

ΠΟΛΥΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ VEVOR CT-416

Μετάφραση εγχειριδίου από Αγγλικά σε Ελληνικά

1. ΕΙΣΑΓΩΓΗ

ΠΟΛΥΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ
ΜΟΝΤΕΛΟ: CT-416

Σημείωση: Η εικόνα του προϊόντος είναι ενδεικτική. Τα πραγματικά χαρακτηριστικά υπερσχύουν.

Αυτό είναι το πρωτότυπο εγχειρίδιο οδηγιών. Παρακαλούμε διαβάστε προσεκτικά όλες τις οδηγίες πριν από τη λειτουργία της συσκευής.

Η VEVOR διατηρεί το δικαίωμα ερμηνείας του εγχειριδίου χρήσης. Η εμφάνιση του προϊόντος ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με το προϊόν που παραλάβατε. Ενδεχόμενες τεχνολογικές ή λογισμικές αναβαθμίσεις μπορεί να γίνουν χωρίς προειδοποίηση.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:

Για να μειωθεί ο κίνδυνος τραυματισμού, ο χρήστης πρέπει να διαβάσει προσεκτικά το εγχειρίδιο.

Σωστή Απόρριψη

Το προϊόν συμμορφώνεται με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2012/19/EU.

Το σύμβολο του διαγραμμένου κάδου απορριμμάτων υποδεικνύει ότι το προϊόν πρέπει να απορρίπτεται ξεχωριστά από τα οικιακά απορρίμματα.

Όλα τα προϊόντα και αξεσουάρ με αυτή τη σήμανση πρέπει να παραδίδονται σε κατάλληλο σημείο ανακύκλωσης ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών.

Η συμμόρφωση αποτελεί πιστοποίηση ασφαλείας EC.

2. ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Διαβάστε αυτό το υλικό πριν χρησιμοποιήσετε το προϊόν.
Η μη συμμόρφωση μπορεί να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό.

Το CT-416 παρέχει έναν εύκολο τρόπο ηλεκτροσυγκόλλησης τύπου “stick” για ανθρακούχο χάλυβα.

Η τεχνολογία inverter επιτρέπει συγκόλληση τόσο λεπτού όσο και παχιού χάλυβα με ακρίβεια.

Με την προσθήκη προαιρετικής τσιμπίδας Lift TIG (δεν περιλαμβάνεται), ρυθμιστή αερίου και φιάλης προστατευτικού αερίου, το CT-416 λειτουργεί και ως TIG συγκολλητής.

3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Παράμετρος	Τιμή
Εύρος ρεύματος εξόδου	20~200A
Τάση εισόδου	110V ή 220V
Duty Cycle	20% @ 200A
Διάμετρος ηλεκτροδίου	1.6~5.0mm
Υλικά ηλεκτροδίων	E6010, E6011, E6013, E7014, E7018

Ρεύμα Εισόδου

115V

- I1 max: 45A
- I1 eff: 34.8A

230V

- I1 max: 34A
- I1 eff: 26.3A

4. DUTY CYCLE

Το duty cycle αναφέρεται στο χρονικό διάστημα συγκόλλησης μέσα σε συγκεκριμένο χρόνο.

Το CT-416 διαθέτει duty cycle 60% στα 195A.

Παράδειγμα:

Σε διάστημα 10 λεπτών μπορείτε:

- να συγκολλάτε για 6 λεπτά
- και να αφήνετε τη συσκευή να κρυώσει για 4 λεπτά.

Αν ξεπεραστεί το duty cycle:

- η συσκευή απενεργοποιείται αυτόματα,
- αλλά ο ανεμιστήρας συνεχίζει να λειτουργεί μέχρι να πέσει η θερμοκρασία.

Όταν η θερμοκρασία επανέλθει σε ασφαλές επίπεδο, η συσκευή ενεργοποιείται ξανά αυτόματα.

Για μεγαλύτερο duty cycle μειώστε την ένταση ρεύματος.

5. ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

ΚΙΝΔΥΝΟΣ

Υποδεικνύει επικίνδυνη κατάσταση που μπορεί να προκαλέσει θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Υποδεικνύει πιθανή επικίνδυνη κατάσταση που μπορεί να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Υποδεικνύει πιθανό ελαφρύ ή μέτριο τραυματισμό.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Χρησιμοποιείται για πληροφορίες που δεν σχετίζονται με σωματικό τραυματισμό.

6. ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑΣ

Η λανθασμένη χρήση ηλεκτροσυγκολλητή μπορεί να προκαλέσει:

- ηλεκτροπληξία,
- σοβαρό τραυματισμό,
- ή θάνατο.

Βασικές οδηγίες:

- Αποσυνδέστε τη συσκευή πριν από συντήρηση.
 - Να φοράτε πάντα:
 - στεγνά προστατευτικά ρούχα,
 - δερμάτινα γάντια συγκόλλησης,
 - μονωμένα υποδήματα.
 - Χρησιμοποιείτε μόνο σε στεγνό και καλά αεριζόμενο χώρο.
 - Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε βρεγμένο περιβάλλον.
 - Μην αγγίζετε ηλεκτρόδια ή καλώδια με γυμνό ή βρεγμένο δέρμα.
 - Χρησιμοποιείτε μονωτικά πατάκια.
 - Βεβαιωθείτε ότι το τεμάχιο είναι σωστά γειωμένο.
 - Τοποθετήστε τη γείωση όσο πιο κοντά γίνεται στο σημείο συγκόλλησης.
-

7. ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ Ή ΕΚΡΗΞΗΣ

Οι σπινθήρες συγκόλλησης μπορούν να προκαλέσουν φωτιά ή έκρηξη.

Προφυλάξεις:

- Μην εργάζεστε κοντά σε εύφλεκτα αέρια.
 - Απομακρύνετε εύφλεκτα αντικείμενα σε ακτίνα 10 μέτρων.
 - Να υπάρχει πάντα πυροσβεστήρας κοντά.
 - Χρησιμοποιείτε προστατευτικές κουβέρτες συγκόλλησης.
 - Βεβαιωθείτε ότι η ηλεκτρική εγκατάσταση αντέχει το φορτίο.
-

8. ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΑ ΠΕΔΙΑ

Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία από συγκόλληση μπορεί να επηρεάσουν:

- βηματοδότες,
- ηλεκτρονικές συσκευές,
- ιατρικά εμφυτεύματα.

Άτομα με τέτοιες συσκευές πρέπει να συμβουλευτούν γιατρό.

9. ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑ ARC

Η ακτινοβολία τόξου μπορεί να προκαλέσει:

- εγκαύματα,
- σοβαρές βλάβες στα μάτια.

Χρησιμοποιείτε:

- μάσκα συγκόλλησης με φίλτρο #11 ή πιο σκούρο,
- πυρίμαχο ρουχισμό,
- προστατευτικά παραπετάσματα.

10. ΚΑΠΝΟΙ ΚΑΙ ΑΕΡΙΑ

Οι καπνοί συγκόλλησης είναι επικίνδυνοι.

Οδηγίες:

- Μην εισπνέετε αναθυμιάσεις.
- Χρησιμοποιείτε αναπνευστήρα πιστοποιημένο OSHA.
- Εργάζεστε σε καλά αεριζόμενο χώρο.
- Μην συγκολλάτε:
 - γαλβανιζέ,
 - μολυβδούχα,
 - επιψευδαργυρωμένα υλικά.

11. ΘΕΡΜΑ ΜΕΤΑΛΛΑ ΚΑΙ ΕΡΓΑΛΕΙΑ

Τα μεταλλικά μέρη αναπτύσσουν πολύ υψηλές θερμοκρασίες.

- Χρησιμοποιείτε θερμοανθεκτικά γάντια.
- Μην αγγίζετε:
 - το τεμάχιο,
 - το ακροφύσιο,
 - την τσιμπίδα,μέχρι να κρυσώσουν πλήρως.

12. ΜΕΤΑΛΛΙΚΑ ΡΙΝΙΣΜΑΤΑ

Το τρόχισμα και το γυάλισμα εκτοξεύουν:

- μεταλλικά σωματίδια,
- σκόνη,
- σπίθες.

Χρησιμοποιείτε:

- προστατευτικά γυαλιά,
- αναπνευστήρα,
- μέσα ατομικής προστασίας.

13. ΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ

Πριν χρησιμοποιήσετε το CT-416 βεβαιωθείτε ότι διαθέτετε:

- Μονοφασική παροχή 110/220V AC 50/60Hz
- Αυτόματο διακόπτη 200A
- Σωστή γείωση
- Καθαρό και καλά φωτισμένο χώρο
- Πυρίμαχο μπουφάν συγκόλλησης
- Βαρέως τύπου γάντια
- Αυτόματη μάσκα ηλεκτροσυγκόλλησης
- Συρματόβουρτσες ανοξειδώτου χάλυβα

14. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ

1. CT-416
2. Τσιμπίδα κοπής Plasma AG-60 (4m) / PT-31 (3m)
3. Τσιμπίδα TIG WP-17 (3m)
4. Διαφανής σωλήνας αέρα (2m)
5. Εγχειρίδιο οδηγιών
6. Ηλεκτρολαβή (2m)
7. Δαγκάνα γείωσης (2m)
8. Ρυθμιστής πίεσης αέρα

9. Σφιγκτήρες σωλήνα x6
10. Ενισχυμένος διαφανής σωλήνας αέρα
11. Αντάπτορας πρίζας
12. Συρματόβουρτσα
13. Μάσκα συγκόλλησης
14. Συνδέσεις αερίου x2



Contactless



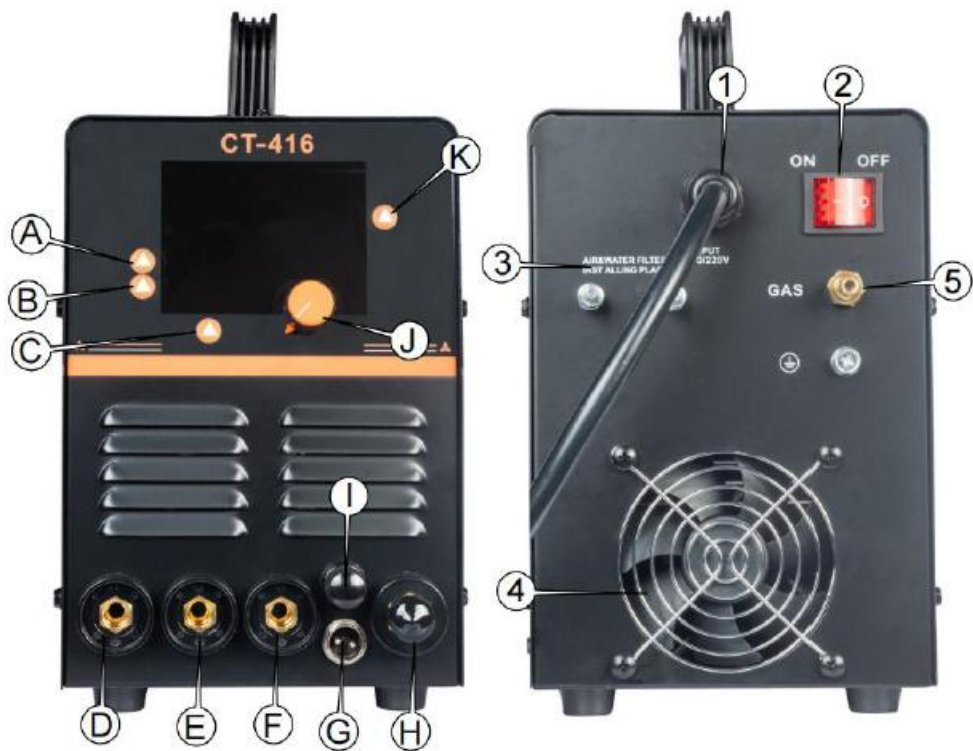
Contact-type

15. ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΙ ΟΘΟΝΗ



Κουμπιά και λειτουργίες

A



Επιλογή λειτουργίας συγκόλλησης:

- TIG-HF
- TIG-LIFT
- STICK
- CUT

B

Επιλογή:

- DC
- SPOT
- PULSE

C

Επιλογή:

- 2T
- 4T

J

Περιστροφικός επιλογέας ρύθμισης ρεύματος και παραμέτρων.

K

Επιλογή:

- PRE FLOW
- POST FLOW
- UP SLOPE
- DOWN SLOPE
- PULSE HZ

16. ΡΕΥΜΑ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Λειτουργία	110V	220V
MMA	20~140A	10~200A
HF TIG	10~140A	20~200A
CUT	20~40A	20~50A

Η ένδειξη θερμικής προστασίας ανάβει όταν υπερθερμανθεί η συσκευή.

