

14,5*20,7 cm

OBSAH

Návod k obsluze Překlad původních pokynů



niezależną instrukcją obsługi

IGBT-300
KD1854



dzenie wyłączający się. Jest to zabezpieczenie przed

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.

1. Bezpieczeństni informace
2. Technické údaje
3. Instalace
4. Obsluha
5. Ważne informacje
- 6 Údržba
7. Rozwiązywanie problemów
8. Schéma elektrického systému
9. Budowa urządzenia



Przeczytać instrukcję obsługi



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

świadcstwo kwalifikacyjne.

Opis problemu oraz możliwe rozwiązania

1. Lampa kontrolna zasilania nie świeci, w
 - a. sprawdź, czy przelącznik zasilania zosta
 - b. sprawdź, czy przewód zasilający jest
 - c. sprawdź, czy przelącznik oraz wtyczka z

n.l. ćc... ..o.power)'- ""' ! - nych,

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 zawilgocona należy ją wysuszyć, a następnie sprawdzić jej izolację. Po dokładnym przejrzaniu 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

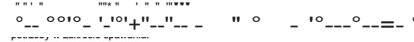
a. sprawdź podłączenie wszystkich kabli oraz stan wewnętrznych części urządzenia
b. napięcie od dolnej płytki do płyty MOS w pobliżu VH-07 powinno być stałe o wartości 380V
c. sprawdź, czy żadne z elementów nie powoduje zwarcia

5. Wentylator działa, zapalona jest lampka sygn
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 sprzężenia zwrotnego

8. Schemat układu elektronicznego

Dziękujemy za zakup naszej spawarki!

Masa 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 cięcia. Dzięki wykorzystaniu tej technologii, waga oraz objętość 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 inwertorowych uważane jest za rewolucję



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

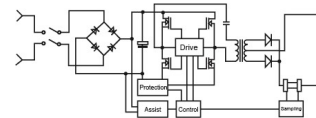
2. Główne dane techniczne

Parametr	IGBT-120	IGBT-140	IGBT-160	IGBT-180	IGBT-200	IGBT-250
Napięcie	Jednofazowe 230V +/- 10%					
Prąd wejściowy (W)	3834	4251	5120	5572	6034	6509
Napięcie bez obciążenia (V)	60	60	60	60	60	60
Zakres prądu wyjściowego (A)	20-120	20-140	20-160	20-180	20-200	20-250
Znamiennowe napięcie wyjściowe (V)	24.4	24.8	25.6	26	26.4	26.8
Cykl pracy (%)	60	60	60	60	60	60
Sprawność (%)	85	85	85	85	85	85
Współczynnik mocy	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93
Klasa izolacji	B	B	B	B	B	B
Stopień ochrony	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Masa (kg)	5.2	5.2	5.2	5.5	5.7	5.7
Wymiary (mm)	348*175*275	440*230*295	440*230*295	440*230*295	440*230*295	440*230*295

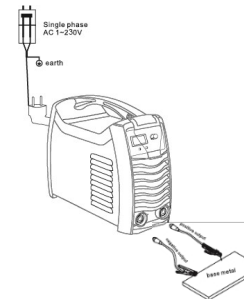
Każde urządzenie wyposażone jest w przewód pierwotnego zasilania. Należy podłączyć urządzenie do napięcia zgodnego z napięciem urządzenia. Informacje o napięciu znajdują się na tabliczce znamionowej urządzenia.

Przewód zasilający powinien być nacięty do odpowiedniego rozmiaru w urządzeniu!

1



9. nuña unqdz+nlá



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.

Upoważniony przedstawiciel producenta: FORENTRADE SP. Z O.O.

Adres odpowiedzialnego przedstawiciela: ul. POLSKA 141, 01-114 WARSZAWA

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 kłamięk uziemiającą do czarnego gniazda i wciśnij. Upewnij się, że wtyczka została prawidłowo umieszczona w gnieździe.

Elektrody możemy podłączyć na dwa sposoby:

P*x szczeny w+*e(eta aarowe' uc'wyt elektroay na - e mae handle. na -
V
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.

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

*Oewługz

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

Wybierz odpowiednią wartość prądu do spawania dostosowując go do grubości spawanego

Φ2.5 – 70-100A
Φ3.2 – 110-160A

2

KRAFT&DELE

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Deklaracja:

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

1. 2004/108/EC EMC Directive
2. 2006/95/EC Low Voltage Directive
3. 2011/65/EU ROHS 2 Directive
4. 2000/14/WE Noise Emission Directive

Według norm:

EN60974-1:2012; EN60974-10:2014; EN55011:2009+A1:2010; EN61000-3-11:2000; EN61000-3-12:2011; EN62233:2008+AC:2008.

Certyfikat o numerze 2T150923.FTMC67 wydany przez Ente Certificazione Macchine Srl (Via Ca Bella 243 – Loc. Castello di Serravalle – 40053 Valsamoggia - Italy) z dnia 23.08.2015.

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Kamila Cieciak-Grochowska 341 lok.174