

**Inverteres elektródás hegesztőgép MMA IGBT 315A
230V 230V**



Használati utasítás
Az eredeti utasítások fordítása

Figyelem!!! A folyamatos termékfejlesztés miatt a mellékelt rajzok és leírások eltérhetnek a megvásárolt árutól, és tartalmazhatnak olyan opcionális vagy speciális funkciókat, amelyek nem szerepelnek az alapváltozatban. Ezek az eltérések nem képezhetik reklamáció alapját. A jelen kézikönyvben szereplő valamennyi információ a nyomtatás időpontjában érvényes információknak felel meg, és a következőkre vonatkozik tájékoztatási célokra.

Információk használt elektromos és elektronikus berendezésekről:

A forgalmazó és a szervizközpont üzemeltetője megtagadhatja az olyan hulladékberendezések átvételét, amelyek szennyeződésük miatt veszélyt jelentenek a hulladékberendezést átvevő személyek egészségére vagy életére. Ilyen esetben a hulladékberendezés tulajdonosának át kell adnia a hulladékberendezést a hulladékberendezés begyűjtőjének vagy a kezelőüzem üzemeltetőjének.

Ne feledje:

1. Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékát (a továbbiakban: hulladékberendezés) nem szabad más hulladékkal együtt ártalmatlanítani.
2. A háztartási hulladékot képező berendezés birtokosa köteles azt a hulladékot képező berendezés begyűjtőjének vagy a hulladékot képező berendezés begyűjtésére jogosult szervezetnek átadni.

Pro-Tech
shop

1. A termék jellemzői

Az IGBT-technológiájú elektronikus alkatrészek használatának köszönhetően az inverteres hegesztőgép lehetővé teszi, hogy a hegesztési munkát a legalacsonyabb energiafogyasztással és a maximális

hatékonyság. A készülék a piacon kapható legtöbb elektródátípust tudja használni, beleértve a sima, rutil,... A hegesztőgép rozsdamentes acél, ötvözött acél, valamint színesfémek hegesztésére tervezett elektródákat használhat. A helyes, megbízható és

A szerszám biztonságos működése a helyes használatától függ, ezért a szerszámmal való munka megkezdése előtt olvassa el a teljes kézikönyvet, és tartsa biztonságban.

A szállító nem felel a biztonsági előírások be nem tartásából eredő károkért. és a jelen kézikönyv ajánlásait.

Az IGBT hegesztők a következő technológiákkal vannak felszerelve:

Anti-stick - megakadályozza a rövidzárlatokat, a hegesztési áramot a minimális értékre csökkenti a hiba idején, amikor az elektróda a hegesztendő anyaghoz tapad. Ez megkönnyíti az elektróda leválasztását a munkadarabról.

Arc erősség - rövidzárlat áram stabilizálás, biztosítja a stabil ívet és a kis mennyiségű a fröccsenés, az ív hosszának rövidülése a hegesztési áram növekedésével jár, ami a hosszváltozásoktól függetlenül stabilizálja az ívet, automatikus vagy potenciométeres vezérléssel.

Forró indítás - az ív beindításakor a hegesztési áram rövid időre kb. 30%-kal megnövekszik, ami megkönnyíti a hegesztés behatolásának és felületének megfelelő alakítását.

Az IGBT 140T hegesztőgép VRD funkcióval van felszerelve - egy feszültségcsökkentő rendszerrel, amely a hegesztési folyamat befejezése után néhány milliszekundumon belül kikapcsolja az áramellátást. Ez a funkció felelős azért is, hogy a rúdelektroda feszültségét biztonságos szintre csökkentse.

Az IGBT 140T hegesztőgép TIG LIFT funkcióval van felszerelve - TIG hegesztés egy speciális, szeleppel ellátott TIG fáklyával. Az ív begyújtása a fel nem használt elektróda könnyű súrlódásával történik a hegesztendő anyaghoz.

