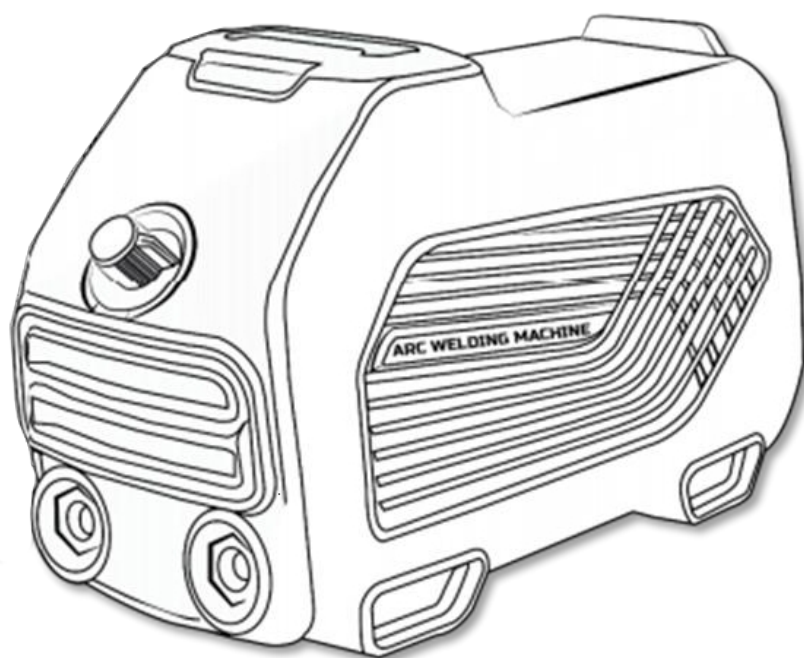


NÁVOD K POUŽITÍ



SPAWARKA

MĚNIČ KD1869

(PŘED POUŽITÍM SI PEČLIVĚ PŘEČTĚTE NÁVOD K POUŽITÍ)

OBSAH

- 1. PŘEDPISY**
- 2. SPECIFIKACE PRODUKTU**
- 3. KONFIGURACE**
- 4. OVLÁDACÍ PRVKY A FUNKCE**
- 5. VŠEOBECNÁ AKCE**
- 6. ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ**

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ: OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ

POZOR! Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění, pokyny, ilustrace a pokyny k obsluze.

specifikace dodávané se strojem . Nedodržení všech uvedených pokynů níže může způsobit

úraz elektrickým proudem, požár a/nebo vážné zranění. Všechna varování a pokyny si uložte pro použití na V

v budoucnu. **Instalaci, obsluhu a údržbu** smí provádět

pouze kvalifikované osoby, a opravit ji.

ELEKTROCIZE



Dotyk elektrických částí pod napětím může způsobit smrtelný úraz elektrickým proudem nebo těžké popáleniny. Elektroda

a provozní

obvod jsou elektricky aktivní, když je výstup je

zapnutý. Vstupní napájecí obvod a obvody

stroje jsou aktivní i v případě, že je napájení

včetně. Nesprávně nainstalované nebo nesprávně uzemněné zařízení představuje nebezpečí. nebezpečí.

- **Nedotýkejte se elektrických částí pod napětím.** Používejte suché izolační rukavice bez děr a rukavice chránící tělo.
- **Izolujte se od práce** a země suchými izolačními rohožemi nebo dostatečně velkými kryty. dostatečně velkými, aby se zabránilo fyzickému kontaktu s prací nebo zemí.
- **Nepoužívejte zásuvku střídavého proudu navlhkých místech** pokud je omezen pohyb nebo pokud je tam hrozí nebezpečí pádu. Výstup střídavého proudu používejte POUZE v případě, že je to nutné při svařování.
- **K jedné elektrodě nebo obrobku nepřipojujte více než jednu elektrodu nebo obrobek.** svařovací výstupní svorku.
- **Odpojte vstupní napájení nebo zastavte spotřebič před instalací nebo údržbě tohoto přístroje.**
- **Vždy zkontrolujte půdu napájení** - zkontrolujte a ujistěte se, že ujistěte se, že uzemňovací vodič přívodního kabelu je správně připojen k uzemňovací svorce na odpojovači nebo zda zástrčka kabelu je připojena k řádně uzemněné zásuvce zásuvka.
- **Často kontrolujte vstupní napájecí kabel, zda není poškozený nebo zda není obnažený.**
 - V případě poškození kabel okamžitě vyměňte - holé vedení může způsobit smrt.

