

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA
KD1783
NÁVOD K POUŽITÍ
Překlad originálního návodu



Před zahájením práce se zařízením si přečtěte tento návod k obsluze.



Bezpečnostní pokyny



Při svařování nebo řezání může dojít ke zranění, proto je třeba při práci dbát na bezpečnost. Další informace naleznete v bezpečnostním průvodci pro obsluhu, který je v souladu s preventivními požadavky výrobce.

Úraz elektrickým proudem — Může vést k smrti!

- Zajistěte uzemnění v souladu s platnou normou.
- Nesmíte se dotýkat odkrytých elektrických částí a elektrody holou kůží, mokřými rukavicemi nebo oděvem.
- Ujistěte se, že jste izolováni od podlahy a dílny.
- Ujistěte se, že jste v bezpečné poloze.

Plyny a výpary — Mohou být zdraví škodlivé!

- Držte hlavu mimo dosah plynů a výparů.
- Při obloukovém svařování používejte ventilátory nebo odsávání vzduchu, abyste se vyhnuli vdechování plynů.

Obloukové paprsky — Škodlivé pro oči, způsobují popáleniny kůže.

- Noste vhodnou ochrannou masku, světelný filtr a ochranný oděv, abyste chránili oči a tělo.
- Připravte si vhodnou ochrannou masku nebo ochranný štít, abyste chránili zrak.

Oheň

- Jiskra ze svařování může způsobit požár, proto se ujistěte, že v oblasti svařování nejsou žádné hořlavé materiály.

Hluk — Nadměrný hluk může poškodit sluch.

- Používejte chrániče sluchu nebo jiné prostředky na ochranu sluchu.
- Upozorněte pozorovatele, že hluk je škodlivý pro sluch.

Porucha — V případě problémů se obraťte na autorizované odborníky.

- Pokud během instalace a provozu nastanou problémy, postupujte podle návodu k obsluze.

- Pokud pokynům plně nerozumíte nebo problém pomocí pokynů nevyřešíte, obraťte se na dodavatele nebo servisní středisko a požádejte o odbornou pomoc.



POZOR !

Při používání zařízení musí být síť chráněna před zkratem!!!

Popis zařízení

Svařovací stroj je usměrňovač využívající nejmodernější inverterovou technologii.

Pokročilá inverterová technologie IGBT

1. Vysoká frekvence inverteru způsobuje snížení hmotnosti a objemu.
2. Výrazné snížení spotřeby mědi.
3. Přepínací frekvence je nižší než audio frekvence, takže je téměř neslyšitelná.
4. Hlavní komponenty jsou 100% testovány.

Špičkový kontrolní vzor

5. Přední kontrolní vzor zlepšuje výkon svařování a může splnit požadavky svařovací technologie.
6. Může být široce použit pro svařování různými kyselými a alkalickými elektrodami.
7. Snadné vytvoření oblouku, snížení rozstříku, stabilní proud, dobře tvarovaný oblouk.

Vlastnosti svařovacích strojů MMA

8. Vysoce výkonné, energeticky úsporné, přenosné, s dobrou dynamickou odezvou, stabilním elektrickým obloukem a snadno ovladatelným polem. Vyšší napětí bez zátěže a lepší kompenzace tahu energie, široce použitelné pro pozemní práce, venkovní práce a dekorativní práce.

Designová konstrukce s krásným vzhledem.

9. Vylepšený, dobře vypadající přední a zadní panel.
10. ABS materiál na panelu může dobře chránit stroj v případě silného nárazu nebo pádu.
11. Dobrá izolace.
12. Antistatický, antikorozní.

**POZOR !**

Stroj se používá hlavně v průmyslu. Bude generovat rádiové vlny, proto by měl být pracovník plně připraven na ochranu.

Tabulka technických údajov

Model Parametr	KD1783
Napětí (V)	1 fáze AC 220 V $\pm$ 15 % 50/60 Hz
Jmenovitý proud (A)	47
Napětí bez zátěže (V)	60
Výstupní proud (A)	20-330
Pracovní cyklus (%)	35
Výkonnost (%)	85
Koeficient výkonu	0,73
Stupeň izolácie	F
Stupeň ochrany	IP21S

Instalační pokyny

Stroj je vybaven zařízením pro kompenzaci napájecího napětí. Pokud se napájecí napětí pohybuje v rozmezí $\pm$ 10 % jmenovitého napětí, může stroj nadále fungovat normálně.

Při použití dlouhého kabelu se doporučuje použít kabel s větším průřezem, aby se zabránilo poklesu napětí. Pokud je kabel příliš dlouhý, může to ovlivnit fungování napájecího systému. Proto doporučujeme použít konfigurovanou délku.

