

NÁVOD K POUŽITÍ



MIG/MAG 200
KD810

OBSAH

1. Content -----
2. Safety warning -----
3. Description of the machine -----
--
4. Tabulka technických parametrů -----
5. Installation manual-----
--
6. Operations Manual -----
7. Poznámky a preventivní opatření -----
8. Otázky, se kterými se můžete setkat při svařování -----
9. Maintenance -----
10. Odstraňování problémů a vyhledávání závad -----
11. Irregularity Checking Diagram -----
12. Prohlášení o shodě výrobku -----

BEZPEČNOSTNÍ VAROVÁNÍ



Při svařování nebo řezání může dojít ke zranění, proto při práci dbejte na ochranu. Další informace naleznete na Bezpečnostní příručka pro obsluhu, která je v souladu s preventivními požadavky výrobce.

NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM - POTENCIÁLNĚ SMRTELNÉ!

- Nastavení uzemnění v souladu s platnými normami
- Je zakázáno dotýkat se odkrytých elektrických částí a elektrod holou kůží, mokřými rukavicemi nebo oděvem.
- Ujistěte se, že jste izolováni od země A od obrobku.
- Ujistěte se, že jste na bezpečném místě.

PLYNY A VÝPARY - MOHOU BÝT ZDRAVÍ ŠKODLIVÉ!

- Chraňte si hlavu před plyny a výpary.
- Při obloukovém svařování používejte ventilátory nebo odsávače vzduchu, abyste se vyhnuli vdechování plynů.

OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ - ŠKODLIVÉ PRO OČI, ZPŮSOBUJE POPÁLENINY KŮŽE.

- Používejte vhodnou ochrannou masku, kuklu a ochranný oděv na ochranu očí a těla.
- Připravte si vhodnou ochrannou masku nebo roušku na ochranu přihlížejícího.

FIRE

- Svařovací jiskry mohou způsobit požár, ujistěte se, že v prostoru svařování nejsou žádné hořlavé předměty.

HLUK - NADMĚRNÝ HLUK MŮŽE BÝT ŠKODLIVÝ PRO SLUCH.

- Používejte ochranu sluchu
- Upozornit pozorovatele, že hluk je škodlivý pro sluch.

EMERGENCY --W ACCIDENT V PŘÍPADĚ PROBLÉMY
KONTAKTUJTE KONTAKT S AUTORIZOVANÝMI ODBORNÍKY

- Pokud se během instalace a provozu vyskytne problém, postupujte podle návodu k obsluze.
- Pokud pokynům zcela nerozumíte nebo se vám nedaří problémy vyřešit, obraťte se na svého dodavatele a požádejte ho o odbornou technickou podporu.



VAROVÁNÍ !

Při používání stroje zapněte ochranný plyn!!!!

POPIS STROJE

Svářečka je stroj využívající nejmodernější inverterovou technologii.

Vývoj inverterových svářeček v ochranném plynu neustále získává na popularitě a technologickém vývoji. Inverterová svářečka využívá vysoce výkonný tranzistor IGBT, který převádí frekvenci 50/60 Hz na 20 kHz a následně snižuje napětí, komutuje a generuje vysoce výkonné napětí prostřednictvím technologie PWM. Díky výraznému snížení hmotnosti a objemu hlavního transformátoru: účinnost se zvýšila o 30 %. Příchod inverterových svářeček na trh je považován za revoluci ve svařovacím průmyslu.

Svařovací zařízení v ochranné atmosféře CO₂ využívá nejmodernější inverterovou technologii. Vnitřek stroje je vybaven elektronickým reaktorovým obvodem, který dokáže přesně řídit proces elektrického a střídavého přechodu a zajišťuje vynikající svařovací vlastnosti. Ve srovnání s jinými svářečkami má tento model velké výhody: stabilní rychlost drátu, kompaktnost, úspora energie, žádný elektromagnetický hluk. Nepřetržitý a stabilní nízkoproudý provoz se doporučuje zejména pro svařování nízkouhlíkových, legovaných a nerezových plechů. Možnost automatické kompenzace pulzací napětí, nízké jiskření, dobrý oblouk, vysoký pracovní cyklus atd.