▪ **Nedotýkejte se** elektrod pokud se dostanete do k o n t a k t u s
prací , **zemí nebo jinou elektrodou z jiného stroje** .

VÝPARY A PLYNY



Při svařování vznikají výpary a plyny. Dýchání může být nebezpečné pro vaše zdraví. **Uchovávejte stránky . hlavu . před výpary. Nevdechujte výparů.**

- Pokud jste uvnitř, větrejte prostor a/nebo použijte výpary z oblouku k odstranění výparů. svařovací výpary a plyny. Pokud je větrání špatné, použijte schválený respirátor poháněný vzduchem.

V uzavřeném prostoru pracujte pouze při dobrém větrání nebo s respirátorem s přívodem vzduchu. Vždy mějte poblíž vyškoleného svářeče. Svářecí dýmy a plyny mohou vytlačit vzduch a snížit hladinu kyslíku, což může způsobit zranění nebo smrt. Ujistěte se, že váš dýchací vzduch je bezpečný.

- **Nesvařujte v blízkosti čisticích nebo stříkacích operací.** Teplo a paprsky oblouku mohou reagovat s výpary, za vzniku vysoce toxických a dráždivých plynů.

Nesvařujte na kovy s povrchovou úpravou, jako je pozinkovaná, olověná nebo kadmiovaná ocel, pokud není povlak odstraněn ze svařované oblasti, je tato oblast dobře větrána a v případě potřeby nepoužíváte respirátor poháněný vzduchem.

ZAKŘIVENÝ PÁRUS



Zakřivené paprsky z při svařování vznikají intenzivní viditelné a neviditelné paprsky. (ultrafialové a infračervené záření),

- mohou spálit oči a kůži. Jiskry odletují které ze sváru.

- **Při svařování nebo pozorování** používejte **svářečský kšilt vybavený vhodným stínítkem s filtrem, k ochraně obličeje a očí.**

- Nosit Schváleno ochranné brýle s bočními štíty pod přilbou.

Používejte ochranné zástěny nebo bariéry na ochranu před záblesky a oslněním; **upozorněte ostatní, aby se nedívali na**

- **oblouk.**

Používejte ochranný oděv z odolného materiálu, z nehořlavého materiálu (kůže a vlna) a ochranu nohou.

Svařování na uzavřené nádoby, jako jsou nádrže, sudy nebo potrubí může způsobit jako jsou jejich explozi.

Jiskry mohou

vyletět ze svařovacího

jiskry, horké

mohou způsobit

oblouku. Létaující

obrobek a horké zařízení

požáry a popáleniny.

Náhodné kontakt elektrody s kovovými předměty může způsobit jiskření a výbuch,

přehřátí nebo požár. Zkontrolujte

že je oblast

bezpečná, než začnete provádět jakékoli práce.

svařování.

▪Chraňte sebe i ostatní před létaujícím jisker a horkých kov. Ne svařovat kde mohou odletující jiskry zasáhnout hořlavé materiály materiálu.

▪Odstranění všech hořlavé materiály ve vzdálenosti 10,7 m od svařovacího oblouku. svařovací oblouk. Pokud

to není možné,

těsně přikryjte je schválené kryty.

▪Pozor, že svářecí jiskry a horké materiály ze svařování mohou snadno procházet malými trhlinami. a otvory do sousedních oblastí.

▪**Dávejte pozor na oheň a mějte poblíž hasicí přístroj.**

▪Prosím, nezapomeňte, to svařování na stropě, podlaze, může způsobit požár na skryté stěně nebo přepážce. na skryté straně. **Nepoužívejte**

svařování uzavřené nádoby, jako jsou nádrže, sudy nebo trubky, pokud nejsou řádně připraveny v souladu s požadovanými bezpečnostními normami.

▪Připojení pracovní pracovat tak v blízkosti svařovacího prostoru svařovacímu prostoru, jak je to jen možné, aby

se zabránilo vniknutí svářecího proudu dlouhý, případně

neznámého i

způsobující úraz elektrickým proudem úraz

elektrickým proudem úraz elektrickým proudem i

nebezpečí požáru.

Tlakové láhve mohou při poškození explodovat; tlakové láhve s ochranným plynem obsahují vysokotlaký plyn a poškozená tlaková láhev může explodovat, takže by měl s nimi zacházet opatrně.

▪**Tlakové láhve uchovávejte mimo dosah svařování** nebo jiných elektrických obvodů. Nikdy nezavěšujte

svařovací hořák nad plynovou láhev.

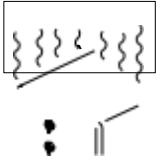
▪Nikdy nenechávejte svařovací elektrodu dotýkat žádného válce. Nikdy nesvařujte na tlakové láhvi - hrozí výbuch.