2. Általános biztonsági feltételek

Nem megengedett a szerkezet megváltoztatása, átalakítása vagy bármilyen más módon történő megváltoztatása.

felszerelés. Ez a szabványoknak való megfelelés és a CE-jelölés elvesztését eredményezi. Ajánlott rendszeres ellenőrzéseket végez annak biztosítása érdekében, hogy a berendezés üzemkész legyen. A hegesztőgépet csak hivatalos szervizközpontban, eredeti pótalkatrészek felhasználásával szabad szervizelni.

A készülék biztonságos használatára vonatkozó utasítások

A hegesztőgép kezelőjét ki kell képezni a gép használatára, és gondosan el kell olvasnia a kezelési útmutatót. Tartsa be a kezelési útmutatóban szereplő biztonsági ajánlásokat. Védje szemét és arcát védőruhával és hegesztőmaszkkal. A gyártó nem vállal felelősséget a károkért és

a berendezés nem megfelelő használata által okozott balesetek.

Elektromos veszélyek és biztonsági szabályok

A hegesztővel végzett munka során be kell tartani a folyamatra vonatkozó biztonsági szabályokat.

hegesztés, vágás és illesztés. A fenti szabályok be nem tartása esetén a fő kockázatok a következők:

- veszélyes anyagok belélegzése,
- optikai sugárzás,
- égési sérülések,
- tüzek és robbanások,
- áramütés.

Ezért ajánlott:

- ne változtassa meg a készüléket. A fedelet semmilyen körülmények között nem szabad kinyitni, a javításokat szakképzett személyzetnek kell elvégeznie a gyártó által engedélyezett szervizközpontokban,
- ne szedje szét a védőburkolatot, és ne érintse meg a feszültség alatt álló részeket,
- még az elektromos rendszer kisebb meghibásodása esetén is válassa le a hegesztőgépet az elektromos hálózatról, és vigye be egy hivatalos szervizbe,
- Minden használat előtt ellenőrizze az elektromos kábeleket. Ha bármilyen sérülést talál a szigetelésen, akkor a kábeleket új, hibátlan kábelekre kell cserélni, a hegesztőgépet nem szabad sérült elektromos kábelek,
- ne helyezzen fémtárgyakat a szellőzőnyílásokba, ne javítsa a készüléket saját maga, a szervizelést szakképzett személyzetnek kell elvégeznie az erre felhatalmazott szervizközpontokban,
- csatlakoztassa a készüléket egy érintkezővel és védővezetővel ellátott 230 V / 50 Hz-es váltakozó áramú hálózathoz,
- a tápellátó hálózatot megfelelő védelmi rendszerrel (hőmágneses kapcsoló vagy

késleltetett biztosíték) és a szükséges paraméterekkel rendelkező hibaáram-biztosítékkal kell ellátni.

csatlakoztatott eszköz - kioldási áram 30 mA,

- bizonyos esetekben a hegesztőgép ívárama veszélyes lehet. Kerülje a közvetlen érintkezés a földdel (vagy a hegesztendő alkatrészsel) és a tartóval vagy elektródával,



- mindig húzza ki a tápkábelt a konnektorból, ha a hegesztőgép nincs használatban.
- Ne végezzen javításokat a hálózatra csatlakoztatott eszközön.

A hegesztőgép helytelen használatából eredő kockázatok

Ne üzemeltesse a hegesztőgépet gyúlékony anyagok közelében. A munka megkezdése előtt készítse elő

a munkahelyen az összes éghető anyag eltávolításával a veszélyeztetett területről. Ne hegeszzen olyan tartályokat és tartályokat, amelyek gázokat vagy gyúlékony és mérgező anyagokat tartalmaznak vagy tartalmaztak.