1. Ujistěte se, že vstupní otvor stroje není ucpaný nebo zakrytý, aby nedošlo k narušení chladicího systému.
2. Uzemněte kabely o průřezu nejméně 6 mm² k pouzdru tak, že připojíte šroub na zadní straně zdroje napájení k uzemňovacímu zařízení, nebo se ujistěte, že je uzemňovací svorka napájecí zásuvky správně připojena. Z důvodu úplné bezpečnosti lze použít oba způsoby.
3. Správně připojte obloukový hořák nebo držák podle nákresu. Ujistěte se, že kabel, držák a upevňovací zástrčka jsou připojeny k uzemnění. Vložte upevňovací zástrčku do upevňovací zásuvky podle polarit „-“ a zašroubujte ji ve směru hodinových ručiček.
4. Zasuňte upevňovací zástrčku kabelu do upevňovací zásuvky s polaritou „+“ na čelní desce a zašroubujte ji ve směru hodinových ručiček, zatímco uzemňovací svorka na druhé svorce svírá obrobek.
5. Věnujte pozornost polaritě připojení.
Svařovací stroj DC má dva způsoby připojení: kladné připojení a záporné připojení. Kladné připojení: držák se připojí ke svorce „-“ a obrobek ke svorce „+“. Záporné připojení: obrobek ke svorce „-“, držák ke svorce „+“. Vyberte vhodný způsob podle požadavků práce. Pokud je výběr nevhodný, způsobí to nestabilní oblouk, více odštěpků a konglutinaci. V případě výskytu těchto problémů je třeba změnit polaritu upevňovacího konektoru.
6. V souladu s třídou vstupního napětí připojte napájecí kabel k napájecí skříňce s odpovídajícím napětím. Ujistěte se, že nedošlo k omylu a že napájecí napětí nepřekračuje přípustný rozsah. Po provedení výše uvedených úkonů je instalace dokončena a svařování je možné.



Pokud je vzdálenost mezi obrobkem a strojem příliš velká (500–100 m) a kabely (kabel hořáku a zemnicí kabel) jsou příliš dlouhé, zvolte kabel s větším průřezem, aby se minimalizovalo snížení napětí.

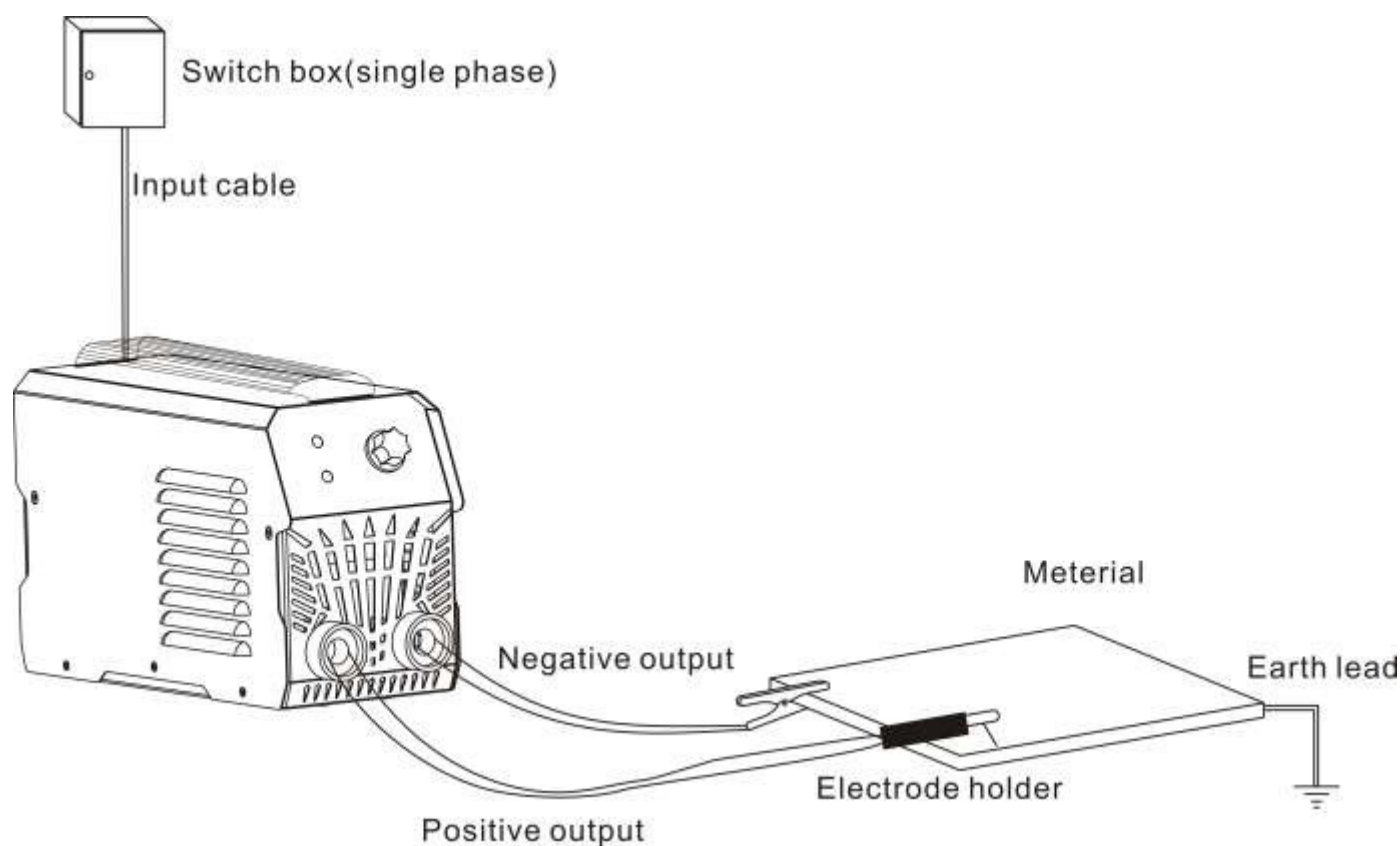
1. Přepněte vypínač napájení, na displeji se zobrazí nastavená hodnota proudu a ventilátor se spustí.
2. Nastavte knoflíky pro svařovací proud a tlačítko pro zapálení oblouku tak, aby funkce svařování odpovídala požadavkům.
3. Obecně platí, že svařovací proud je vhodný pro svařovací elektrodu podle následujících pokynů:
- 4.

