

KRAFT&DELE

Profesionální

MIG SVÁŘENÍ
KD811
NÁVOD K POUŽITÍ

(VYOBRAZENÍ PRODUKTU)

Než začnete s tímto zařízením pracovat, přečtěte si prosím tuto uživatelskou příručku.



OBSAH

1. OBSAH · ...	
2. BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ ······	2
3. POPIS ZAŘÍZENÍ · ...	
4. TABULKA TECHNICKÝCH PARAMETRŮ ······	4
5. POKYNY · ...	
6. NÁVOD K POUŽITÍ · ...	
7. POZNÁMKY A PREVENTIVNÍ OPATŘENÍ · ...	
8. OTÁZKY, KTERÉ MOHOU VZNIKNOT BĚHEM PROVOZU ······	11
9. ÚDRŽBA · ...	
10. ŘEŠENÍ A ŘEŠENÍ ZÁVAD ······	12
11. KONTROLNÍ SCHÉMA · ...	
12. DENNÍ KONTROLA · ...	

BEZPEČNOSTNÍ VAROVÁNÍ



Během svařování nebo řezání existuje možnost zranění, proto se

Při práci dbejte na ochranu. Více informací naleznete v

Bezpečnostní příručka pro obsluhu, která splňuje požadavky preventivní opatření výrobce.

Úraz elektrickým proudem — může vést k smrti !

Nastavte uzemňovací konektor v souladu s platnou normou.

Je zakázáno dotýkat se odkrytých elektrických částí a elektrod odkrytou kůží, mokré rukavice nebo oblečení.

Ujistěte se, že jste izolováni od země a obrobku.

Ujistěte se, že jste v bezpečné pozici.

Plyny a páry – mohou být škodlivé pro vaše zdraví!

Chraňte hlavu před plyny a parami.

Při obloukovém svařování používejte ventilátory nebo odsávače vzduchu, abyste zabránili vdechování plynů.

Obloukové záření — škodlivé pro oči, popáleniny kůže.

Používejte vhodnou masku, světelný filtr a ochranný oděv k ochraně očí a těla.

Připravte si vhodnou ochrannou masku nebo štít na obličej k ochraně diváka.

Oheň

Jiskra ze svařování může způsobit požár, ujistěte se, že v okolí svařovacího prostoru není prach. žádné podpalování.

Hluk — Nadměrný hluk poškozuje váš sluch.

Používejte ochranu sluchu nebo jinou ochranu sluchu.

Upozorněte pozorovatele, že hluk je škodlivý pro sluch.

Porucha – V případě problémů se obraťte na autorizované odborníky.

Pokud se během instalace nebo provozu setkáte s jakýmkoli problémy, postupujte podle těchto pokynů. servis to zkontroluje.



Pokud pokynům plně nerozumíte nebo pokud pomocí nich nedokážete problém vyřešit, měli byste kontaktujte dodavatele nebo servisní středisko pro odbornou pomoc Pomoc.

POPIS STROJE / ZAŘÍZENÍ

Svářečka je usměrňovač využívající nejmodernější inverterovou technologii.

Vývoj inverterových svařovacích zařízení v ochranné atmosféře plynu těží z pokroků v teorii a

Komponenty inverterového napájecího zdroje. Inverterový svařovací zdroj v ochranné atmosféře plynu

používá vysoce výkonný IGBT tranzistor k řízení 50/60 Hz až

20 kHz, poté snižuje napětí, komutuje a generuje vysoké výkonové napětí pomocí

Technologie PWM. Díky výraznému snížení hmotnosti a objemu hlavního transformátoru;

účinnost se zvyšuje o 30 %. Za příchod inverterového svařovacího zařízení se považuje

revoluce ve svářečském průmyslu.

Zařízení pro svařování CO₂ využívá naši nejmodernější technologii

měníč. Uvnitř stroje se nachází elektronický reaktorový obvod, který dokáže přesně

řídí elektrický zkrat a proces směšovacího přechodu, což zajišťuje vynikající

svařovací vlastnosti. Ve srovnání se synergickým svařováním a jinými stroji má

následující výhody: stabilní rychlost drátu, kompaktnost, úspora energie, žádné rušení

elektromagnetické. Nepřetržitý a stabilní provoz při nízkém proudu, vhodný zejména pro

svařování plechů z nízkouhlíkové, legované a nerezové oceli. Možnost automatické kompenzace

pulzace napětí, nízké oslnění, dobrý obloukový výboj, rovnoměrná tavná lázeň, vysoký počet cyklů

práce a tak dále.