Gondoskodjon arról, hogy minden gáz eltávolításra kerüljön a munkaterületről - veszély: tűz, robbanás, füst, mérgezés. Esőben vagy hóban hegeszteni tilos, a hegesztő nem védett a víz ellen. Húzza le a tartozékokat a készülékről és magát a készüléket a hálózatról, és vigye át egy olyan helyre, ahol nem fér hozzá víz (veszély: áramütés, a készülék károsodása). Ne dolgozzon magas páratartalmú környezetben. (veszély: a fentiek szerint). Ne dolgozzon olyan helyen, ahol nem biztosított a megfelelő szellőzés. A hegesztőgép ventilátorral van felszerelve, azonban gondoskodni kell annak megfelelő működéséről. Gondoskodjon a berendezés megfelelő szellőzéséről és a hegesztőgép által termelt hő elvezetéséről (veszély: a berendezés károsodása). Távolítsa el a hegesztés során keletkező gázokat és gőzöket, kerülje a belélegzésüket. Használjon speciális maszkokat a légutak védelmére. Biztosítson megfelelő szellőzést (veszély: mérgezés, a készülék tönkremenetele).

Ne nézzen az elektromos ív által keltett fénybe (veszély: súlyos szemkárosodás). Ne érintse meg a forró alkatrészeket.

Távolítsa el a munkadarabról a rozsdát, zsírt vagy festéket. Ez minimálisra csökkenti a káros füstképződést. Csatlakoztassa a földkábel szilárdan és biztonságosan a munkadarabhoz. A csatlakozást meg kell tisztítani a szennyeződéstől, festéktől és zsírtól.

Ne tekerje a hegesztő- és földelőkábel a test köré. Ne irányítsa a hegesztőpisztolyt emberekre. Győződjön meg róla, hogy a hegesztőgépet sík és stabil felületen, függőleges helyzetben helyezi el. Tilos a hegesztőgépet a munka során máshogyan elhelyezni. A hegesztőgép fogantyúval és hevederrel van ellátva a szállítás megkönnyítése érdekében. Hegesztés közben tilos a hegesztőkészüléket a fogantyúnál fogva tartani vagy övre akasztani. Ne használja a hegesztőgépet csőolvasztó készülékként.

A hegesztőgép üzemeltetésére vonatkozó

korlátozások Ezt a berendezést nem

használhatják személyek:

- beültetett pacemakerrel, elektromos meghajtású protézisekkel, például művégtagokkal, hallókészülékekkel stb.
- kontaktlencsét viselők (a kontaktlencsét cserélik le szemüveg).

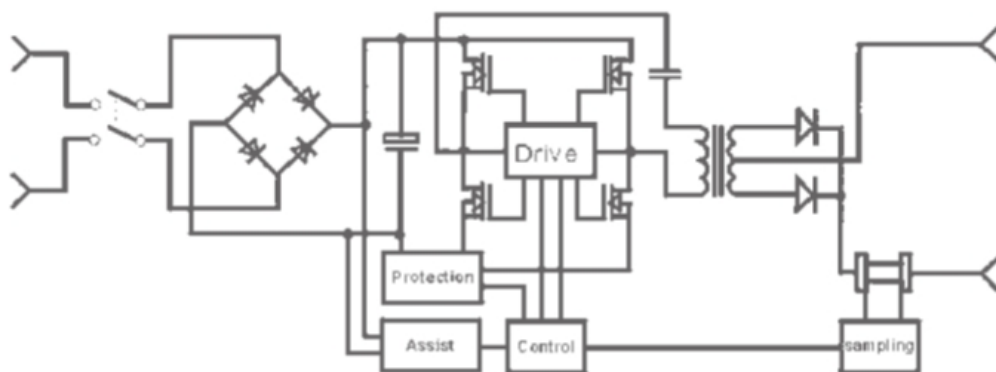
- a fenti felszereléssel rendelkező járókelőknek biztonságos távolságot kell tartaniuk a hegesztés helyszínétől.



