

3-2 Připojení výstupních vodičů

Každá svářečka je vybavena dvěma vzduchovými zásuvkami. Zapojte zástrčku kabelu do zásuvky na panelu spotřebiče a zatlačte. Ujistěte se, že je zástrčka správně zasunuta do zásuvky na přístroji. Nepoužívejte sílu, protože by mohlo dojít k poškození zařízení.

Držák elektrody je připojen k zápornému připojení a materiál je připojen ke kladnému připojení. Zapojte držák zemnicí elektrody do červené zásuvky a zatlačte. Ujistěte se, že je zástrčka v zásuvce správně usazena.

Elektrody můžeme připojit dvěma způsoby:

Běžné připojení (standardní) držák elek. těla na + a držák uzemnění, na -

Opačný způsob: (svařování s držákem elektrody záporné polarita na - zemnicí držák, na +

Volba metody závisí na svařované součásti a technologických požadavcích. Tyto informace najdete na obalu elektrody.

Pokud se obráběná součást nachází dále od stroje (50-100 m) a přídatný kabel je příliš dlouhý, doporučujeme použít vodiče s užším průřezem. Doporučujeme používat kabely s pevnou délkou.

3-3 Ovládání

Zkontrolujte, zda je spotřebič uzemněn

Zkontrolujte, zda jsou všechny 6& spoje správně provedeny.

Zkontrolujte, zda nedošlo ke zkratu držáku elektrod a uzemňovacího kabelu

Zkontrolujte, zda byla správně nastavena polarita.

Nepoužívejte spotřebič v blízkosti hořlavých materiálů, protože by mohlo dojít k následujícím situacím.

požaru.

4. služba

Spustěte zařízení. Měřič bude ukazovat aktuálně nastavenou hodnotu napětí. Spustí se ventilátor chlazení.

Zvolte správný svařovací proud pro tloušťku obrobku, průměr elektrody, polohu a další požadavky.

Vložte elektrodu do držáku a připravte přístroj k práci. Zvolte proud

odpovídající průměru elektrody:

e2.5-70-100A

Ø3.2 - 110-160A

Ø4.0 - 170-220A

e5.0 -230-280A

Spotřebič běžně pracuje podle požadovaného pracovního cyklu (so₀j v technických údajích).

V případě přetížení se jednotka vypne. Jedná se o ochranu proti poškození. Pokud k tomu dojde, neodpojujte svářečku od elektrické zásuvky. Ponechte zařízení 5 až 10 minut, aby se ventilátor ochladil.

5. Uwaga:

5.1 Pracovní podmínky

- 1) Spotřebič smí být používán pouze v suchém 8rodow³, pod "809a wilgotności
- 2) Rozsah pracovních teplot je -10 °C až + 40 °C.
- 3) Vyvarujte se svařování za slunečného počasí a během deezcz, nedovolte, aby se do 6nxilka přístroje dostala voda.
- 4) Nepracujte v prostředí s korozivními plyny a v prašném prostředí.

0.2 Šrodkl oatrožnošč

1) Zajištění dobæi wenMacii

Svářečka je malé zařízení, kterým protéká velký proud. Přirozená ventilace v pracovním prostoru nezajistí dostatečné chlazení. Proto je nutné svářečku vybavit vnitřním chladicím systémem.

Poznámka: Ujistěte se, že větrací otvor není zakrytý. Vzdálenost mezi svárem a obrobkem by neměla být větší než 2,3 m.

2) Neúspěch při přetížení

Je třeba zkontrolovat, zda rychlost svařování nepřekračuje nejvyšší elektrický proud přípustný pro danou hadici. To může výrazně zkrátit životnost svářečky nebo vést k její poruše.

3³ NledoDopuštění k dílu

Musí být dodrženy hodnoty napětí uvedené v pñíručce pñístroje. Napájecí napětí vyšší než přípustná hodnota může vést k poškození svářečky.

g. x"***w "ja (při provádění údržby musí být svářečka odpojena od napájení).**

1. Prach by se měl zpravidla odstraňovat čistým stlačeným vzduchem.

Pokud se spotřebič používá ve velmi nečistých prostorách, je třeba jednou za ml nebo podle potřeby odstraňovat prach.

2. **jaçych**Tlak vzduchu musí být udržován na takové úrovni, aby nedošlo k poškození součástí uvnitř spotřebiče.

3. Je nutné pravidelně kontrolovat vnitřní teplotu svářečky a její přesnost připojení. Pokud zjistíte rez a vůli, odstraňte rez a dotáhněte uvolněnou součást.