Děkujeme vám za zakoupení tohoto produktu a těším se na vaši odpověď. Budeme se i nadále snažit vyrábět

nejlepší produkty a nabízet nejlepší služby.

**VAROVÁNÍ!**

Stroj se používá hlavně v průmyslu. Produkuje rádiové vlny, takže pracovník by se měl plně připravit na ochranu.

TABULKA TECHNICKÝCH PARAMETRŮ

1. MIG/MMA-200/250

Model	KD811
Napětí (V)	AC230V
Frekvence (Hz)	50/60
Jmenovitý vstupní výkon (kVA)	6,1/5,8
Výstupní proud MIG (A)	40–400A
Výstupní proud MMA (A)	40–400A
Napětí bez zátěže (V)	50
Pracovní cyklus (%)	60
Rychlost drátu (m/min)	3–15
Průtok plynu (l/min)	15–20
Velikost (mm)	450×220×380
Hmotnost (kg)	19

NÁVOD K POUŽITÍ

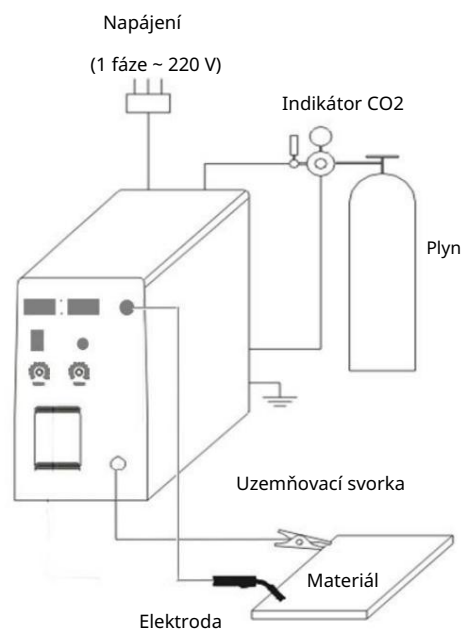
Svářečka je vybavena sadou pro kompenzaci napájecího napětí. Pokud napájecí napětí kolísá v rozmezí $\pm 15\%$ jmenovitého napětí stále funguje normálně.

Při použití dlouhých kabelů se doporučuje minimalizovat pokles napětí použitím kabelu s velkým průřezem. Pokud je kabel příliš dlouhý, ovlivní to funkci oblouku a dalších systémové funkce, proto je navržena daná délka.

Ujistěte se, že vstupní otvor stroje není zakrytý nebo ucpaný, aby se zabránilo nesprávnému provozu chladicího systému.

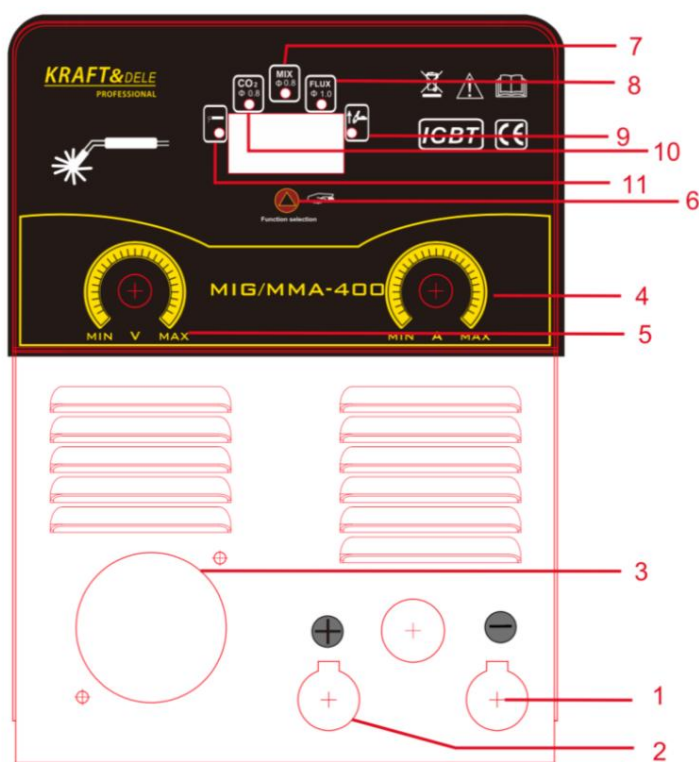
Pro připojení šasi a uzemnění použijte zemnicí kabel s průřezem nejméně 6 mm². Metoda spočívá v připojení zadní části stroje k uzemňovací sadě nebo v zajištění, aby uzemnění hlavního vypínače dosahovalo k zemi. Pro větší bezpečnost lze použít obě metody.