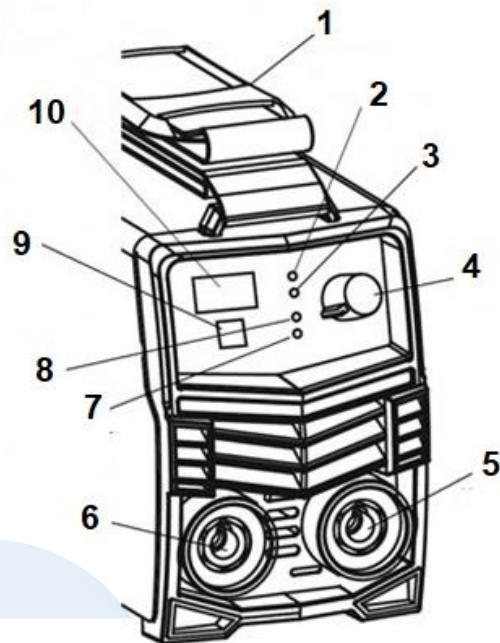
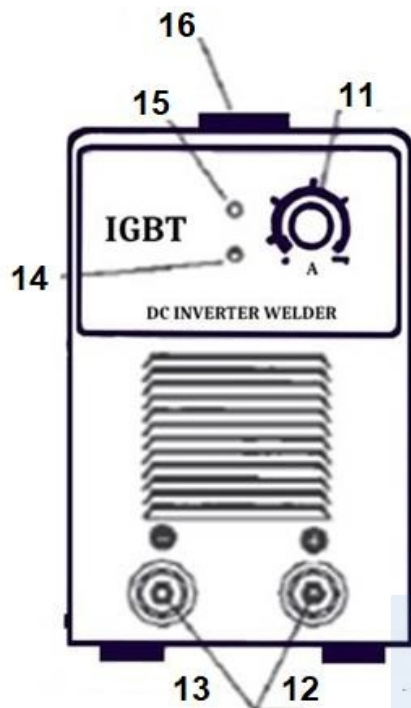
3. Műszaki adatok

Modell paraméter	IGBT-120	IGBT-140T TIG LIFT/VRD	IGBT-180V	IGBT- 200V, 200J	IGBT-315V
Felvétel Feszültség	1 x 230 V	1 x 230 V	1 x 230 V	1 x 230 V	1 x 230 V
Frekvencia	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Névleges energiaforgasztás	3,8 kVA	4,5 kVA	6,2 kVA	7,1 kVA	11,5 kVA
Elektromosan potenciális	$\cos\phi$ 0,93	$\cos\phi$ 0,93	$\cos\phi$ 0,93	$\cos\phi$ 0,93	$\cos\phi$ 0,93
Kimeneti feszültség nélkül rakományok	60 V	60 V	60 V	60 V	60 V
Jelenlegi tartomány	20-120	20-140	20-180 A	20-200 A	20-315 A
Munkaciklus	60%	60%	60%	60%	60%
Ajánlott elektródák	1,6-3,2 mm	1,6-3,2 mm	2,5-4,0 mm	2,5-4,0 mm	2,5-5,0 mm
Szigetelési osztály	H	H	H	H	H
Szint biztonság	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S

