%)	85	85	85	85	85	85	85
Współczynnik mocy	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93
Klasa izolacji	B	B	B	B	B	B	B
Stopień ochrony	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Masa (kg)	5,2	5,2	5,2	5,5	5,7	5,7	5,7
Wymiary (mm)	149*175*75	149*239*285	149*239*285	149*239*285	149*239*285	149*239*285	149*239*285

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 naddłuzony 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.

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 podłączony do przyłącza ujemnego, a materiał obrabiany do przyłącza dodatniego. Podłącz kłamię uziemiającą do czerwonego gniazda i wciśnij. Upewnij się, że

Elektrody możemy podłączyć na dwa sposoby:

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

Metoda przecięwna (spawanie z biegunowością ujemną uchwyt elektrody na - uchwyt

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 dodatkowo przewód jest zbyt długi, to zaleca się stosowanie przewodów o większym przekroju. Zalecamy stosowanie przewodów o określonej, stałej długości.

Sprawdź, czy urządzenie jest uziemione

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

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.

Wiąż elektrodę do uchwytu, przygotowując urządzenie do pracy.

Dobór prądu do średnicy elektrody:

Φ2.5 – 70-100A

Φ3.2 – 110-160A

Φ4.0 – 170-220A

Φ5.0 – 230-280A

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

2

RAFT&DELE
PROFESSIONAL

DEKLARACJA ZGODNOŚCI
Według ISO/IEC Guide 21 EN 45014

Upoważniony przedstawiciel producenta: Forsstrade S.A

Adres upoważnionego przedstawiciela: JANÓWEKULMODRZEJOWA 54 05-555 TARCZYŃ

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa Produktu: Spawarka inwertorowa (oznaczona znakiem towarowym Kraft&Dele)

Model (oznaczenia handlowe): MMA-300, KD1833

Dane produktu: Zakres prądu wyjściowego: 20-300A

Napięcie: 230V 50Hz

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/EU RoHS 2 Directive
4. 2000/14/WE Noise Emission Directive

Według norm:

EN 55032:2015
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2015
EN 55024:2010+A1:2015

Certyfikat o numerze BKC-171102942C wydany przez shenzhen bkc Testing Co., Ltd.