- 1) Připojte plynovou láhev k dekompresnímu průtokoměru CO₂ a k výstupu CO₂ za strojem. pomocí plynového kabelu.
- 2) Zasuňte zástrčku Swift zemnicího kabelu do zásuvky na panelu.
- 3) Umístěte drátěné kolo na osu, otvor v kole by měl pasovat k rukojeti
- 4) Vyberte zásuvku podle průřezu vodiče.
- 5) Povolte šroub přitlačného kolečka drátu a vložte drát za něj pomocí vodící trubky drátu seřídte kolo stisknutím drátu jej znehybněte.
- 6) Drátěná cívka by se měla otáčet ve směru hodinových ručiček ve směru hodinových ručiček pro uvolnění drátu, sklouznutí drátu, Drát je zasunut do pevného otvoru na straně kola. Aby Aby se ohnutý drát nezasekl, tuto část drátu odřízněte.
- 7) Nasaďte a utáhněte hořák na výstupní objímku a zasuňte kabel k hořáku ručně.



NÁVOD

1. Nastavte spínač vzduchu do polohy „ON“, otevřete ventil argonové lahve a upravte průtok.
2. Upravte průměr drátu svařovacího stroje na jmenovité číslo podle průměru drátu.
3. Vyberte rozteč otvorů hořáku na základě průměru drátu.
4. Nastavte knoflík pro nastavení napětí a rychlosti do správné polohy podle tloušťky obrobku.
předmět a mechanika.
5. Stiskněte spínač hořáku pro uvolnění drátu do hlavy hořáku a zahájení provozu.



1	Záporný výstupní terminál
2	Extra výstupní terminál
3	MIG objímky
4	Nastavení svařovacího proudu
5	Nastavení svařovacího napětí
6	Tlačítko pro výběr funkce
7	MIG svařování s plynem
8	Svařování MIG bez plynu
9	MIG svařování
10	MIG svařování s plynem CO2
11	Svařování ručním obloukem (MMA)

Obrázek panelu výše je pouze ilustrativní. Pokud se vyskytnou nějaké rozdíly oproti skutečnému zařízení, řiďte se prosím skutečným zařízením.

POZNÁMKY NEBO PREVENTIVNÍ OPATŘENÍ



1. Životní prostředí

- 1) Stroj by měl být provozován v suchém prostředí s maximální vlhkostí vzduchu 90 %.
- 2) Teplota okolí by měla být mezi -10 a 40 stupni Celsia.
- 3) Nesvářejte na přímém slunci nebo v místě s kapající vody. Nedovolte, aby se do stroje dostala voda.
- 4) Nesvářejte 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 ochrannými obvody proti přepětí, nadproudu a přehřátí. Pokud napětí, výstupní proud nebo teplota svářečky překročí požadovanou normu, svářečka se automaticky přestane provozovat. Nadměrné používání (například přepětí) však stále vede k poškození svářečky. Aby se tomu zabránilo, musí uživatel věnovat pozornost následujícím bodům:

problémy.

1) Pracovní prostor je dostatečně větrán!

Svářečka je výkonný stroj. Během provozu generuje vysoké proudy a samotný přirozený vítr nesplňuje požadavky na chlazení stroje. Proto je uvnitř stroje instalován ventilátor pro jeho chlazení. Ujistěte se, že vstupní otvor není blokován ani zakryt a že se nachází 0,3 metru od svářečky a okolních předmětů. Uživatel by měl zajistit dostatečné větrání pracovního prostoru. To je zásadní pro výkon a životnost stroje.

2) Nepřetěžujte zařízení!

Obsluha by měla pamatovat na dodržování maximálního provozního proudu (reakce na zvolený pracovní cyklus). Udržujte svařovací proud v rámci maximálního proudu pracovního cyklu. Přetížení proudem poškodí a spálí stroj.

3) Nepoužívejte nadměrné napětí!

Napájecí napětí naleznete v hlavním schématu specifikací. Systém automatické kompenzace napětí zajišťuje, že svařovací proud je udržován v povoleném rozsahu. Překročení povoleného napájecího napětí poškodí součásti stroje. Obsluha by měla tuto situaci pochopit a přijmout preventivní opatření.