Elektromos diagram

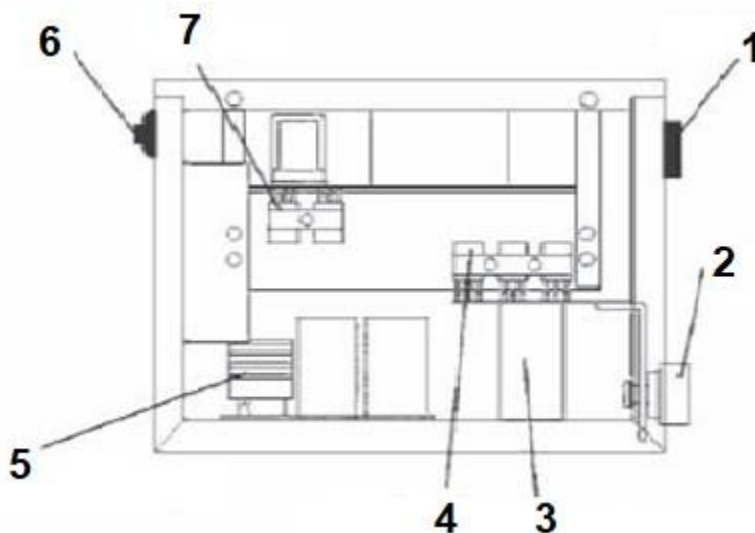


Az ellenőrzések és mutatók elrendezése



- | | |
|----------------------------------|---|
| 1. Hordozófogantyú | . Váltás az MMA és a TIG LIFT funkciók között |
| 2. A VRD10 funkció aktiválása | . Az aktuális beállított érték kijelzése |
| 3. Hővédelmi jelző | . Áramszabályozás |
| 4. Hegesztési áramszabályozás | . Elektrodatarató |
| 5. Hegesztőkábel csatlakozó | . Földelő kábel |
| 6. Csatlakozó a földelő kábelhez | . Tápegység |
| 7. TIG hegesztés jelző | . Hővédelem |
| 8. MMA hegesztési jelző | . Fogantyú |

Megjegyzés: Egyes gombok és lámpák opcionálisak, és nem minden modellen találhatóak!



1. Jelenlegi szabályozó
2. Kimeneti aljzat
3. Fő transzformátor
4. Router
5. Szilikon híd
6. Bemeneti vezérlő
7. IGBT

4. Hegesztőgép üzemeltetése

A munka megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a hegesztőgép nem sérült meg. Ellenőrizze a táp- és hegesztőkábelek állapotát, hogy nem sérültek-e meg. Sérült hegesztőgéppel és/vagy sérült kábelekkel tilos dolgozni. Ellenőrizze a hegesztőkábel csatlakozók állapotát, valamint a földelő bilincs tisztaságát és állapotát.

Figyelem! A sérült kábeleket újakra kell cserélni. A kábelek javítása tilos. A tápkábel cseréjéhez forduljon a gyártó szervizközpontjához.

A hegesztő a hálózatról a műszaki adattáblázatban és a készülék típustábláján feltüntetett névleges feszültséggel és frekvenciával működtethető.

Lehetőség van áramfejlesztők használatára is, de győződjön meg róla, hogy a generátor jelenlegi kapacitása

legalább a hegesztőgép címtábláján megadott maximális tápfeszültségi árammal egyenlő vagy annál nagyobb. Ellenkező esetben a hegesztőgép névleges teljesítménye nem érhető el, vagy egyáltalán nem lehetséges a működés. Figyelmeztetés. Ha a hegesztőgép táplálására generátort használ,

győződjön meg róla, hogy egy megfelelően beszerelt eszközön keresztül földelték.

Kerülni kell a hosszú kábelekkel való csatlakoztatást. Ha hosszabbító kábeleket használnak, akkor azok kapacitásának legalább a hegesztőgép tápkábelével kell megegyeznie.

A megfelelő áramellátó hálózat kiépítésével szakképzett villanyszerelőt kell megbízni. Az elektromos hálózatot az EN 60204-1 szabványnak vagy az adott országban érvényes szabványoknak megfelelően kell kialakítani.

Figyelem! Mielőtt csatlakoztatja a dugót a konnektorhoz, győződjön meg róla, hogy a hegesztő kapcsoló a

"ki", és hogy a hegesztőkábelek nincsenek rövidre zárva.

Ha a készülék nem működik rendesen, azonnal hagyja abba a munkát, és ellenőrizze a probléma okát.

Ha a nagyfeszültségű hegesztést hosszú ideig végzi, és túllépi az üzemi ciklust, a túlterhelésjelző lámpa kigyullad, a gép leáll. Várja meg, amíg a hőmérséklet lehűl.