Jednotku neinstalujte ani neumist'ujte na hořlavé povrchy nebo hořlavé materiály, nad ně nebo do jejich blízkosti. Nepoužívejte nepřetěžujte kabeláž v budově -

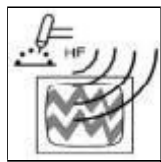
zajistěte, aby se napájení je dostatečně
dimenzováno, dimenzováno a chráněno, aby mohlo tento
spotřebič podporovat.



Horké části mohou způsobit vážné popáleniny. Nedotýkejte se horkých částí holýma rukama. Před prací s pistolí nebo hořákem vyčkejte na ochlazení.



Nadměrné používání může způsobit přehřátí; vyčkejte na ochlazení a dodržujte jmenovitý pracovní cyklus. Snížení počtu stránek proud před dalším svařováním. Neblokujte ani nefiltrujte proudění vzduchu do jednotky.



Vysoká frekvence ze svařování může způsobit rušení, může rušit rádiovou navigaci, bezpečnostní služby, senzory počítačová komunikační zařízení.

Zajistěte, aby všechny zařízení v oblasti svařování jsou elektromagneticky kompatibilní. Abyste snížili možnou rušení, udržujte svářečky co nejkratší dobu, blízko sebe a nízko, například na podlaze. Umístění svařovací operace 100 metrů od jakéhokoli citlivého místa elektronických zařízení.



Pohyblivé části mohou způsobit zranění. Nepřibližujte se k pohybujícím se jako jsou ventilátory. Všechny dveře, panely, kryty a kryty udržujte zavřené a bezpečně na místě.



Svařovací drát může způsobit zranění;

Nemačkejte spoušť pistole, pokud k tomu nejste vyzváni.

ptal se. Nedělejte to ukazovat na zbraň směrem k části těla, jiných osob nebo jakéhokoli kovu, zatímco závitování svařovacího drátu.



Elektrostatický výboj může poškodit desky s plošnými spoji. Před

manipulací s deskami nebo díly si nasadte uzemněný pásek na zápěstí. Používejte stránky vhodné statické pytle a krabice pro skladování, přenášení nebo přepravu PC desek.


SPECIFIKACE PRODUKTU

	KD1869
Příkon (V)	220 V± 15 %
Napájecí frekvence (Hz)	50/60 Hz
Vstupní proud (A)	28
Napětí naprázdno (V)	30-50
Maximální proud (A)	330
Účinnost (%)	85%
Použitelné elektrody (mm)	1 až 4
Horký start	Vestavěný
Anti-Stick	Vestavěný
Síla společnosti ARC	Vestavěný
Zvýšení výkonu	X
Pokročilá technologie IGBT	Ano
Kompenzace napětí	Ano
VrD	Vestavěný
Tepelná ochrana	Ano
Třída izolace	F
Třída ochrany	Stupeň krytí IP21S
Chlazení	Inteligentní ventilátor**
Zásuvkový zesilovač Požadované	32A

INSTALACE

VYBALOVÁNÍ A ZÁSOBOVÁNÍ

- Vybavení balené je v odolném obalu. Přesto vždy před použitím zařízení, ujistěte se, že nedošlo k jeho poškození během přepravy/dopravy.
- Umístěte jednotku na vodorovnou plochu, pevný a čistý povrch. Chraňte ji před silným deštěm a spalujícím sluncem. Ujistěte se, že, aby chladicí vzduch volně cirkuloval.

 **POZOR!** Výrobek musí být před uvedením do provozu kompletně sestaven! Nepoužívejte používat výrobek který je smontován pouze částečně nebo je smontován s poškozenými díly! Nepoužívejte výrobek nepřipojovat ke zdroji napájení, dokud není kompletně sestaven!

ÚČEL

Svařovací stroje svářeče.

patří mezi nejdůležitější nástrojů

Svařovací stroje které taví kovové díly bylo možné díly spojit.

vytvářejí teplo, kovové díly, aby

Při **ručním obloukovém svařování kovů** (MMA), spotřební materiál, tavidlem obalená elektroda a upínání

uzemnění, na svařovaném dílu se nejprve vytvoří zkrat. Mezi elektrodami se vytvoří elektrický oblouk. a

obrobek, který se zahřeje natolik, že se oba roztaví. Když elektroda se roztaví, povlak tavidla na obrobku se roztaví. elektrody