4) Za svářečkou se nachází zemnicí šroub s označením zemnění.

Před zahájením práce musí být svařovací plášť spolehlivě uzemněn kabelem o průřezu větším než 6 milimetrů čtverečních.

5) Pokud doba svařování překročí omezený pracovní cyklus, svářečka se z ochranných důvodů zastaví.

Protože je svářečka přehřátá, je spínač regulace teploty v poloze „ON“ a kontrolka svítí červeně. V takovém případě není nutné odpojovat napájecí kabel, aby ventilátor mohl ochladit svářečku. Jakmile kontrolka zhasne a teplota klesne na standardní rozsah, můžete znovu svařovat.

A. Obloukové záblesky se obtížně a snadno zastavují:

- 1) Ujistěte se, že je svorka zemního kabelu bezpečně připojena k obrobku.
- 2) Zkontrolujte, zda je každý připojovací bod správně připojen

B. Jmenovitý proud nemůže dosáhnout příslušné hodnoty:

Pokud se dodávané napětí liší od jmenovitého napětí, výstupní proud a regulovaný proud se nebudou shodovat.

Pokud je dodávané napětí nižší než jmenovité napětí, maximální proud

výstup bude nižší než jmenovitý.

C. Proud se během provozu stroje nestabilizuje:

To je způsobeno následujícími faktory:

- 1) Napětí elektrické sítě se změnilo
- 2) Dochází k škodlivému rušení ze sítě nebo jiného zařízení

D. Svarová mezera má větrací otvor

- 1) Zkontrolujte těsnost přívodní smyčky plynu
- 2) Povrch základního materiálu obsahuje olej, skvrny, rez, lak nebo jiné nečistoty

Údržba



VAROVÁNÍ:

Před údržbou a kontrolou vypněte napájení a před otevřením pouzdra, ujistěte se, že je zástrčka odpojena od sítě.

1. Pravidelně odstraňujte prach suchým a čistým stlačeným vzduchem. Pokud je svářečka provozována v prostředí znečištěném výpary a znečištěným vzduchem, musí být prach odstraňován měsíčně.
2. Tlak stlačeného vzduchu musí být v rozumném rozmezí, aby se zabránilo poškození malých částí vnitřního prostoru stroje.
3. Pravidelně kontrolujte vnitřní obvod svářečky a ujistěte se, že jsou spoje obvodu správně a pevně připojeny (zejména konektor a součástky). Pokud zjistíte usazeniny nebo rez, očistěte je a znovu bezpečně připojte.
4. Zabraňte vniknutí vody nebo páry do zařízení. Pokud k tomu dojde, vypněte jej, osušte a zkontrolujte izolaci stroje.
5. Pokud svářečku nebudete delší dobu používat, vložte ji do obalu a skladujte v suchém a čistém prostředí.
6. Pokud je drátový stroj v provozu každých 300 hodin, je třeba vyměnit turbodmychadlo a ložisko. elektrický uhlíkový kartáč a usměrňovač kotvy.

ŘEŠENÍ A ŘEŠENÍ POTÍŽÍ



Poznámka: Následující úkony musí provádět kvalifikovaní elektrikáři s platnými certifikacemi. Před zahájením jakékoli údržby nás prosím kontaktujte s žádostí o odbornou radu.