Specifikace	φ2,5	φ3,2	φ4,0	φ5,0
Proud	70-100A	110-160A	170-220A	230-330A

Ochrana životního prostředí



Elektrické výrobky nesmí být vyhazovány s běžným domácím odpadem. Musí být odloženy na určených recyklačních místech. obraťte se na místní úřady, kde získáte informace o likvidaci elektrických zařízení.



5. Knoflík pro nastavení zapálení oblouku slouží k regulaci svařovací funkce, zejména v systému s nízkým proudem, tj. spolupracuje s knoflíkem pro nastavení svařovacího proudu, může regulovat proud zapálení oblouku a zůstává mimo kontrolu knoflíku pro nastavení svařovacího proudu. Díky tomu může stroj vydávat silnou energii a tlačný proud může dosáhnout takového účinku.
6. Pokud je svařovací stroj koordinován s dálkovým ovládáním:
 - 1) Ujistěte se, že je přepínač dálkového ovládání v poloze přepínače dálkového ovládání. Pokud je přepínač v poloze „OFF“, poloha není ovládána dálkově. Přepínač je v poloze „ON“, která používá dálkové ovládání.
 - 2) Správně zasuňte zástrčku dálkového ovladače do zásuvky dálkového ovladače a pevně ji utáhněte, aby nedocházelo ke špatnému kontaktu.
 - 3) Pokud dálkové ovládání nepoužíváte, ujistěte se, že je přepínač v poloze „OFF“, jinak nebude možné regulovat svařovací proud na panelu.