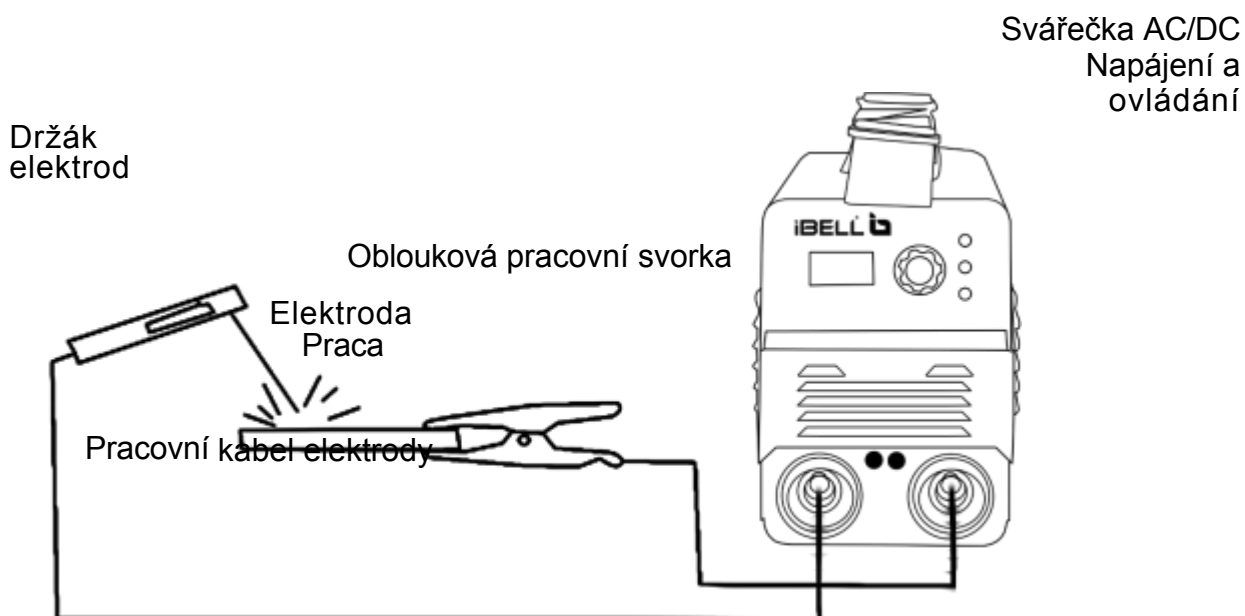
vytváří plyn a strusku, které pomáhají chránit svarový loužek. Plyn zadržuje vzduch a další nečistoty z a struska se tvoří

na povrchu svarové lázně, aby chránila svarový spoj. Struska se ochladí a rychle tuhne, chrání oblast svaru po vymizení plynu.

Stroj využívá vysoce výkonnou technologii IGBT, která je velmi užitečná, protože poskytuje výkon, který lze využít pro různé svařovací procesy.

INSTALACE

- Ujistěte se, že ventilační otvor stroje nebyl zakrytý a zablokovaný, aby se předešlo poruchám systému.
chladičím systémem. **Všechny naše svářečky jsou vybaveny technologií VRD (zařízení pro snížení napětí).**
- Připojení svařovací kleště (zemnicí svorka a držák elektrody) správně, jak je znázorněno na obrázku níže. Nejdříve se ujistěte, že kabely, svařovací kleště a rychlospojky jsou spolehlivě připojeny.
- Vložte rychlou zástrčku, která spojuje držák elektrod v rychlospojce s rychlospojkou. polaritou "+" a poté ji silou utáhněte ve směru hodinových ručiček.
- Vložte rychlospojku, která připojuje do rychlého konektoru s polaritou "-" na panelu svářečky a utáhněte ji silou ve směru hodinových ručiček, zemnicí svorka se připojí k obrobku.
- Dávejte pozor na polaritu připojení, při nesprávném zapojení může dojít k nestabilnímu elektrickému oblouku, velkým rozstříkům a slepení svařovací tyče.
- Připojení zapojte napájení do příslušné napěťové třídy rozvodné skříně. podle napěťové třídy vstupního napětí svářečky, nepřipojujte napětí omylem. Ujistěte se, že, že tolerance napájecího napětí je v přípustném rozsahu.



Aktuální nastavení: Správné Nastavení proudu nebo proudu závisí především na průměru a typu zvolené elektrody. Strana elektrodového boxu obvykle uvádí provozní rozsahy. Zvolte proudu na stránkách na základě tloušťky materiál, pozice svařování (cca. 15 procent méně teplo pro práci oproti v porovnání s ke sváru) a pozorování hotového svaru.