Příznak poruchy	Možná příčina, způsob opravy
Indikátor napájení nesvítí svítí, ventilátor nefunguje a není žádný svařovací výkon	1. Ujistěte se, že je vzduchový spínač zavřený. 2. Zkontrolujte, zda elektrická síť funguje. 3. Některé z tepelných odporů (čtyři) napájecího panelu jsou poškozené. V takovém případě je rozpojené obecné relé DC24V nebo mají konektory špatný kontakt. 4. Napájecí deska (spodní deska) je poškozená, nelze vydávat stejnosměrné napětí 537 V. 1) Silikonový můstek je poškozený nebo má konektor silikonového můstku špatný kontakt. 2) Spálil se napájecí panel. 3) Zkontrolujte, zda nejsou kontakty a vkládací kabely od vzduchového spínače k napájecímu panelu špatné, a zda jsou kontakty a vkládací kabely od napájecího panelu k desce MOS spolehlivě připojeny. 5. Poškozený pomocný zdroj napájení k ovládacímu panelu.
Kontrolka napájení svítí, ventilátor běží, ale žádný svařovací výkon	1. Zkontrolujte, zda všechny typy kabelů mezi strojem nemají špatný kontakt. 2. Výstupní konektor je odříznutý 3. Výstupní konektor je odříznutý nebo špatně připojený. 4. Řídicí obvod je vadný.
Kontrolka napájení svítí, ventilátor běží, kontrolka poruchy svítí.	1. Možná se jedná o ochranu proti přehřátí, nejprve zařízení vypněte a poté jej znovu zapněte, jakmile indikátor abnormálního stavu zhasne. 2. Možná je to přehřátá ochrana, počkejte 2-3 minuty. 3. Možná je poškozen obvod měniče. Vytáhněte napájecí zástrčku hlavního transformátoru, který se nachází na desce MOS (vločka VH-07, která se nachází poblíž ventilátoru), a poté zařízení znovu otevřete: 1) Pokud indikátor poruchy stále svítí, některé senzory pole na desce MOS jsou poškozené, vyhledejte je a vyměňte je za stejný model. 2) Pokud se kontrolka poruchy nerozsvítí: a. Transformátor na střední desce desky může být poškozen. Změřte indukčnost a objem Q hlavního transformátoru přes indukční můstek. Pokud je objem příliš nízký, vyměňte jej. b. Sekundární usměrňovací trubice transformátoru může být poškozená, vyhledejte závady a vyměňte usměrňovací trubici.

Pokud stroj po údržbě a kontrole nefunguje normálně, obraťte se na místního prodejce nebo servisní středisko.

PŘEDCHOZÍ SCHÉMA KONTROLY NESPRÁVILOSTÍ

V případě abnormálních situací, jako je selhání svařování, nestabilní oblouk nebo špatné výsledky svařování, by se nemělo uvažovat o nějakých vadách.

Stroj může být v pořádku, ale abnormality způsobují pouze některé důvody, jako například uvolnění některých konektorů, zapomenutí zapnutí spínače, špatné nastavení, přerušený kabel a plynové potrubí atd. Před údržbou jej proto nejprve zkontrolujte, možná se tím dá nějaký problém vyřešit.

Níže je uvedena předběžná kontrola diagramu tímto způsobem. Problém můžete najít v pravém horním rohu pozice. Zkontrolujte diagram pro pozici označenou „O“.

Místo a objekt kontrola		Abnormální	Žádné jiskření	Žádný plyn	Nežije odeslat bankovní převod	Slabé zapálení / oblouku	Nestabilní luk	Nečistý svařový okraj	Lepný drát a tkanina	slepený	Vodící otvor pro elektrické konektory fcon	Větrací otvor
Napájecí zdroj (sada ochrany vstupu)	1. Připojeno, či nikoli 2. Poškozená pojistka 3. Povolte konektor											
Vstupní kabel	1. Zlomené nebo ne 2. Povolte konektor 3. Přehřátí											
Moc	1. Přepínatelné nebo ne 2. Chybí fáze 1.											
Plynová láhev a regulátor	Otevřete kryt 2. Zbytky plynu 3. Nastavení objemu průtoku 4. Povolte spojení bod											
Plynové potrubí (přístup z vysokotlaké lahve k hořáku)	1. Uvolněte spoje bod 2. Prasklé potrubí											
Zařízení pro odesílání telegramů	1. Kolo a vodící trubka se neshodují 2. Zlomené kolo, ucpaná mezera nebo chybějící kolo 3. Nadměrný tlak nebo uvolnění, skladování prášku před vstupem do SUS trubice											



VAROVÁNÍ: Pokud to není nutné, před kontrolou odpojte napájení.

zajistěte bezpečnost. Porušení výše uvedeného pravidla bude mít za následek vážnou nehodu

život ohrožující nebezpečí, jako je úraz elektrickým proudem a popáleniny

Místo a objekt kontrola		Abnormální	Žádné jiskření					Svařovací okraj špinavý	Lepený drát a tkanina	Elektrická díra	Větrací otvor Konektory vedoucí k elektrické díře Konektory vedoucí k elektrické díře
Drát	1. Převinutí a ohnutí kabelu 2. Elektrický otvor, trubice pro odesílání drátu a velikost drátu lze přizpůsobit										
Sbor MIG	1. Uvolněný elektrický otvor, mezera, mezera v konektoru. 2. Zapalovací svíčka hořáku není připojený										
Napájecí kabel hořáku 1 a ovládací kabel 2. Poškozeno těžkým spínačem věci	1. Je přerušeno (nadměrné ohnutí) 2. Poškozeno těžkým spínačem věci										
Hlavní materiál Povrch	1. Olej, skvrna, rez, film barvy 2. Drát je příliš dlouhý										
Výstupní kabel	1. Průřez kabelu není dostatečně velký 2. (+) (-) uvolněné připojovací body výstupního kabelu 3. Špatná elektrická vodivost hlavního materiálu.										
Prodloužený kabel	1. Průřez kabelu není dostatečně velký 2. Navíjení a ohýbání										
Pracovní podmínky při svařování	Potvrďte svařovací proud, napětí, úhel hořáku, rychlost svařování a prodlouženou délku drátu										