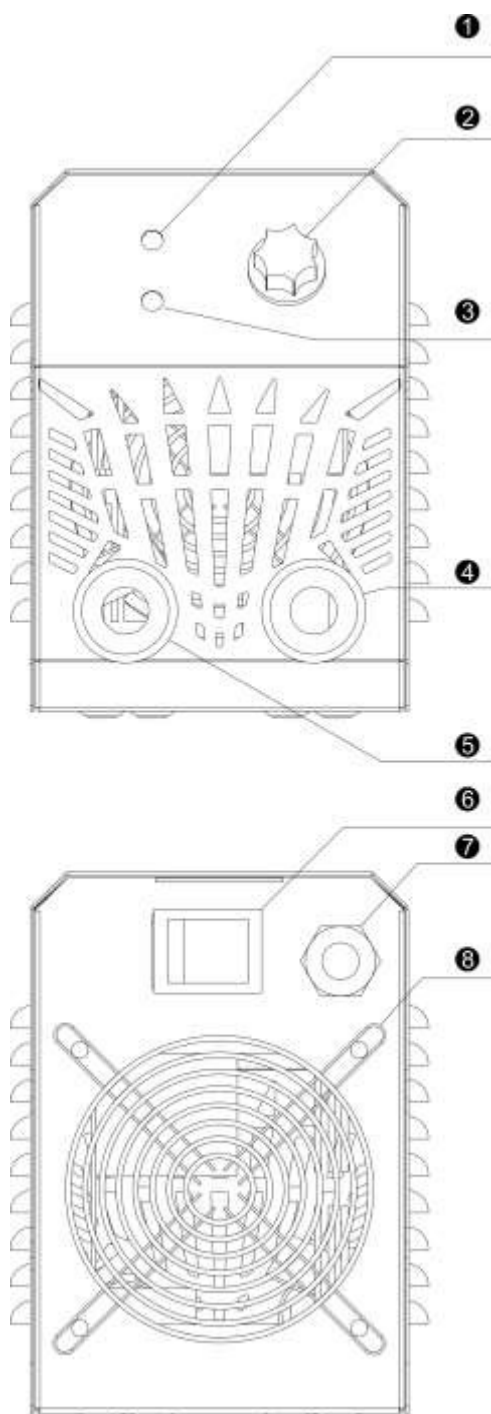


POZOR !

Před připojením se ujistěte, že je veškeré napájení vypnuté. Správný postup je nejprve připojit svařovací kabel a zemnicí kabel ke stroji a ujistit se, že jsou správně připojeni, a poté připojit zástrčku ke zdroji napájení.

Návod k obsluze panelu

MMA Přední panel



1	Indikátor výkonu	Indikátor vodotěsnosti (zelený)
2	Ovládací knoflík	99D
3	Indikátor přehřátí	Indikátor vodotěsnosti (žlutý)
4	Záporný výstup	DKJ/10-25 (černý)
5	Kladný výstup	DKJ/10-25 (červená)
6	Spínač	30A/250V
7	Vstup napájení	PG13.5
8	Ventilátor	9225DC24V

skutečným strojem, postupujte podle skutečného stroje.

Poznámky nebo preventivní opatření



1. Prostředí

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

2. Bezpečnostní normy

Svařovací stroj je vybaven obvodem, který chrání před přepětím, nadproudem a přehřátím. Pokud napětí, výstupní proud a teplota stroje překročí požadovanou normu, svařovací stroj se automaticky vypne. Nadměrné používání (například přepětí) však i nadále může vést k poškození svařovacího stroje. Aby se tomu zabránilo, musí uživatel dbát na následující body.

1) Pracoviště musí být dostatečně větrané!

Svařovací stroj je stroj s vysokým výkonem, při provozu generuje velké proudy a teplo a přirozený vítr nesplňuje požadavky na chlazení stroje. Chlazení zajišťuje ventilátor ve vnitřní části. Ujistěte se, že vstup není blokován nebo zakrytý a že se nachází 0,3 metru od svařovacího stroje k okolním objektům. Uživatel by se měl ujistit, že je pracoviště dostatečně větrané. Je to důležité pro výkon a životnost stroje.

2) Nepřetěžujte!

Obsluha by měla dbát na sledování maximálního pracovního proudu (odpověď na zvolený pracovní cyklus). Dbejte na to, aby svařovací proud nepřekročil maximální proud pracovního cyklu. Přetížení proudem způsobí poškození a spálení stroje.

3) Žádné přepětí !

Napájecí napětí je uvedeno v tabulce hlavních technických údajů. Automatický obvod kompenzace napětí zajistí, že svařovací proud zůstane v přípustném rozsahu. Pokud napájecí napětí překročí přípustný omezený rozsah, dojde k poškození součástí stroje. Obsluha by měla tuto situaci pochopit a přijmout preventivní opatření.

4) Za svařovacím strojem se nachází uzemňovací šroub s označením uzemnění. Před zahájením práce musí být kryt svařovacího stroje spolehlivě uzemněn kabelem o průřezu větším než 6 milimetrů čtverečních, aby se zabránilo vzniku statické elektřiny a nehodám způsobeným přepětím.

5) Pokud dojde k překročení doby svařování v omezeném pracovním cyklu, svařovací stroj se z bezpečnostních důvodů zastaví. Protože je stroj přehřátý, je spínač regulace teploty v poloze „ON“ a kontrolka svítí červeně. V takovém případě není nutné vytahovat zástrčku, aby ventilátor stroj ochladil. Jakmile kontrolka zhasne a teplota klesne na standardní hodnotu

rozsahu, lze znovu svařovat.