17. ΣΥΝΔΕΣΕΙΣ ΜΠΡΟΣΤΙΝΟΥ / ΠΙΣΩ ΠΑΝΕΛ

Μπροστινό πάνελ

- Έξοδος γείωσης CUT
- Θετικός πόλος (+)
- Αρνητικός πόλος (-)
- Υποδοχή διακόπτη τσιμπίδας
- Υποδοχή Pilot Arc CUT

- Υποδοχή TIG/CUT



Πίσω πάνελ

- Καλώδιο τροφοδοσίας
- Διακόπτης ON/OFF
- Θέση μανόμετρου
- Ανεμιστήρας ψύξης
- Είσοδος αερίου

18. ΣΥΝΔΕΣΗ TIG ΥΨΗΛΗΣ ΣΥΧΝΟΤΗΤΑΣ

1. Συνδέστε τη γείωση στον θετικό πόλο.
2. Συνδέστε την τσιμπίδα TIG.
3. Συνδέστε παροχή αργού 100%.
4. Ενεργοποιήστε τη συσκευή.

19. ΣΥΝΔΕΣΗ MMA

1. Συνδέστε γείωση στον αρνητικό πόλο.
2. Συνδέστε ηλεκτρολαβή στον θετικό πόλο.

3. Ενεργοποιήστε τη συσκευή.
4. Αγγίξτε ελαφρά το ηλεκτρόδιο για έναυση τόξου.



20. ΣΥΝΔΕΣΗ CUT / PLASMA

1. Συνδέστε γείωση στην έξοδο CUT.
2. Συνδέστε την τσιμπίδα κοπής.
3. Συνδέστε πεπιεσμένο αέρα.
4. Ρυθμίστε πίεση 0.4~0.6 MPa.
5. Ενεργοποιήστε τη συσκευή.



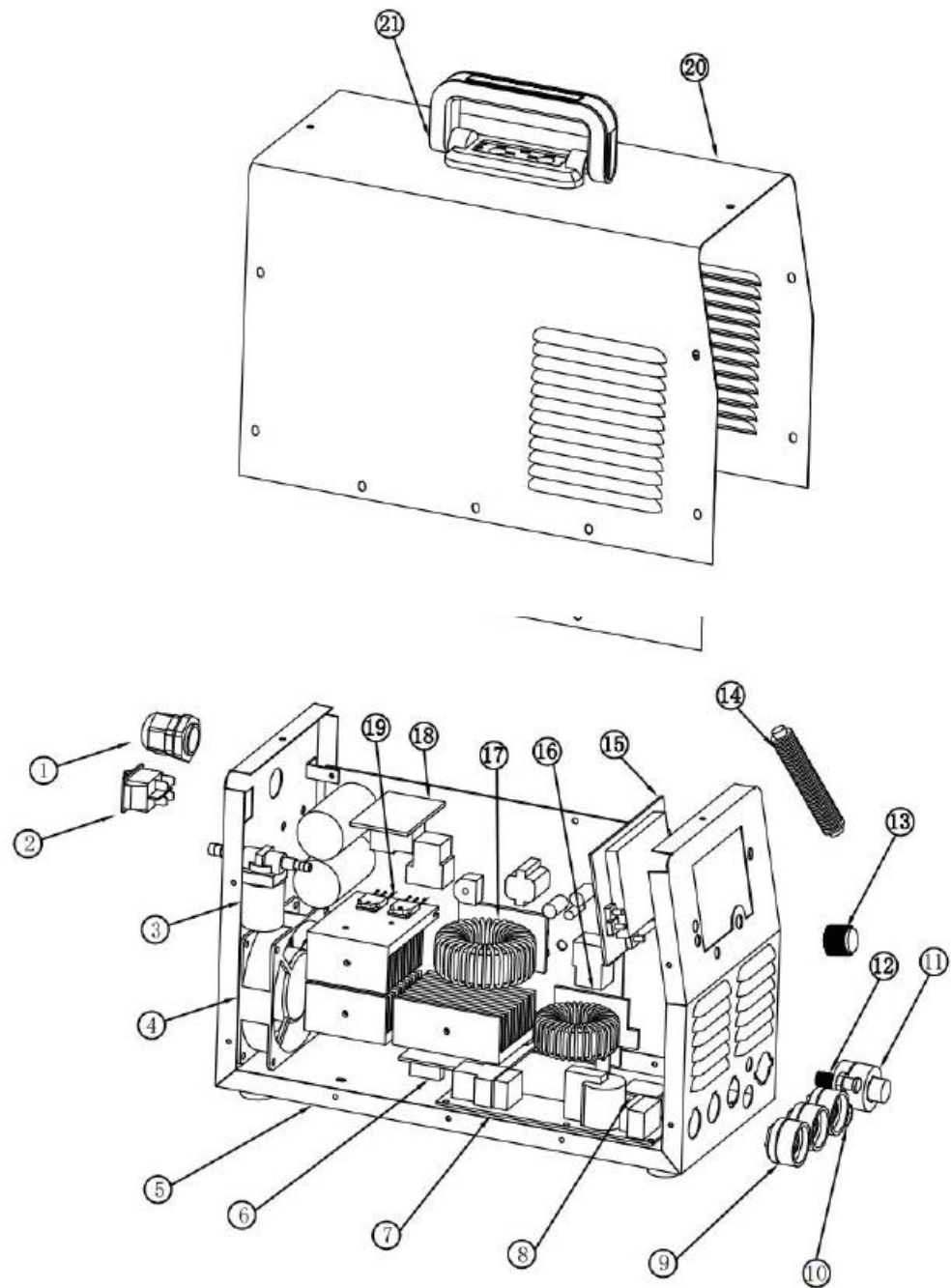
21. ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΗΛΕΚΤΡΟΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