DENNÍ KONTROLA

NAPÁJECÍ ZDROJ		
Pozice	Kontrola 1.	Komentáře
Panel Kontrolované a	Přepněte stav provozu, přenosu a instalace. 2. Zkontrolujte indikátor napájení.	
Chladicí ventilátor	1. Zkontrolujte, zda fouká vítr a zda je zvuk normální.	Pokud je slyšet neobvyklý hluk a nefouká vítr, zkontrolujte interiér.
Část moci	1. Po elektrifikaci, abnormální zápach nebo ne. 2. Po elektrifikaci, abnormální vibrace a bzučení nebo ne. 3. Změna barvy a zahřívání nebo žádný vzhled.	
Okraj	1. Plynové potrubí je prasklé, uvolněné nebo ne. 2. Pouzdro a další pevné části jsou uvolněné nebo ne.	

SVÁŘEČKA – MIG PISTOLE		
Pozice	Kontrola	Komentáře
Mezera	1. Pokud byla instalace opravena, je přední strana deformovaná	Důvod odvětrávání.
	1. Zahrňte splash nebo ne.	Důvod zapálení pochodně. (Lze použít v provedení odolném materiál proti stříkající vodě)
Elektrické otevírání y	1. Pokud byla splátka opravena	Příčina poškození závitu hořáku
	1. Poškození hlavy a ucpaný otvor nebo ne	Příčina nestabilního přerušného oblouku
Trubice pro odesílání drátu	1. Zkontrolujte prodlouženou velikost potrubí	Měl by se vyměnit, když je menší než 6 mm. Pokud je prodloužená část příliš malá, oblouk bude nestabilní.
	1. Průměr drátu a vnitřní průměr trubky se shodují nebo ne	Příčina nestabilního oblouku, použijte prosím vhodnou trubici.
	1. Částečné vinutí prodloužený	Důvod špatného přenosu drátu a nestabilního oblouku, prosím o změnu.
	1. Ucpání způsobené nečistotami v potrubí a zbytky drátěného pláště povalujícími se kolem.	Důvod špatného přenosu drátu a nestabilního oblouku (použijte petrolej k otření nebo výměně za nový).
	1. Trubice, která vede drát, je poškozená. Kolo je opotřebované.	1. Poškozená pyrokondenzační trubice, vyměňte ji za novou 2. Vyměňte nové kolo O
obtok plynu	Zapomeňte vložit nebo zacpat otvor nebo jiný tovární prvek.	Může vést k popálení (potřísnění) v důsledku špatného krytí plynem, spálení těla hořáku (oblouk v hořáku), prosím, manipulujte.

KRAFT&DELE

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Autorizovaný zástupce výrobce: Foreintrade SA Adresa autorizovaného
zástupce: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

PROHLÁŠUJEME, ŽE VÝROBEK SPLŇUJE EVROPSKÉ NORMY

Název produktu: Pila ocasní (označená ochrannou známkou Kraft&Dele)

Model (obchodní označení): KD811

Údaje o produktu: Jmenovitý výkon: 40–400 A

Napětí 230 V / 50 Hz

Prohlášení:

- Produkt, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky směrnic ES: 1. Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU
2. Směrnice o zařízeních nízkého napětí 2014/35/
EU 3. Směrnice ROHS 2 2011/65/EU
4. Směrnice 2000/14/ES o emisích hluku

Podle norem:

EN55032:2015, EN6100-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 55024:2010+A1:2015

Certifikát číslo bkc-170802463c vydaný společností Shenzhen BKC Testing Co., Ltd (6/F Building 3, Zhouteng Industrial Park, Nanwan Street, Longgang District, Shenzhen, Guangdong, Čína) dne 8. srpna 2017

Osoba odpovědná za vedení technické dokumentace: Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Ma Dong Hui, Janówek, 15.11.2021