Otázky a odpovědi

Tvarovky, svařovací materiály, vlivy prostředí a napájení mohou ovlivnit výkon svařování. Uživatel musí zajistit zlepšení prostředí svařování.

A. Zapálení oblouku je obtížné a nestabilní

1. Ujistěte se, že kvalita wolframové elektrody je vysoká .
2. Vlhkost v elektrodě způsobí nestabilní oblouk, zvýšení vad svaru a špatnou kvalitu.
3. Použití velmi dlouhého kabelu ovlivní výstupní napětí, proto je nutné jej zkrátit.

B. Výstupní proud nemá jmenovitou hodnotu

Pokud se napájecí napětí liší od jmenovité hodnoty, bude to mít odpovídající vliv na výstupní proud. Pokud je vstupní napětí nižší než jmenovitá hodnota, může být maximální výstupní výkon nižší než jmenovitá hodnota.

C. Proud se během provozu stroje nestabilizuje

To může být způsobeno následujícími faktory:

1. Bylo změněno napětí napájení.
2. Dochází k škodlivému rušení z elektrické sítě nebo jiného zařízení.

D. Při svařování MMA dochází k přílišnému rozstříkávání

1. Možná je proud příliš vysoký a průměr svařovacího drátu příliš malý ;
2. Nesprávná polarita výstupních svorek. Při normální technice je třeba použít kladné připojení, to znamená, že svařovací tyč se připojuje k zápornému pólu a obrobek k kladnému pólu. Změňte tedy polaritu.

Údržba

1. Pravidelně odstraňujte prach suchým a čistým stlačeným vzduchem. Pokud je svařovací stroj provozován v prostředí, kde se vyskytuje silný kouř a znečištěný vzduch, je třeba jej čistit alespoň jednou za měsíc.
2. Tlak stlačeného vzduchu musí být v rozumném rozmezí, aby nedošlo k poškození malých a citlivých součástí stroje.
3. Pravidelně kontrolujte vnitřní obvody svářečky a ujistěte se, že jsou obvodové spoje správně a pevně připojeny (zejména zástrčkové spoje a komponenty). Pokud najdete vodní kámen a rez, očistěte je a znovu pevně připojte.
4. Zabraňte vniknutí vody a páry do zařízení. Pokud k tomu dojde, vysušte jej a zkontrolujte izolaci stroje.
5. Pokud svařovací stroj nebude delší dobu používán, vložte jej do obalu a

uložte na suchém a čistém místě.

Řešení problémů



Poznámka: Následující činnosti musí provádět kvalifikovaní

elektriky s platnými certifikáty. Před údržbou nás prosím kontaktujte, abychom vám mohli poskytnout odborné poradenství.

Příznak poruchy	Oprava
Indikátor napájení nesvítí, ventilátor nefunguje, chybí svařovací výkon.	A. Ujistěte se, že je vypínač napájení v blízkosti. B. Ujistěte se, že elektrický vodič připojený ke vstupnímu kabelu funguje správně. C. Odpor tepelného čidla (4 kusy) je poškozený. (Problém s relé 24 V) D. Deska zdroje napájení (Problém na spodní desce, chybějící výstupní napětí DC310V): a) Přerušený obvod křemíkového můstku, uvolněný kabel. b) Spálená část desky. c) Zkontrolujte kabel mezi vzduchovým spínačem a deskou napájecího zdroje, napájecí desku mezi deskou MOS. E. Problém s přídatným zdrojem napájení na ovládacím panelu. (Kontaktujte prodejce nebo výrobce.)

Ventilátor funguje a svítí nesprávný indikátor, chybí signál svařování.	A. Zkontrolujte, zda jsou komponenty správně připojeny. B. Zkontrolujte, zda není přerušený nebo špatně připojený výstupní terminál. C. Obvod měniče může být vadný; : Odpojte zástrčku hlavního napájecího transformátoru na desce MOS (v blízkosti ventilátoru VH-07) a poté znovu spustíte stroj. 1) Pokud abnormální indikátor stále svítí, znamená to, že některé odporové prvky na desce MOS jsou poškozené. Zkontrolujte je a vyměňte. 2) Pokud je nesprávný indikátor vypnutý: a. Možná je poškozen transformátor střední desky, změřte objem primární indukčnosti a objem Q hlavního transformátoru pomocí indukčního můstku. Základní hodnota je paralelní obvod, $L = 1,2-2,0 \text{ mH}$, $Q > 40$ Pokud jsou hodnoty indukčnosti a Q nízké, vyměňte je. b. Možná je poškozena některá sekundární usměrňovací trubice transformátoru, zkontrolujte a vyměňte usměrňovací trubici. D. Možná je otevřený zpětnovazební obvod.
--	--

Seznam spotřebních dílů:

- Masivní držák pro svařovací stroj



- Svařovací držák





NEBEZPEČÍ!