MMA ívhegesztés bevont elektródával

Dugja be a kábel dugóját az aljzatba, majd forgassa az óramutató járásával megegyező irányba, amíg meg nem áll. Ügyeljen arra, hogy a dugó ne csússzon ki magától az aljzattól. Csatlakoztassa az elektródatartót a pozitív polaritáshoz, a földelőcsatlakozót pedig a negatív polaritáshoz. Ezt a módszert általában a következőknél használják elektródás hegesztés a legtöbb anyagon, például alacsony szénttartalmú acélon és alacsonyan ötvözött acélon.

Csatlakoztassa a munkadarab előtolásának rugós bilincset a munkadarab fémrészéhez. Tisztítsa meg az érintkezési felületet az olajtól, festéktől vagy más szennyeződéstől, amelyek akadályozhatják az áramlást.

Helyezze az elektródát a tartóba. Helyezze az elektróda lecsupaszított végét a bilincsbe. Az elektródát úgy kell rögzíteni a bilincsből, hogy működés közben ne mozdulhasson el. A tartó egyik oldalán kivágások vannak, amelyek lehetővé teszik az elektróda rögzítését a tartóban. Az elektróda típusának a következőnek kell lennie a hegesztendő anyagok típusától függően válasszon. Ügyeljen arra, hogy a földelőcsatlakozó és az elektróda szigetelve legyen egymástól. Nem érintkeznek, és az elektróda vagy annak bilincse nem érintkezik a munkadarabbal.

Csatlakoztassa a tápkábel csatlakozóját egy elektromos konnektorba. Kapcsolja a kapcsolót a "on". A ventilátornak be kell indulnia, és a kijelzőn megjelenik a hegesztési áram értéke. (kijelzős változat).

Állítsa be a hegesztendő anyagok típusának és vastagságának megfelelő hegesztési áramot.

Fedje le arcát a hegesztőmaszkkal, és kezdjen el hegeszteni. Az elektromos ív könnyebb begyűjtése érdekében mozgassa az elektródát a hegesztés kezdőpontja felé. Amikor az elektróda érintkezik a munkadarabbal, emelje meg és döntse meg kissé az elektródát, hogy az elektromos ív hossza állandó maradjon.

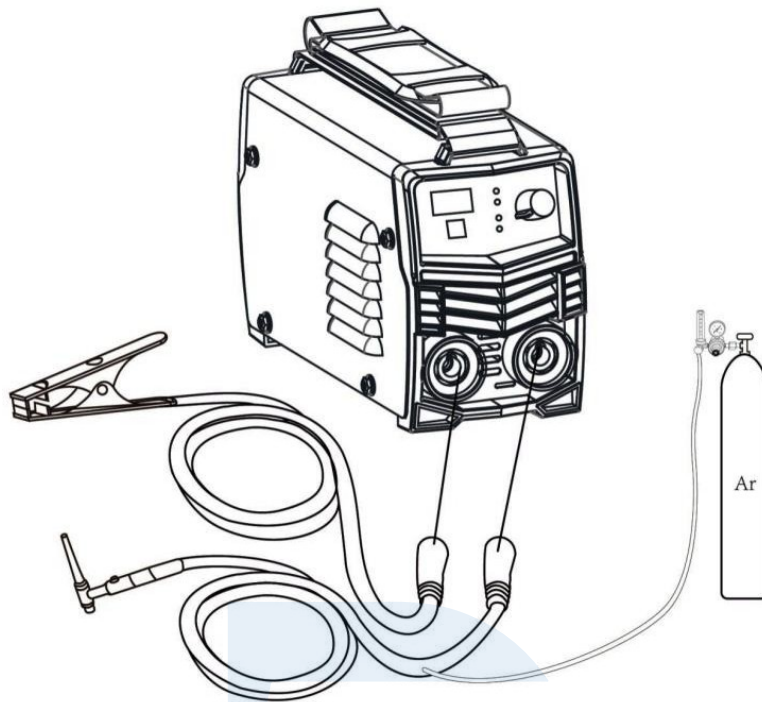
Munka a TIG lift módszerrel

A TIG-hegesztés alapja az elektromos ív generálása nem fogyó, nem fogyasztható volfrám elektróda. Ez a folyamat inert gázban (argon, hélium vagy e gázok keveréke) zajlik.