- Συνδέστε τη συσκευή σε σωστά γειωμένη παροχή.
- Βεβαιωθείτε ότι το ηλεκτρόδιο δεν ακουμπά το τεμάχιο.
- Θέστε τον διακόπτη στη θέση ON.



22. ΒΑΣΙΚΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

1. Φορέστε μάσκα αυτόματου σκουρύνματος.
2. Σύρετε ελαφρά το ηλεκτρόδιο για έναυση τόξου.
3. Κρατήστε γωνία περίπου 15°.
4. Όταν ολοκληρωθεί η συγκόλληση απομακρύνετε το ηλεκτρόδιο.
5. Κλείστε τη συσκευή.



Αρ.	Ονομασία
1	Καλώδιο Τροφοδοσίας + Φις
2	Διακόπτης
3	Ηλεκτρομαγνητική Βαλβίδα
4	Ανεμιστήρας Ψύξης
5	Πλάκα Βάσης

Αρ.	Ονομασία
12	Ακροδέκτης Σύνδεσης
13	Περιστροφικό Κουμπί Ρύθμισης
14	Εκκινητής Τόξου
15	Πίνακας Ελέγχου
16	Πηνίο Αντίδρασης (Reactor)

Αρ.	Ονομασία
6	Πλακέτα Ανορθωτή
7	Πλακέτα Υψηλής Συχνότητας
8	Διακόπτης Reed
9	Ευρωπαϊκός Ταχυσύνδεσμος
10	Υποδοχή Aviation 2 Ακίδων
11	Ενσωματωμένος Σύνδεσμος Αερίου-Ρεύματος

Αρ.	Ονομασία
17	Κύριος Μετασχηματιστής
18	Πλακέτα Πολλαπλασιαστή Τάσης
19	Ψύκτρα
20	Κάλυμμα Συσκευής
21	Λαβή

6.

23. ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

Μολυσμένη συγκόλληση

Αιτία:

- Βρώμικο ηλεκτρόδιο
- Βρώμικο μέταλλο

Λύση:

- Καθαρίστε ηλεκτρόδια και μέταλλο.

Κακή εμφάνιση συγκόλλησης

Αιτία:

- Λάθος γωνία ηλεκτροδίου

Λύση:

- Διατηρείτε γωνία περίπου 45°.

Ρωγμές συγκόλλησης

Αιτία:

- Υπερβολική θερμότητα

Λύση:

- Μειώστε ένταση και αφήστε χρόνο ψύξης.

Παραμόρφωση μετάλλου

Αιτία:

- Υπερθέρμανση
- Ελλιπής συγκράτηση

Λύση:

- Χρησιμοποιήστε σφιγκτήρες.
- Κάντε διακεκομμένες συγκολλήσεις.

Δυσκολία έναυσης τόξου

Αιτία:

- Κακή γείωση
- Χαμηλό ρεύμα

Λύση:

- Ελέγξτε τη γείωση.
- Αυξήστε το ρεύμα.

24. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΚΑΛΩΔΙΩΣΗΣ

25. ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ

Κατασκευαστής:

Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Διεύθυνση:

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi,
baoshanqu,
Shanghai 200000 CN

Εισαγωγέας Αυστραλίας:

SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122
Australia

Εισαγωγέας ΗΠΑ:
Sanven Technology Ltd.
Suite 250,
9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga,
CA 91730

UK REP:
YH CONSULTING LIMITED

EC REP:
E-CrossStu GmbH