Upozorňuje na nebezpečnou situaci, která může vést ke smrti nebo vážnému zranění, pokud se jí nevyhneme. Možné nebezpečí je znázorněno symboly vedle textu nebo vysvětleno v textu.



Upozorňuje na nebezpečnou situaci, která může vést ke smrti nebo vážnému zranění, pokud se jí nevyhneme. Možné nebezpečí je znázorněno symboly vedle textu nebo vysvětleno v textu.



Tato skupina symbolů znamená Varování! Pozor! nebezpečí způsobené ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM, POHYBLIVÝMI ČÁSTMI a HORKÝMI ČÁSTMI. Abyste se seznámili s nezbytnými opatřeními k zamezení těchto nebezpečí, zkontrolujte níže uvedené symboly a související pokyny.

POZOR!

- Svařovací stroj nepoužívejte k rozmrazování zamrzlých trubek.
- Přístroj nepoužívejte na nakloněných plochách. Před zahájením práce zkontrolujte, zda je svařovací stroj umístěn na rovné ploše a zda jsou kabely dostatečně dlouhé.

Pracovní cyklus

- Pracovní cyklus je založen na 10minutovém období. Pracovní cyklus 60 % znamená, že po 6 minutách provozu zařízení je nutná 4minutová přestávka. Pracovní cyklus 100 % znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě bez přestávek.

Před zahájením jakýchkoli prací souvisejících s čištěním a údržbou je nutné svařovací stroj vypnout a vytáhnout zástrčku ze zásuvky. Po vypnutí je nutné počkat několik minut, aby se kondenzátory vybil.

- Pravidelně odstraňujte prach pomocí čistého stlačeného vzduchu. Pokud svařovací stroj pracuje v zakouřeném prostředí, ve silně znečištěném vzduchu, odstraňujte nahromaděný prach každý den.
- Tlak stlačeného vzduchu by měl být udržován na takové úrovni, aby nedošlo k poškození malých součástí uvnitř zařízení, max. 2-4 bar.
- Pravidelně kontrolujte vnitřní systémy svářečky, zkontrolujte správnost a spolehlivost spojů (zejména vybavení a dílů). Pokud zjistíte rez a uvolnění spoje, odstraňte rez nebo oxidovou vrstvu pomocí brusného papíru, znovu připojte a utáhněte.
- Doporučuje se zařízení čistit ihned po každém použití.
- Při práci v nevhodných podmínkách, např. v blízkosti brusného pracoviště, může dojít k situaci, kdy se uvnitř zařízení nahromadí kovový prach nasátý ventilátorem. V takovém případě je třeba po odpojení zařízení od elektrické sítě a po vyčkání přibližně 10 minut odšroubovat upevňovací šrouby krytu a opatrně jej sejmut. Odstupte od svařovacího stroje a vnitřek krytu vyfoukněte stlačeným vzduchem. Pokud se nečistoty nahromadily na povrchu elektronických obvodů, je třeba při čištění postupovat velmi opatrně, aby nedošlo k poškození zařízení. Osoby, které si netroufají na správné čištění elektronických obvodů, by měly svářečku odevzdat autorizovanému servisu
- Vyhněte se situacím, kdy by do zařízení mohla vniknout voda nebo vodní pára. V případě navlhnutí svářečky ji vysušte a zkontrolujte izolaci zařízení (včetně spojů a kontaktů). Po ověření, že je vše v pořádku, můžete pokračovat v práci.
- Po každém použití je třeba vyčistit držák elektrody a svorku zemního vodiče, na kterých se mohou hromadit kovové odštěpky vzniklé při svařování.

Údržba spočívá v

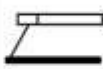
- vyčištění po každém použití,
- kontroly stavu svařovacího kabelu spolu s konektorem a držákem elektrody – kontrola spočívá ve vizuální kontrole izolace, upevnění konců kabelu v konektoru a držáku (v případě potřeby tyto prvky rozebrat a dotáhnout šrouby upevňující kabel),
- kontroly stavu zemního kabelu (postup jako u svařovacího kabelu),
- kontroly stavu napájecího kabelu.
- Pokud svařovací kabely vykazují známky opotřebení (opotřebení izolace, zlomené vodiče měděného kabelu, poškozené zástrčky atd.), je třeba kabely vyměnit za nové.