4. Zamezte přístupu vody nebo páry. Pokud svářečka navlhne, je třeba ji vysušit a zkontrolovat její izolaci. Po důkladné kontrole zařízení a ujištění se, že životně důležité části a přívodní materiály jsou neporušené, můžete **kontynuować pracę.**

5. Pokud se svářečka nebude delší dobu používat, měla by být uložena v obalu a uskladněna na suchém místě.

7. Řešení problémů

Poznámka: Předpokládáme, že provozovatelé, kteří používají následující informace, mají dostatečné znalosti o dílcích a znalosti elektroniky. Operátor by měl mít odpovídající kvalifikační certifikát.

Popis problému a možná řešení:

- Kontrolka zesílení nesvítí, ventilátor nefunguje, jednotka nesvařuje
 - zkontrolujte, zda je vypínač **nastaven** do **správné** polohy.
 - zkontrolujte, zda není poškozen přívodní kabel
 - zkontrolujte, zda průchodka a zástrčka nejsou poškozené.
- Kontrolka ovládání napájení svítí, ventilátor nefunguje, jednotka nesvařuje
 - bežné spotřebiči by nesprávně připojen k napětí 380V, což může způsobit aktivaci systému přepětové ochrany. Připojte spotřebič k napětí 220 V a znovu jej spusťte.
 - 220 V není konstantní (napájecí kabel je příliš tenký) nebo je napájecí kabel připojen k síti, ve které je aktivován systém přepětové ochrany. Zkontrolujte, zda byla zástrčka správně zasunuta do zásuvky, nebo zkratke kabel s větším průměrem.
 - zkontrolujte, zda je vypínač správně umístěn v hnízdě v přístroji zařízení (zda není rozbité)
 - mohlo dojít k poškození relé 24 V. Vyměňte jej za nové.
- Ventilátor pracuje, zařízení není stabilní
 - možné poškození elektroniky
 - spověz spojující vodičů. V případě potřeby utáhněte.
- Ventilátor funguje, nesvítí žádná kontrolka signalizující problém, jednotka nesvařuje
 - zkontrolujte připojení všech kabelů a stav vnitřních částí jednotky.
 - napětí od spodní desky k desce MOS v blízkosti VH-07 by mělo být vždy 380 V.
 - zkontrolujte, zda žádná z komponent nezpůsobuje zkrat.
 - možné poškození některého z kondenzátorů
 - pokud je řídicí obvod vadný, kontaktujte prosím **serwisem**
- Ventilátor funguje, svítí kontrolka signalizující problém s jednotkou, jednotka nesvařuje.
 - mohlo dojít ke spuštění přepětové ochrany, vypněte zařízení, počkejte přibližně 5-10 min a poté jej znovu spusťte.
 - Možné poškození vnitřních částí zařízení, pokud je zjištěn problém, musí být poškozená část vyměněna.
 - možné poškození měniče, vyměňte jej.
 - možné selhání zpětnovazebního obvodu

8. Schéma elektronického obvodu

1. Enterxanle

Děkujeme vám za zakoupení našeho svářeče

Maaz se MMA weld používá pokročilou apawania technologii. Napájecí zdroj zařízení je tvořen vysoce účinným usměrňovačem, který přenáší napájení na pracovní frekvenci 50/60 Hz a opakovaně ji koriguje (PWM). Technologie PWM umožňuje generovat výkonnou elektrickou energii pro svařování a řezání. Díky použití této technologie se výrazně snižuje hmotnost centrálního transformátoru a zvyšuje se účinnost o více než 30°A. Stroj využívá metodu bezkontaktního (vf) zapalování oblouku. Hlavními rysy svářečky jsou její robustnost, spolehlivost, praktičnost, energetická účinnost a velmi tichý provoz. Nástup inverterových svářeček je považován za revoluci v celém svařovacím průmyslu.

Svařování obalenými elektrodami (MMA) je dokonalým řešením pro všechny potřeby svařování.

Začlincamy používat náš produkt. Budeme věnovat maximální pozornost všem vašim návrhům týkajícím se konstrukce a provozu zařízení a uděláme vše pro to, aby naše výrobky a služby byly co nejkvalitnější.