Délka luku: Správně délka oblouku se liší v závislosti na elektrodě i použití. Jako dobrý výchozí bod, by délka oblouku neměla přesáhnout průměr elektrody. kovu elektrody. Oblouky, které jsou příliš dlouhé (příliš velké napětí) způsobují stříkance, nízká rychlost usazování, podřezávání, a někdy pórovitost.

Posuvný úhel: Držte tyč kolmo ke kloubu a nakloňte horní část kloubu. část elektrody ve směru jízdy přibližně 5 až 15°. Pro svařování svise nahoru použijteforhend a nakloněte horní část část tyče o 15° od směru jízdy.

Rychlost jízdy: Relevantní rychlost vytváří svařenec s požadovanou rychlostí. kontury (nebo korunou), šířkou a vzhled. Nastavení rychlosti posuvu tak, tak, aby oblouk zůstal v přední třetině svarové lázně. Pomalý rychlosti jízdy vytváří širokou, vypouklou kuličku s mělkým průnikem. Příliš vysoké rychlosti pojezdu rovněž snižují průnik, vytvářejí úzkou a/nebo vysoce korunovanou perličku a případně i podřezání.

Manipulace: každý svářeč manipuluje s materiálem nebo jej splétá. elektrodou v jedinečném stylem. Vyvíjejte. vlastní pozorováním ostatních, cvičením a vytvářením vlastního stylu. metodu, která vám přináší dobré výsledky. Všimněte si, že na materiálu o velikosti 1/4 palce a tenčí, se při tkaní prutu obvykle vytvoří korálek širší, než je nutné. V mnoha případech stačí jednoduchý, jednoduchý pojezd funguje dobře. Na vytvořit širší korálek na silnější manipulujte s elektrodou ze strany na stranu do stran, a vytvořte souvislou sérii částečně překrývající se kruhy nebo v ve tvaru písmene Z, půlkruh nebo vzor koktavého kroku. Omezte pohyb ze strany na stranu na dva a půl průměru jádra elektrody.

Chcete-li pokrýt větší plochu, provedte více přejezdů nebo podélných tahů. Při svařování svisle nahoru se zaměřte na svařování stran spoje a střed se o něj postará sám.

Průměr svařovací tyče a s v a ř o v a c í p r o u d

Průměr svařovací tyče (mm)	φ1.6	φ2.0	φ2.5	φ3.2	φ4.0	φ5.0	φ5.8
Aktuální svařování (A)	40	55	80	115	160	190-260	250-330

Tloušťka ocelového plechu a průměr svařovací tyče

Tloušťka ocelový plech (mm)	1-2	2- 5	5- 10	Více než 10
Průměr svařovací tyče (mm)	1-2.5	2.5-4	3.2- 5.8	4-8

POZNÁMKA: Doporučuje se vyzkoušet svařování a rychlost svařovací proud nejprve na něčem jiném než na skutečném obrobku. Můžete začít svařovat poté, co jste provedli potřebné volby.

Oblouk se rozsvěcuje poškrábáním svařence elektrodou.

Délka oblouku se nastavuje přidržením hroty elektrod ve správné vzdálenosti od obrobku.

Vhodná délka oblouku je obvykle asi polovina průměr elektrodového drátu .

KONTROLNÍ A PROVOZNÍ FUNKCE

Když při zapnutí jednotky se zobrazí Automatický test
a rozsvítí se kontrolka napájení (zelená) a displej. Příklad je
připraven k provozu, když se na přední straně rozsvítí kontrolka napájení
(zelená). ovládací panel svítí napájení.

Níže uvedené díly jsou označeny v přehledu výrobků.

Kromě dvou nebo tří jsou všechny ostatní části společné p r o každý stroj.

Knoflík pro nastavení proudu:

Potenciometr slouží k nastavení výstupního proudu během svařování.

Regulátor síly oblouku (pro M220-76 a M250-104):

Síla oblouk je okamžitá nárůst proudu výstupu během svařování, když je oblouk příliš krátký. Zlepšuje také jednoduché polohové svařování, usnadňuje práci. Na získat jedinečný výkon svařovací výkon na různých elektrodách, síla sílu oblouku lze přesně nastavit pomocí jednoduchého knoflíkem.

Řídicí jednotka pro horký start (pro M250- 104):

Horký start poskytuje perfektní zapalování oblouk bez a zamezuje metalurgickému poškození elektrody. výchozí nastavení svaru.