VYSVĚTLENÍ INFORMACÍ A OZNAČENÍ UVEDENÝCH NA SVÁŘEČKÁCH:

 UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO		 ZWRÓĆ UWAGĘ		Przeczytaj dokładnie i zrozumiale instrukcję obsługi. Proszę pozwolić profesjonalistom naprawić, sprawdzić, konserwować i naprawiać spawarkę.	
Upewnij się, że wentylator działa prawidłowo, wtedy będziemy mogli spawać.					
 Danger		NIEBEZPIECZEŃSTWO - RYZYKO PORAŻENIA PRĄDEM! • Nie dotykaj części pod napięciem. • Upewnij się, że spawacz jest uziemiony. • Podczas mocowania, sprawdzania i naprawy należy wyłączyć zasilanie. • Nie używaj spawarki po zdjęciu osłony lub maski. • Proszę używać wypróbowanych rękawic izolowanych. • Przed użyciem należy zwrócić uwagę na zmianę zasilania. • Zabrania się zmiany mocy podczas spawania. • Używaj odpowiedniej mocy wejściowej, szczególnie w przypadku spawarki dwukierunkowej.		 Notice 	
		 Notice 		 Notice 	
		Łuk, rozpryski, osady i hałas mogą spowodować obrażenia oczu, ciała i uszu. Prosimy o stosowanie urządzeń zabezpieczających o dużej zdolności zacieniania. Prosimy o stosowanie środków ochronnych takich jak rękawiczki, odzież roboczą z rękawami, buty ochronne, futrzany fartuch itp. Przy wysokim poziomie hałasu należy używać materiałów dźwiękoszczelnych.		Dym, pył i gaz powstający podczas spawania są szkodliwe dla zdrowia. Należy stosować sprzęt wyciągowy i urządzenie chroniące drogi oddechowe. Nie spawać w warsztacie podczas odfłuszczenia, czyszczenia lub natryskiwania. Podczas spawania blach stalowych z powłoką lub materiałem powlekającym należy używać aparatu chroniącego drogi oddechowe.	
 Danger				Spawanie może skutkować pożarem, eksplozją itp. Nie umieszczaj łatwopalnego gazu w miejscu spawania. Prosimy o zainstalowanie w warsztacie skutecznego sprzętu przeciwpożarowego. Nie instaluj spawarki w miejscu, w którym przeprowadzany jest proces polerowania lub występuje duża ilość pyłu metalicznego.	
Używanie spawarki w wąskiej lub wysokiej pozycji może spowodować porażenie prądem lub oparzenie. Urządzenie zabezpieczające przed porażeniem prądem elektrycznym należy ustawić zgodnie z przepisami pracy i bezpieczeństwa w następujących miejscach. W wąskim obszarze otoczonym materiałami przewodzącymi, takimi jak dwuwarstwowe dno lub kabina łodzi i statków, cylinder kotłowy, wnętrze kopuły itp. W obszarze wyższym niż 2 metry, gdzie istnieje ryzyko upadku, a operator może zetknąć się z uziemieniem o wysokiej przewodzącość, takim jak pręt zbrojeniowy. Przed uruchomieniem maszyny należy dokładnie sprawdzić urządzenie pod kątem porażenia prądem elektrycznym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.					

 UWAGA		ZAPOZNAJ SIĘ Z INFORMACJAMI ZAWARTYMI W INSTRUKCJI OBSŁUGI DOŁĄCZONEJ DO URZĄDZENIA	
Każda osoba obsługująca urządzenie ze względów bezpieczeństwa musi zapoznać się z instrukcją obsługi urządzenia i stosować się do zaleceń w niej zawartych		URZĄDZENIE WYTWARZA ŁUK ELEKTRYCZNY NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNĄ OSTROŻNOŚĆ	
	PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ Zabronione jest dotykanie elementów pod napięciem gołymi rękami Zawsze zakładaj odzież ochronną Pamiętaj o izolacji od miejsca pracy i ziemi		Iskrenie powstałe w trakcie spawania może spowodować pożar Trzymaj z daleka łatwopalne materiały
	OPARY I GAZY MOGĄ ZASZKODZIĆ ZDROWIU UŻYWAJ MASKI OCHRONNEJ PODCZAS SPAWANIA Używaj urządzenia w suchych i dobrze wentylowanych pomieszczeniach		Łuk elektryczny może poparzyć i uszkodzić oczy Nosić odzież ochronną i ochronniki oczu i słuchu
Aby zminimalizować ryzyko wypadku należy dokładnie zapoznać się z symbolami bezpieczeństwa.			
NIE ZASŁANIAĆ TEJ TABLICZKI			