Az áramfogantyú csatlakozóját a negatív polaritású aljzathoz kell csatlakoztatni, a földelőt a pozitív polaritásúhoz, a gázcsövet pedig közvetlenül a reduktoron keresztül a palackhoz. Az égő rendelkezik egy szeleppel a gáz kézi lecsavarozásával vagy elzárásával történő kioldásához. Csatlakoztassa a forrás pozitív pólusát a munkadarabhoz egy drótkapoccsal.

Nyissa ki az argonpalack szelepét, és állítsa be az áramlási mennyiséget a hegesztési műveletnek megfelelően. A hegesztési mód kapcsolónak TIG állásban kell lennie.

Csatlakoztassa a készülék dugaszát egy 230V 50Hz-es hálózati aljzathoz.



Kapcsolja be a hátlapon lévő hálózati kapcsolót, a digitális mérő kijelzi a beállított áramértéket, és a ventilátor elkezdi forogni. Állítsa be a megfelelő hegesztési áramot, és győződjön meg arról, hogy a hegesztési áram megfelel a munkadarab vastagságának és a folyamat követelményeinek.

Az ív meggyújtása az elektróda hegesztendő anyaghoz való dörzsölésével és felemelésével történik.

A hegesztés befejezése után néhány másodpercig ki kell áramoltatni az argont, hogy a hegesztési terület ne hűljön ki. Ezért a hegesztőfáklyát az ív kialvása előtt még egy ideig a hegesztés helyén kell hagyni.

A munka során be kell tartani a kiválasztott munkaciklust. A hegesztő hegeszthet a 10 perces időtartam 60%-át a maximális árammal kell tölteni, a fennmaradó 40%-ot pedig a hegesztőrendszerek hűtésére kell fordítani. Az üzemi ciklus be nem tartása aktiválja a túlmelegedés elleni védelmi rendszert. Ekkor kigyullad egy jelzőlámpa, és a hegesztés addig nem lehetséges, amíg a hegesztőrendszerek le nem hűlnek.

Vigyázzon, hogy a hegesztőgépen ne szálljanak szikrák, a burkolat nem védi a belső rendszereket a fröccsenő szikrától.

A hegesztőgép gyakori túlterhelése gyorsabb kopáshoz vagy akár károsodáshoz is vezethet.

5. Berendezések karbantartása

FIGYELEM! Bármilyen beállítás vagy karbantartás elvégzése előtt húzza ki a konnektorból a dugót. A munka befejezése után a berendezés műszaki állapotát szemrevételezéssel és a következők értékelésével ellenőrizni kell: karosszéria, elektromos vezeték a dugóval, elektromos kapcsoló működése,

a szellőzőnyílásokból származó légáramlás, zajszint, indítás és a munka egyenletessége.

Az ellenőrzés vagy a működés során észlelt szabálytalanságok jelzik, hogy a szervizponton javítani kell. A munka befejezése után a burkolatokat, szellőzőket, kapcsolókat,

a kiegészítő fogantyú és a burkolatok tisztíthatók például légsugárral (legfeljebb 0,3 MPa nyomással), kefével vagy száraz ruhával, vegyszerek és tisztítófolyadékok használata nélkül.

Vegye le a fedelet, és tiszta, száraz, alacsony nyomású levegővel fújja le a port és a szennyeződéseket a

légcsatornák és belső alkatrészek. Tisztítsa meg a szerszámokat és a fogantyúkat tiszta, száraz ruhával. Ellenőrizze a földelőcsatlakozók és az elektródák kopásfokát, valamint a

hegesztőkábel csatlakozó dugók. Túlzott kopás esetén, például ha az elektródát nem lehet megfogni, cserélje ki egy új elektródára. Használjon más kábeleket, mint

eredeti pótalkatrészek használata tilos.



Pro-Tech
shop