Ochrana proti poškrábání (VČETNĚ):

Toto zařízení elektronické zařízení minimalizuje proud zkratový proud v případě přilepení elektrody k obrobku. obrobku. Pokud zkrat, snadno se dojde k odstranit elektrodu z obrobek obrobku a elektrodová pistole zůstane na místě. nepoškozené. Slouží také jako bezpečnostní zařízení obsluhy.

Možnost použití více kovů (pro M220-78):

Tato funkce umožňuje svařovat zinek , uhlíkovou ocel , měď, železo a hliník. **Této funkce dosahuje pouze**

m o d e l M220-78. Kontrolka zapnutí/vypnutí:

Tato LED dioda se rozsvítí, když je zařízení zapnuto.

Kontrolka přehřátí:

Tento indikátor se rozsvítí se rozsvítí, když je přístroj přehřátý, a výstup byl vypnut . K tomu obvykle dochází když je pracovní cyklus stroje byl překročen. Nechte stroj zapnutý, abyste umožnili ochlazení vnitřního součástek. Když se indikátor vypíná vypnuto, normální je provoz opět možný.

QC LED:

Zapne se se zapne, když stroj je přehřátý/přetížený.

Digitální displej:

Měřič zobrazuje aktuální svařovací proud před svařováním a aktuální svařovací proud během s v a ř o v á n í .

Zásuvka rychlého konektoru: výstup svářečky (+):

Připojte držák držáku elektrody do této zásuvky.

Zásuvka rychlého konektoru: výstup svářečky (-):

Připojte uzemnění do této zásuvky.

Tlačítko nabíjení (pro M250- 103):

Tlačítko pro zvýšení aktuální až o 40 % při použití 4 nebo 5 mm elektrod.

Chytrý ventilátor:

Tento přístroj má uvnitř obvod Smart Fan, který pracuje pouze v případě potřeby chlazení. Tato funkce snižuje množství nečistot, které lze do stroje nasát, a snižuje spotřebu energie. Ventilátor bude pokračovat v provozu při každém svařování.

VRD:

VRD (napětí Redukční zařízení) poskytuje dodatečné bezpečnostní opatření, zejména při práci v prostředích se zvýšeným rizikem nebezpečí úrazu elektrickým proudem úrazu elektrickým proudem, například ve vlhkých prostorách i horké, vlhké a zpocené prostředí. VRD snižuje otevřené zdrojového obvodu svařovacího zdroje (OCV).

OBEČNÝ PROVOZ

W ruční obloukové svařování kovů (MMA) přídavný materiál pro svařování se taví z elektrody do svarové lázně.

Rychlost proudu se volí na

na základě velikosti použité elektrody a polohy svařování. Oblouk je vytvořen mezi hrotem elektrody a svařování. Nátěry elektroda tavicí elektroda vytváří plyn a strusku, které chrání svarovou lázeň.

POZOR: Ujistěte se, že jsou spoje svařovacích kabelů a uzemňovacích kabelů těsné. Pokud spojení volné, způsobí to pokles napětí, který způsobí, že se spoj zahřeje. Během svařování je zakázáno odstraňovat akéhokoli používaného kabelu nebo zástrčky, jinak by vedlo k ohrožení života a zdraví. vážné poškození stroje.

- Zemnicí kabelovou svorku vždy připojte přímo na svařovací prvek. Clean povrch spoje uzemňovací svorka od barvy a rzi. Připojte svorku opatrně, tak, aby povrch kontakt byl co největší.co největší.

▪ Přepnutí přepínače napájení do polohy "ON". Chladicí ventilátor uvnitř stroje by se měl spustit pracovat po zahájení svařování. Všechny svářečky jsou vybaveny technologií automatického chlazení; inteligentní ventilátoru funguje pouze po zahájení svařování a pomáhá ochlazuje vnitřní a součástky.

- Zpřísnění svařovací tyč na držáku držáku elektrody, stroj je v režimu ručního svařování a v pohotovostním režimu.

Podle tloušťky svařence, průměr svařovací tyče, pracovní polohy i potřebuje technologie, ujistěte se, že je správná svařovací proud. Pokud je proud příliš vysoký, zesílí může dojít ke stříkající vodě olovo k horšímu vytváření svarů svaru, a pokud je nízká, roztavená svarová tyčinka se stane tekutou, a nedojde k přenosu kapek postupovat plynule.

Pro **začátečníky** první obtížnost je zalakování luku. Aby se co nejlépe výsledků, postupujte podle stránek následujícím způsobem:

▪ **Testování proudu** proud a elektrody na kusu kovového šrotu. Podržte elektrodu asi 2 cm nad začátkem kloubu a držte ji v poloze štít před obličejem. Dotkněte se stránky obrobek elektrody a opakovaně s ní přejíždějte na a z elektrody obrobku, aby se spustil oblouk. Odstraňte elektrodu silným trhnutím strana

▪ **Sledujte oblouk pouze prostřednictvím kryt** a udržujte délku oblouku přibližně 1-1,5 mm. přibližně 1-1,5 násobek průměru oblouku. elektrody.