KD1783

MODEL	IDENTIFICATION NO:	
	IEC974-1	
	20A/20.8-330A/33.2V	
	X(%)	60 100
	I2 (A)	330 220
	U2 (V)	33.2 28.9
	U0 =64.4V	
U1 =230V		I2 max=54A I2 eff=36.5A
Cooling Way	Wind	F IP21S

Zakres napięć

Poziom efektywności

Prąd elektryczny

Voltaz2

Częstotliwość

Napięcie wejściowe

Napięcie obciążenia testowego

Poziom izolacji

Poziom ochrony

Prąd pierwotny

Elektromagnetická kompatibilita EMC

Toto zařízení bylo navrženo v souladu se všemi příslušnými doporučeními a normami. Může však vytvářet elektromagnetické rušení, které může ovlivňovat jiné systémy, jako jsou telekomunikační systémy (telefon, rádio nebo televize) nebo bezpečnostní systémy. Toto rušení může způsobit problémy s dodržováním bezpečnostních požadavků v příslušných systémech. Aby se eliminoval nebo snížil vliv elektromagnetického rušení vyvolaného tímto zařízením, je třeba se důkladně seznámit s doporučeními.

Toto zařízení bylo navrženo pro provoz v průmyslovém prostředí. Toto zařízení musí být nainstalováno a provozováno podle pokynů v návodu. Pokud zjistíte jakékoli elektromagnetické rušení, musí obsluha přijmout opatření k jeho odstranění a v případě potřeby požádat o pomoc výrobce. Bez písemného souhlasu výrobce neprovádějte na tomto zařízení žádné změny.

Před instalací tohoto zařízení musí obsluha zkontrolovat pracoviště, zda se na něm nenacházejí zařízení, která by mohla kvůli elektromagnetickému rušení fungovat nesprávně. Je třeba vzít v úvahu:

- Vstupní a výstupní kabely, ovládací kabely a telefonní kabely, které se nacházejí v blízkosti pracoviště nebo zařízení
- Rádiové nebo televizní vysílače a přijímače. Počítače nebo počítačem řízená zařízení.
- Zařízení bezpečnostních a řídicích systémů používaných v průmyslu. Zařízení sloužící k měření a kalibraci.
- Osobní lékařské přístroje, jako jsou kardiostimulátory nebo naslouchadla.
- Zkontrolujte odolnost elektromagnetického zařízení pracujícího v pracovním prostoru nebo v jeho blízkosti. Obsluha musí mít jistotu, že veškeré zařízení v pracovním prostoru je kompatibilní. To může vyžadovat další měření.
- Rozměry pracoviště, které je třeba vzít v úvahu, budou záviset na konfiguraci pracoviště a dalších faktorech, které mohou nastat.

Aby se snížilo vyzařování elektromagnetického záření zařízení, je třeba vzít v úvahu následující pokyny:

- Připojte zařízení k napájecí síti podle pokynů v návodu. Pokud i přesto dojde k rušení, může být nutné přijmout další bezpečnostní opatření, jako je například filtrování napájecího napětí.
- Výstupní kabely by měly být co nejkratší a uloženy co nejblíže u sebe. Pro snížení elektromagnetického záření je třeba pokud možno uzemnit místo . Obsluha musí zkontrolovat, zda připojení pracoviště k zemi nezpůsobuje žádné problémy nebo nezhoršuje bezpečnostní podmínky pro obsluhu a zařízení.

Stínění kabelů v místě práce může snížit elektromagnetické záření. Pro některé aplikace to může být nezbytné.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce: FOREINTRADE S.A

Adresa výrobce: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Název produktu: „KRAFT&DELE”

Model: KD1783 (obchodní model)

Výrobek, na který se vztahuje tato deklarace, splňuje požadavky směrnic EU:

1. 2014/30/EU – směrnice EMC
2. 2014/35/EU – směrnice o nízkém napětí
3. 2011/65/EU ve znění pozdějších

předpisů – směrnice RoHS a norem:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019; EN 60974-10:2014+A1:2015;

EN 61000-3-11:2000; EN 61000-3-12:2011; EN IEC

63000:2018

Toto prohlášení o shodě je vydáno výhradně na odpovědnost výrobce.

Osoba odpovědná za vedení technické dokumentace:

Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Člen představenstva Ma Dong Hui, 03.11.2024 Tarczyn

Foreintrade S.A
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn
NIP: 521-367-7552; REGON: 147363292



•