**VAROVÁNÍ !**

Zařízení se používá hlavně v průmyslu a produkuje rádiové vlny, takže pracovník by měl být na práci plně připraven.

TABULKA TECHNICKÝCH PARAMETRŮ

1、MIG/MAG 200

Model	MIG/MAG 200
Napětí (V)	AC230V
Frekvence (HZ)	50/60
Jmenovitý příkon (KVA)	6.1
Výstupní proud (A)	40-200
Napětí naprázdno (V)	16-24
Pracovní cyklus (%)	60
Rychlost drátu (m/min)	3-15
Průtok plynu(L/min)	15-20
Rozměry (mm)	310*155*220
Hmotnost (kg)	6.5

NÁVOD K INSTALACI

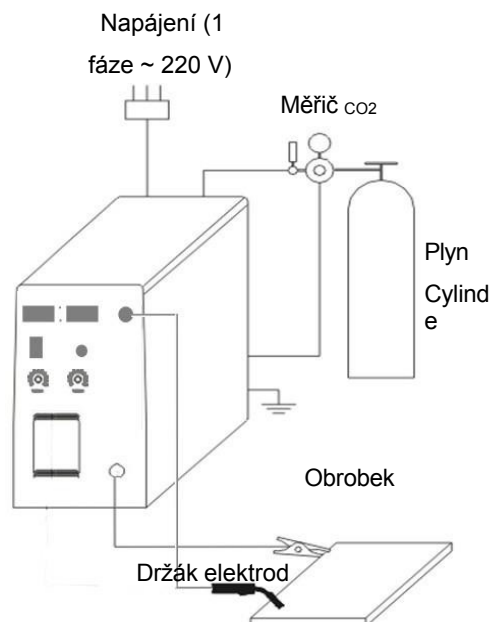
Svářečka je vybavena sadou pro kompenzaci napájecího napětí, pokud napětí kolísá v rozmezí $\pm 15\%$ jmenovitého napětí, pokračuje v normálním provozu.

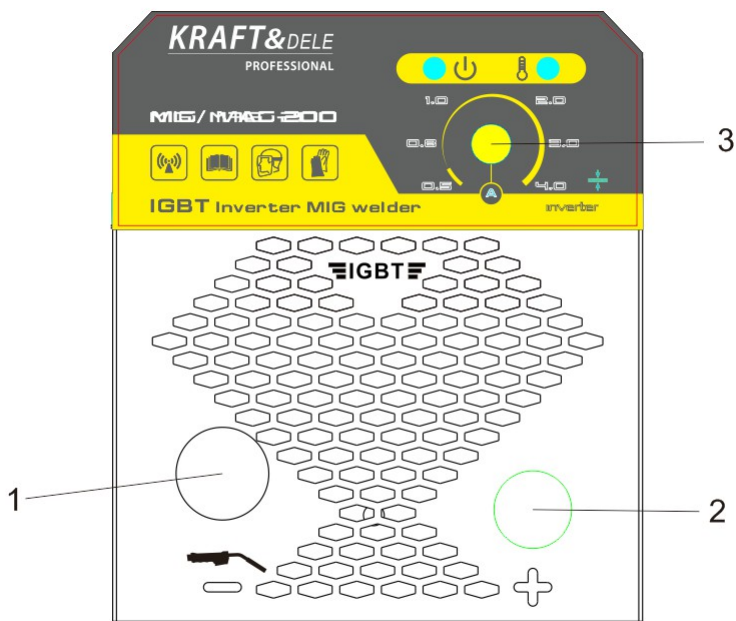
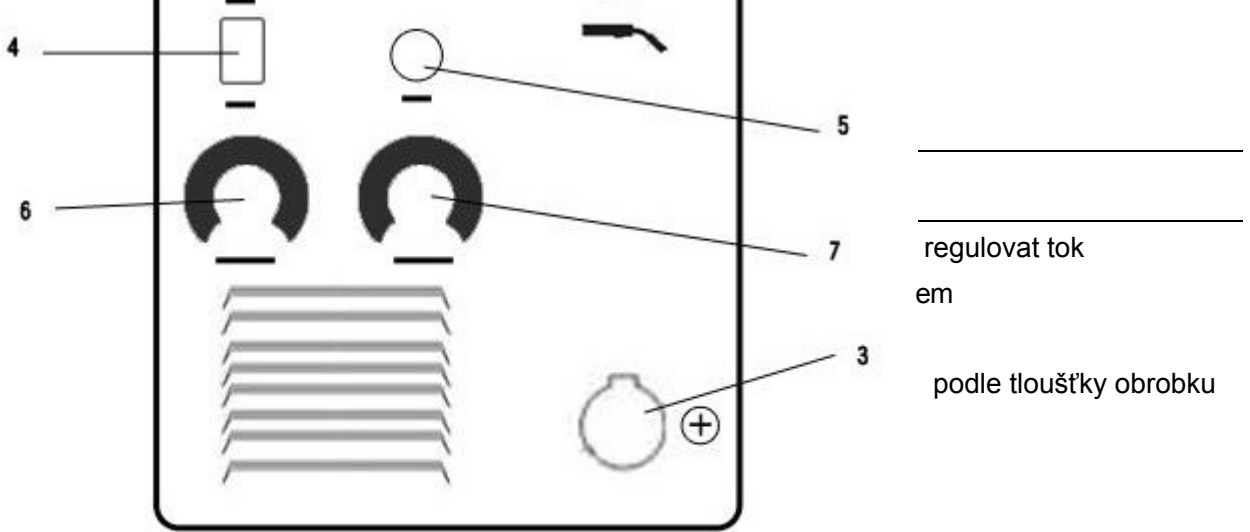
Při použití dlouhých kabelů pro minimalizaci úbytků napětí se doporučuje použít kabel o velkém průřezu. Pokud je kabel příliš dlouhý, ovlivní to činnost některých funkcí svářečky, proto je uvedena doporučená délka kabelu.

1. Ujistěte se, že vstupní otvor stroje není zakrytý nebo zablokovaný, aby nedošlo k poruše chladicího systému.
2. K propojení skříně a uzemnění použijte zemnicí kabel o průřezu nejméně 6 mm²,

INSTALACE :

- 1) Připojte plynovou láhev s průtokoměrem a přívodem CO₂ za stroj pomocí plynové hadice.
- 2) Připojte zástrčku zemnicího kabelu do zásuvky na předním panelu. Zemní svorka
- 3) Vložte cívku drátu na správné místo - kolečko by mělo být na straně s označením **bMaAsoGwa2n0e0dlonmstoacLavtione**.
- 4) Zvolte vhodnou dutinku podle velikosti
- 5) Povolte šroub přítlačného kola drátu, protáhněte drát vodicí trubkou, nastavte přítlak, aby drát neprokluzoval - přítlak musí být správný.
- 6) Válec drátu by se měl otáčet ve směru hodinových ručiček, .
- 7) Nasad'te a utáhněte svařovací rukojeť v zásuvce, ručně zaveďte drát do hořáku.





1	Rukojeť z MIG
2	Kladná výstupní svorka
3	Ovládací knoflík



1 Životní prostředí

- 1) Stroj by měl být provozován v suchém prostředí s maximální vlhkostí 90 %. 2) Okolní teplota by se měla pohybovat v rozmezí -10 až 40 stupňů celsia.
- 3) Nesvařujte na slunci nebo v dešti. Nedovolte, aby se do přístroje dostala voda. 4) Nesvařujte v prašném prostředí nebo v prostředí s korozivními plyny.
- 5) Vyhněte se svařování plynem v prostředí se silným prouděním vzduchu.

2 Bezpečnostní normy

Svářečka je vybavena ochranným obvodem proti přepětí, nadproudu a přehřátí. Pokud napětí, výstupní proud a teplota stroje překročí požadovanou normu, svářečka automaticky přestane pracovat. Nadměrné používání (např. přepětí) však přesto povede k poškození svářečky. Aby se tomu zabránilo, musí uživatel věnovat pozornost následujícím skutečnostem:

- 1) **Pracoviště musí být dostatečně větrané!**
Svářečka je výkonný stroj, při provozu generuje velké proudy a přirozený náraz větru nesplňuje požadavky na chlazení stroje. Proto je uvnitř stroje umístěn ventilátor, který stroj ochlazuje. Ujistěte se, že přívod není zablokovaný nebo zakryt, je 0,3 m od svářečky k okolním předmětům. Uživatel MUSÍ zajistit dostatečné větrání místnosti.
- 2) **Nepřetěžujte se!**
Obsluha by měla mít na paměti, že je třeba sledovat maximální provozní proud, a zajistit, aby svařovací proud nepřekročil maximální proud. Přetížení způsobí poškození a vyhoření stroje.
- 3) **Pozor na přepětí!**
Napájecí napětí najdete v hlavním diagramu technických údajů. Obvod automatické kompenzace napětí zajistí, aby byl svařovací proud udržován v přípustném rozsahu. Pokud napájecí napětí překročí přípustný omezený rozsah, dojde k poškození součástí stroje.
- 4) Za svářečkou je uzemňovací šroub s označením uzemnění.
Před zahájením práce musí být svařovací plášť spolehlivě uzemněn kabelem o průměru nad 6 mm², aby se předešlo nehodám.
- 5) Pokud je doba svařování v omezeném **pracovním** cyklu překročena, svářečka přestane fungovat ochrana. Když je stroj přehřátý, přepínač regulace teploty je v poloze "ON" a kontrolka svítí červeně. V této situaci nemusíte vytahovat zástrčku, aby ventilátor mohl stroj ochladit. Jakmile kontrolka zhasne a teplota klesne na standardní rozsah, můžete opět svařovat.

OTÁZKY, KTERÉ MOHOU VYVSTAT BĚHEM POUŽÍVÁNÍ

A. Obloukové svařování je obtížné a snadno se zastavuje : .

- 1) Ujistěte se, že je uzemňovací kabel dobře připojen k objektu.
- 2) Zkontrolujte všechna kabelová připojení na zařízení

B. Výstupní proud nemůže dosáhnout jmenovitého objemu:

Skutečnost, že se dodávané napětí liší od jmenovitého napětí, vede k nesouladu mezi výstupním proudem a nastaveným proudem. Pokud je dodávané napětí nižší než jmenovité napětí, bude maximální výstupní proud nižší než jmenovitý proud.

C. Proud se během provozu stroje nestabilizuje.

To může být ovlivněno následujícími faktory:

- 1) Napětí v elektrické síti se změnilo.
- 2) Rušení energetické sítě.

KONZERVACE



VAROVÁNÍ :

Před údržbou a kontrolou přístroje vypněte napájení.

1. Pravidelně odstraňujte prach suchým a čistým stlačeným vzduchem, pokud svářeč pracuje v prostředí znečištěném kouřem a znečištěným vzduchem, je třeba prach odstraňovat každý měsíc.
2. Tlak stlačeného vzduchu musí být v přiměřeném rozmezí, aby nedošlo k poškození malých součástí uvnitř stroje.
3. Pravidelně kontrolujte vnitřní obvody svářečky a ujistěte se, že jsou správně a pevně zapojeny.
4. Nedovolte, aby se do stroje dostala voda nebo pára. Pokud se tak stane, vysušte jej a zkontrolujte stroj.
5. Pokud svářečku nebudete delší dobu používat, vložte ji do obalu a uložte ji na suchém a čistém místě.
6. Pokud je stroj v provozu déle než 300 hodin, je třeba důkladně zkontrolovat celý vnitřní prostor svářečky.

ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD A VYHLEDÁVÁNÍ PORUCH



Poznámky: Následující práce musí provádět kvalifikovaní elektrikáři s platným osvědčením.
Před zahájením údržby nás prosím kontaktujte pro odborný návrh.

Příznaky poruchy	Možný způsob opravy
Indikátor napájení nesvítí, ventilátor nefunguje, svařování není napájeno	<ol style="list-style-type: none">1. Zkontrolujte, zda je spínač vzduchu zavřený2. Zkontrolujte, zda je napájecí kabel celý3. V takovém případě jsou některé z proměnných tepelných odporů panelu (čtyři) vadné - přepínač DC24V je otevřený nebo konektory mají špatný kontakt.4. Napájecí panel (spodní deska) je vadný, nemůže vyvést napětí DC537V.<ol style="list-style-type: none">1) Silikonový můstek je poškozený nebo je jeho konektor slabý.2) Napájecí panel je vyhořelý3) Zkontrolujte kontakt a zasuňte kabel vzduchového spínače do napájecího panelu.5. Pomocné napájení ústředny je vadné.
Kontrolka napájení svítí, ventilátor běží, nelze svařovat	<ol style="list-style-type: none">1. Zkontrolujte, zda jsou všechny kabely pod deskou dobře připojeny.2. Výstupní konektor je odpojen3. Výstupní konektor je nesprávně připojen4. Vadný řídicí obvod
Kontrola napájení je zapnutá, ventilátor běží, kontrola abnormalit je zapnutá.	<ol style="list-style-type: none">1. Může se jednat o ochranu proti přehřátí, po zhasnutí kontrolky přístroj vypněte a znovu zapněte.2. Může se jednat o ochranu před přehřátím - počkejte 2-3 minuty.3. Mohlo by se jednat o vadný obvod měniče, odpojte hlavní napájecí zdroj, který je na desce MOS (vločka VH-07, která je vedle ventilátoru), a poté jednotku otevřete:<ol style="list-style-type: none">1) Pokud indikátor výstrahy svítí i nadále, je některý z rezistorů na desce MOS vadný, zkontrolujte je a vyměňte za stejný model.2) Pokud se kontrolka nerozsvítí:<ol style="list-style-type: none">a. Mohlo by se jednat o vadný transformátor na základní desce, změřte indukčnost a objem Q transformátoru, případně jej vyměňte.b. Možná je vadná součástka transformátoru, najděte závadu a nahradit prvek

Prohlášení o shodě



PROHLÁŠENÍ O SHODĚ Podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Autorizovaný zástupce výrobce: FOREINTRADE Sp.z o.o.

Adresa zplnomocněného zástupce: Grochowska 341 lok. 174; 03-822 Varšava.

PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE V SOULADU S EVROPSKÝMI NORMAMI.

Název produktu: Svářečka MIG/MAG

Model(obchodní označení): KD810 **Údaje**

o výrobku: Napětí: 230V 50/60Hz

Prohlášení:

Výrobek, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky směrnic ES:

1. Směrnice 2014/30/EU o elektromagnetické kompatibilitě
2. Směrnice 2014/35/EU o nízkém napětí
3. 2011/65/EU Směrnice ROHS 2
4. 2000/14/ES Směrnice o emisích hluku

Podle norem:

EN 55032:2015

EN 61000-3-2:2014

EN 61000-3-3:2013

EN 55024:2010+A1:2015

Certifikát číslo BKC-170802463C vydaný společností Shenzhen BKC Testing Co., Ltd. ze dne 8.8.2017.

Osoba odpovědná za vedení technické dokumentace: Ma Dong Hui, Grochowska 341 lok. 174; 03-822 Varšava.

Ma Dong Hui, 24.10.2020 Varšava