Délka oblouku je velmi důležitá, protože má vliv na svařovací proud a svařovací napětí.

▪ **Nesprávný proud** proud má za následek špatné kvalitu, špatné připojení. Podržte elektrody pod úhlem přibližně 70° - 80° k obrobku v poloze ve směru postupu. Pokud je úhel příliš velký, struska může proniknout proniknout skrz spoj; pokud je úhel příliš malý, oblouk se třepotá a rozstříkuje roztavený kov. V obou případech slabý, porézní spoj.

▪ **Počkejte, dokud** rybník se úplně vychladne před vyjmutím speedway. Pokud chcete pokračovat svařovat spoj po přerušení, struska na konci spoje musí být nejprve odstranit. Primer oblouk w spoj i tavenina elektroda při bod, v bodě, kde se oba spoje setkávají .

POZNÁMKA: K vyjmutí použitých elektrod vždy používejte kleště nebo kleště

na přesunout díly, které byly právě svařeny. Prosím, napište na pamatovat, že držák elektrod držák elektrody by měl vždy

položít tak, aby byl po ukončení svařování

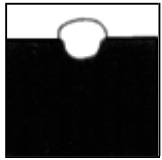
izolován. Neodstraňujte strusky dokud se neobjeví na .

svařování nevychladne. Pokud

chcete pokračovat svařování po přerušení, strusku z počátečního musí být nejprve **odstranit. Nezasahujte**

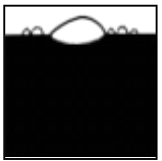
elektrodou o obrobku, protože by mohlo dojít k poškození povlak elektrody, a ztížit tak přípravu oblouku.

Technika obloukového svařování je získaná dovednost a vyžaduje značnou praxi, než se jí dosáhne výsledků. Následující schémata pomůže objasnit úskalí (problémy) vaší techniky a jak je překonat.



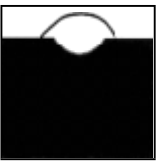
Příliš krátký oblouk

To vede k tomu, že ukládání nepravidelných hmot svaru, se znečištěním struskou na nerovnoměrném na povrchu.



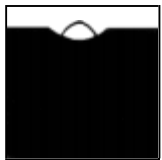
Příliš dlouhý oblouk

To má za následek špatnou penetraci, která způsobuje špatné lepení s nadměrným odlupování a pórovitost.



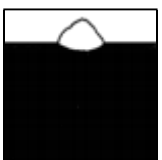
Elektroda se pohybovala příliš pomalu

Výsledkem je velmi široký a těžký nános, který překrývá strany. To je časově neefektivní, a používání elektrody.



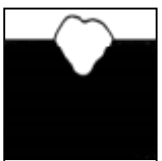
Elektroda se pohybovala příliš rychle

To má za následek špatnou penetraci s "tvárnou" a neúplnou ... a zpevněným svarem. Struska se velmi obtížně odstraňuje.



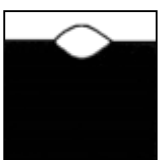
Příliš nízký proud

To vede k tomu, že špatnou penetraci a způsobuje elektroda příliš snadno přilne k obrobku. obrobku. Způsobuje také velmi nepravidelné a vysoké usazování ve spárách.



Příliš vysoký proud

Výsledkem je nadměrná penetrace s odlupováním a hluboce zašpičatělým kráterem. To může také způsobit vypálení otvorů v obrobku.



Dokonalý kloub

Se správným kombinace délky oblouku, regulace proudu, sklonu a rychlosti elektrod, (z praxe) vytvoříte dokonalý svařování.

SKLADOVÁNÍ

Obchodní zařízení a příslušenství mimo dosah na tmavém a suchém místě v teplotě nad bodem mrazu.

Ideální

teplota skladování je mezi 5 °C a 30 °C. Elektrické nářadí skladujte v původním obalu.

Veškeré údržbářské práce musí být prováděny za podmínek úplného výpadku proudu; se ujistěte, že je vytažena zástrčka ze zásuvky.