2. Hlavní technické údaje

Parametr	IGBT-120	IGBT-140	IGBT-160	IGBT-UI	IGBT-20EI	IGBT-250	IGBT-330
Napětí	Jednofázový 230V +/- 10S						
Zúžení (W)	3834	4251	5120	5572	8034	8509	10056
Napětie bez obciążenia (V)	60	60	60	60	60	60	60
Aktuální rozsah výstředového (A)	20-120	20-140	20-160	20-180	20-20EI	20-250	20-330
Jmenovitý napětie výstředowe (V)	24.4	24.8	25.6	26	28.4	26.8	29.2
Cykl pracy (%)	60	60	60	60	60	60	60
Sprawność (%)	85	85	85	85	85	85	85
WapFactor	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93
Ct of Iso	B	B	B	B	B	B	B
StupeňA ochrany	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	5.2	5.2	5.2	5.5	5.7	5.7	5.7
wyřilary (m)	34 s "17 5 7 s	44 0"230"295	+4 0 "zs0 "aes	44 0"230"295	<+0 "zs0 "aes	a40"230"2g5	<+0 - 230"295

3. Instalacja

3-1 Připojení přívodního potrubí

Každá jednotka je vybavena napájecím kabelem. Zařízení musí být připojeno k napětí kompatibilnímu s napětím zařízení. Informace o napětí naleznete na typovém štítku zařízení.

Napájecí kabel by měl být zapojen do příslušné zásuvky na zařízení.

OBSAH

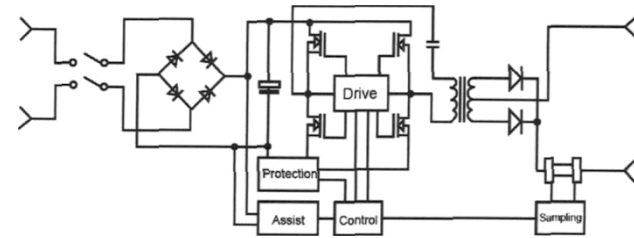
1. Bezpečnostní informace
2. Technické údaje
3. Instalace
4. Služba
5. Důležité informace
6. Údržba
7. Řešení problémů
8. Schéma elektrického systému
9. Struktura systému



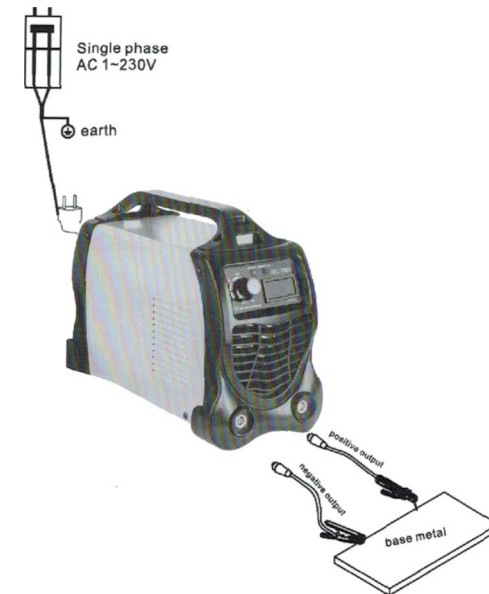
Přečtěte si návod k obsluze



Používejte ochranné brýle. Během provozu se vyskytují obecné jiskry a prach škodlivé pro oči



9. Konstrukce zařízení



electriccn- nls lze likvidovat v rámci domovního odpadu. Musí být odevzdány na určených sběrných místech. Informace o likvidaci elektrospotřebičů získáte na místních úřadech.

Zplnomocněný zástupce prořtu:

FwsIntrade SA

JANÓWEK, ULMODRZSWIOWA 54 05-555 TARCZYŃ

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Według ISO/IEC/Gulde 22 a EN 4S014

' Foreintrade SA

· JANÓWEK, ULMODRZEWIOWA S4 05-555 TARCZYŃ

PROHLÁŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE V SOULADU S EVROPSKÝMI NORMAMI.

Neaaa Pro "hdttu: Invertorová svářečka(ochranná známka Kzaft&0ele) Mo4M(ochranná

známka Mndlowe): IGBT-300, X0t8M

Dane produktu: Zakres prądu wyjściowego: 20-300A

Napięcie: 230V 50Hz

Výrobek, na který se vztahuje tato deMarace, splňuje požadavky směrnice ES:

1. 2004/10B/EC EMC Oirective
2. 2004/10B/EC EMC Oirective
3. 2011/65/EU ROIG 2 Oirective
4. 2000/14/EC Noise Emission Directive

Ef 0974-1:2012j EN60974-10:2014; EN5S011:2009+Ai:2010j EN61tXXI-3-11:20XF, Efi61QX/-3-12:2011j EN62233:200B+AC:200B.

Certifikát o n'xner ZT150S23.TFMTc67 vydaný společností Ente Certifcackste Macchline M (Via Ca Beža 243 - Loc. Castello di Serra "alk-4tXiS3 Valsamoggla - Italy) ze dne 23.N.2015.

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, JANÓWEK, ULMODRZEWIOWA

M 05-555 TARCZYŃ

hša 0*1g IMš.TARCZYšc 22.05.2018



Před použitím spotřebiče je třeba se důkladně seznámit s návodem k obsluze.

**IGBT-330
KD1855**