- Pravidelně odstraňujte prach ze svářečky suchým stlačeným vzduchem. Když používáte gow těžké výpary a znečištěné ovzduší, provádět tuto práci alespoň jednou za měsíčně. Stlačený vzduch by měl klesnout na požadovanou úroveň tlak, aby nedošlo k poškození malých dílů a jednotek ve stroji.
- Vyhněte se dostat vodu nebo vlhkosti do svářečky nebo .
vyhodit svářečku do povětří aby okamžitě vyschl, a poté změřte izolaci pomocí měřičem izolačního odporu, může lze použít pouze v případě, že výsledek měření je akceptován.
- W případ, když svářeč není . po delší dobu, by měla být umístít na v původním obalu i skladujte na suchém místě místo.
- Jakékoli nevhodné nebo nesprávné provozování může způsobit selhání a poškození svářečky. Běžná údržba spínače spínače ovládání napájení. uzemňovacího zařízení, držáku s v a ř o v a c í elektrody, spojovacího zařízení i oprava by měla být provedena pravidelně.
- Opatření izolační odpor svářečky pomocí měřičem izolačního odporu.

POZNÁMKA: Opravy svařovacího zařízení by měl provádět kvalifikovaná osoba s použitím originálních náhradních dílů. Tím je zajištěna bezpečnost zařízení, stejně jako sami.

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Následující činnosti musí být prováděny kvalifikovaní elektrikáři s platným osvědčením. Před údržbou prosím nás kontaktujte o odborný návrh.

Problém	Řešení
1. měřič se nezobrazuje, ventilátor nefunguje, žádný výstup svařování.	1.1 Zkontrolujte, zda je vypínač vypnutý. je 1.2 Ujistěte se, že Ujistěte se, že zdroj napájení připojený ke vstupu správně funguje.
2. měřič je normální, ventilátor funguje, ne svařovací výkon.	2.1 Zkontrolujte, zda je konektor svorkovnice výstup není poškozený nebo vadný. 2.2 Zkontrolujte, že řídicí deska není poškozena0 (kontaktujte svého prodejce prodejce nebo výrobce).
3. Indikátor QC svítí, ventilátor funguje, měřič je normální.	3.1 IGBT je vadný. 3.2 Usměrňovač rychle obnovit je vadný. 3.3 Řídicí deska je poškozená. 3.3 3.4 Obvod zpětnovazební obvod je poškozené.
4. příliš mnoho stříkanců	4.1 Připojení polarit svorek výstup je nesprávný. Změňte prosím polaritu
5. nepravidelné svařovací výstupní proud nebo mimo kontrolu potenciometru.	5.1 Potenciometr je vadný. 5.2 Zkontrolujte, zda všechny typy klouby jsou ve špatném stavu kontakt, zejména zátky.
6. vypínač napájení nefunguje	6.1 Vypínač napájení je vadný. 6.2 Most usměrňovací můstek je vadný, vyměňte jej. 6.3 Zkontrolujte, zda zkratu vnitřní stroj.



**Použité elektrospotřebiče vyhodte na, nikoliv na společně s
domovním odpadem. Recyklujte je tam, kde jsou k dispozici
zařízení. Kontaktujte
místní úřady nebo místní obchod, kde vám poradí, jak recyklovat.**

Nelikvidujte tento výrobek s běžným domovním odpadem, ale odevzdejte
jej na sběrném místě pro recyklaci elektrických a elektronických zařízení. Označujením
symbol na výrobku, v uživatelské příručce. nebo obalu.
Opětovné použití materiálů nebo jiné formy starého spotřebičů,
přinesete důležité k ochraně našeho životního prostředí.

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

Autorizovaný zástupce výrobce: Zástupce: Foreintrade S.A.
Adresa zplnomocněného zástupce: Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn.

PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE V SOULADU S EVROPSKÝMI NORMAMI.

Název produktu: Invertorová svářečka (ochranná známka Kraft&Dele)

Model: KD1869

Údaje o výrobku: Rozsah výstupního proudu: Napětí: 20-330A 230V 50Hz

Prohlášení:

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

1. Směrnice 2004/107/ES o elektromagnetické kompatibilitě
2. Směrnice 2006/95/ES o nízkém napětí
3. 2011/65/EU Směrnice ROHS 2
4. 2014/30EU Elektromagnetická kompatibilita

Podle norem:

EN 61000-3-12:2011, EN 61000-3-11:2000,

EN 60974-10:2014/A1:2015, EN 60974-1:2012,

EN 50445:2008

Certifikát číslo 20190820.ZPEQC30 vydaný společností Ente Certificazione Macchine Srl(Via Ca Bella 2443 - Loc Castello di Serravalle - Valsamoggia - Itálie) ze dne 20.08.2019.

Osoba odpovědná za vedení technických záznamů: Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn.