

Προειδοποιήσεις για την ασφάλεια



Σημείωση: Πριν ξεκινήσετε την εργασία, διαβάστε τις ακόλουθες συστάσεις για την υγεία και την ασφάλεια.

Προστατευτικός εξοπλισμός και άλλα • Δεν πρέπει να βιδώνετε βύσματα προστασίας από το θόρυβο στα αυτιά πριν από τη συγκόλληση. Θα πρέπει επίσης να θυμάστε τις ακόλουθες συστάσεις:

- 1. Το εργοτάξιο θα πρέπει να διαθέτει μόνιμο εξοπλισμό όπως: κράνος συγκόλλησης, ασπίδα προσώπου και προστατευτικά γυαλιά.
- 2. Για την προστασία των ματιών, του προσώπου, του λαιμού και των αυτιών από ηλεκτρικούς σπινθήρες και την ακτίνα του τόξου: Χρησιμοποιήστε κατάλληλο κράνος συγκόλλησης με φίλτρο και προστατευτικό λαιμού.
- 3. Για προστασία από την ακτίνα του τόξου, τους σπινθήρες και τις πιτσιλιές: Φοράτε προστατευτική ενδυμασία:, παπούτσια και κράνος.
- 4. Για να αποφύγετε τους κινδύνους από το φτύσιμο και το πισίλισμα, τα ρούχα: πρέπει να είναι κουμπωμένα μέχρι το τέλος.
- 5. Για να προστατεύσετε άλλους εργαζομένους από τη δημιουργία ηλεκτρικής δέσμης και σπινθήρα, χρησιμοποιήστε ένα άφλεκτο φράγμα και ένα κάλυμμα πόρτας.
- 6. Όταν καθαρίζετε το πισίλισμα συγκόλλησης, φοράτε προστατευτικά γυαλιά.

- 1. Εύφλεκτα υλικά, όπως ξύλο, υλικά υφάσματος, υγρό καύσιμο, καύσιμο αερίου κ.λπ. Κρατήστε το μακριά από το σημείο συγκόλλησης.
- 2. Όλοι οι τοίχοι και τα δάπεδα στην περιοχή εργασίας θα πρέπει να είναι λεία για να αποφευχθεί το κάψιμο και ο σχηματισμός πυρκαγιάς.
- 3. Πριν από τη συγκόλληση είναι απαραίτητο να: ελέγξετε ότι όλα τα στοιχεία είναι καθαρά. Μην συγκολλάτε σε σφραγισμένο δοχείο εάν: υπάρχει κίνδυνος έκρηξης.
- 4. Στην περιοχή: στον τόπο της συγκόλλησης πρέπει να υπάρχει πυροσβεστικός εξοπλισμός: φωτιά.

- 1. Παρακαλούμε: γ ελέγξετε ότι και: Η πηγή κάτω από την υποδοχή και η γειωμένη είσοδος είναι συνδεδεμένα.
- 2. Πρέπει: να ελέγξετε ότι τα συγκολλημένα και τα ηλεκτρικά μέρη είναι συνδεδεμένα.
- 3. Ελέγξετε ότι το καλώδιο εργασίας και το τεμάχιο εργασίας είναι συνδεδεμένα.
- 4. Το καλώδιο που έχει υποστεί ζημιά ή έχει φθαρεί πρέπει: να αντικατασταθεί.
- 5. Δεν μπορεί: να επιτραπεί να βραχούν τα υλικά του υφάσματος, η περιοχή εργασίας, το σύρμα, ο φακός συγκόλλησης, η γεννήτρια και το τροφοδοτικό.

Παράμετροι συγκόλλησης. Βασικές πληροφορίες

Το σωστά επιλεγμένο ρεύμα συγκόλλησης και τάση / τόξο επηρεάζουν άμεσα τη σταθερότητα της διαδικασίας συγκόλλησης, την ποιότητα και την απόδοση. Για να εξασφαλιστεί η ποιότητα της συγκόλλησης, το ρεύμα συγκόλλησης και η τάση τόξου πρέπει να ταιριάζουν πολύ καλά. Συνήθως, πρέπει να: ταιριάζετε τη διάμετρο και την χωρητικότητα του σύρματος. Ο παρακάτω πίνακας: Το παρακάτω δείχνει το εύρος του ρεύματος συγκόλλησης και της τάσης τόξου που χρησιμοποιείται συνήθως.

1.Παράμετροι συγκόλλησης

Πάχος l (mm)	Υποδοχή g(mm)	διάμετρος φ(mm)	συγκό λληση CA)	Τάση συγκόλλ ησης (V)	συγκόλληση (cm/min)	Ροή αερίου CL/min)
0,8	0	0.8-0.9	60-70	16-16,5	50-60	10
1,0	0	0.8-0.9	75-85	17-17,5	50-60	10-15
1,2	0	1,0	70-80	17-18	45-55	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-1 10	19-20	40-55	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0 lub 1,2	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	1,0-1,2	1,0 lub 1,2	130-150	19-21	40-50	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	40-50	10-15

2. Παράμετροι συγκόλλησης 180 °

Πάχος (mm)	Κα1t συγκόλληση l(mm)	Przew6d διάμετρος φ(mm)	Pic1d συγκόλληση (A)	Τάση συγκόλλησης CV)	Ταχύτητα συγκόλλησης (cm/min)	Ροή αερίου CL/min)
1,0	2,5-3,0	0,8-0,9	70-80	17-18	50-60	10-15
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	2,5-3,0	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20

3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	19-21	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	190-230	22-24	45-55	10-20

Παράμετροι συγκόλλησης 90°

Πάχος (mm)	Κα1t συγκόλληση η lmm\	Przew 6d διάμετρος w(mm)	Pic1d συγκόλληση CA)	Τάση συγκόλλη σης CV)	Ταχύτητα συγκόλλησης (cm/min)	Ροή αερίου CL/min)
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	3,0-3,5	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	22-22	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	200-250	23-26	45-55	10-20

4. Παράμετροι για ταυτόχρονη συγκόλληση πολλών πλακών

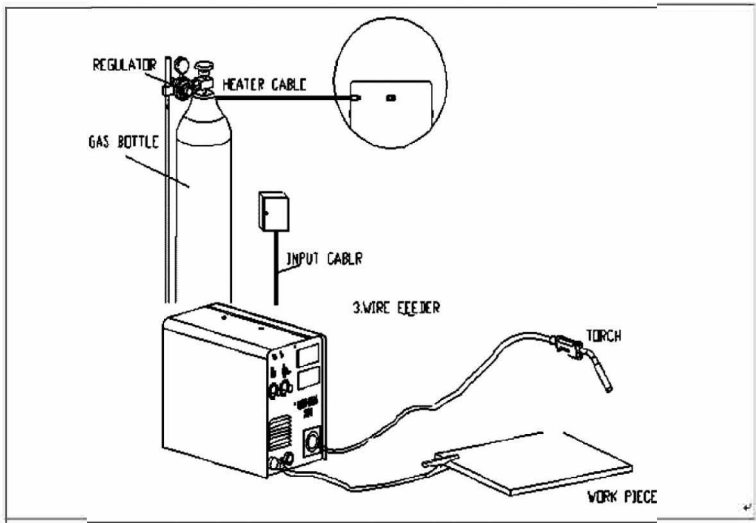
Πάχος Cmm)	Θέση συγκόλλησης	Przew 6d διάμετρος w(mm)	Ρεύμα συγκόλλησης CA)	Τάση συγκόλλησης CV)	Ταχύτητα συγκόλλησης (cm/min)	Ροή αερίου CL/min)
0,8	A	0,8-0,9	60-70	16-17	40-45	10-15
1,2	A	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
1,6	A	1,0-1,2	100-120	18-20	45-55	10-15
2,0	A lub B	1,0-1,2	100-130	18-20	45-55	15-20
2,3	B	1,0-1,2	120-140	19-21	45-50	15-20
3,2	B	1,0-1,2	130-160	19-22	45-50	15-20
4,5	B	1,2	150-200	21-24	40-45	15-20

14.5*20. 7cm



Τα ηλεκτρικά προϊόντα δεν μπορούν να απορριφθούν με τα οικιακά απορρίμματα. Θα πρέπει: να τα μεταφέρετε σε σημεία ανακύκλωσης που έχουν καθοριστεί για αυτόν τον σκοπό. Επικοινωνήστε με τις τοπικές αρχές για πληροφορίες σχετικά με την αποθήκευση ηλεκτρικών συσκευών.

Ηλεκτροκόλληση
Inverter MIG - MAG
180/200A 230V
Kraft&Dele KD-824



Λειτουργία

4. Επιλέξτε τις λειτουργίες MIG και MMA. Επιλογή λειτουργίας συγκόλλησης.

8. Διακόπτης γρήγορης τροφοδοσίας καλωδίων: Η ενεργοποίηση του διακόπτη το κάνει πιο γρήγορο. εργασία τροφοδότη καλωδίων. Ρύθμιση με κουμπί

9. Κουμπί ελέγχου ρεύματος συγκόλλησης: Έλεγχος ρεύματος συγκόλλησης (ταχύτητα τροφοδοσίας καλωδίου).

10. Κουμπί ελέγχου τάσης συγκόλλησης: Ρύθμιση της τάσης συγκόλλησης

Δείκτης

11. Ένδειξη ασφαλείας: Υποδεικνύει αστοχία του συστήματος τροφοδοσίας, π.χ. μονοφασική υπέρταση ρεύματος, πολύ χαμηλή τάση, πολύ υψηλή θερμοκρασία της μηχανής συγκόλλησης. Η ένδειξη θα ανάψει σε αυτές τις περιπτώσεις.

12. Ένδειξη ισχύος: Όταν το κύκλωμα ελέγχου της μηχανής συγκόλλησης είναι ON, η ένδειξη είναι αναμμένη.

Αφού ολοκληρώσετε τις προπαρασκευαστικές εργασίες, ρυθμίστε το ρεύμα συγκόλλησης. Το σωστά επιλεγμένο ρεύμα συγκόλλησης και τάση τόξου επηρεάζουν άμεσα τη σταθερότητα της διαδικασίας συγκόλλησης, καθώς και την ποιότητα και την απόδοσή της.

Για να εξασφαλιστεί η ποιότητα της συγκόλλησης, το ρεύμα συγκόλλησης και η τάση τόξου πρέπει να ταιριάζουν πολύ καλά.

Συνήθως, η διάμετρος και η χωρητικότητα του σύρματος πρέπει να ταιριάζουν. Ο παρακάτω πίνακας βοηθά στον καθορισμό του κοινού εύρους για το ρεύμα συγκόλλησης και την τάση τόξου.

Δείτε επίσης τη σελίδα 9 αυτού του εγχειριδίου, Παράμετροι συγκόλλησης. Βασικές πληροφορίες"

Συγκόλληση C02. Ρεύμα συγκόλλησης. Εύρος ρεύματος και διακύμανση τάσης

Διάμετρος καλωδίου (mm)	μικρή περιφέρεια		Αλλαγή κατάτηρησης	
	Ρεύμα (A)	Τάση (V)	Ρεύμα (A)	Τάση (CV)
0,6	40-70	17-19	160-400	25-38
0,8	60-100	18-19	200-500	26-40
1,0	80-120	18-21	200-600	27-40
1,2	100-150	19-23	300-700	28-42
1,6	140-200	20-24	500-800	32-44

Η επιλογή της ταχύτητας συγκόλλησης εξαρτάται από την απαιτούμενη ποιότητα και παραγωγικότητα συγκόλλησης. Εάν η ταχύτητα συγκόλλησης είναι πολύ υψηλή, ο ρυθμός ψύξης / ψύξης αυξάνεται, γεγονός που μειώνει την ευελιξία της συγκόλλησης. Εάν η ταχύτητα συγκόλλησης είναι πολύ χαμηλή, τα συγκολλημένα μέρη μπορεί να καούν και ο σύνδεσμος θα είναι τραχύς. Συνήθως η ταχύτητα συγκόλλησης δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 30 m / h. μήκος 4 εκ. σύρμα

Η αύξηση του μήκους του σύρματος επιταχύνει και αυξάνει την παραγωγικότητα. Το πολύ μακρύ καλώδιο μπορεί να επηρεάσει τη σταθερότητα της συγκόλλησης. Συνήθως, το μήκος του σύρματος πρέπει να είναι 10 φορές η διάμετρος του σύρματος.

Ρύθμιση ροής C02

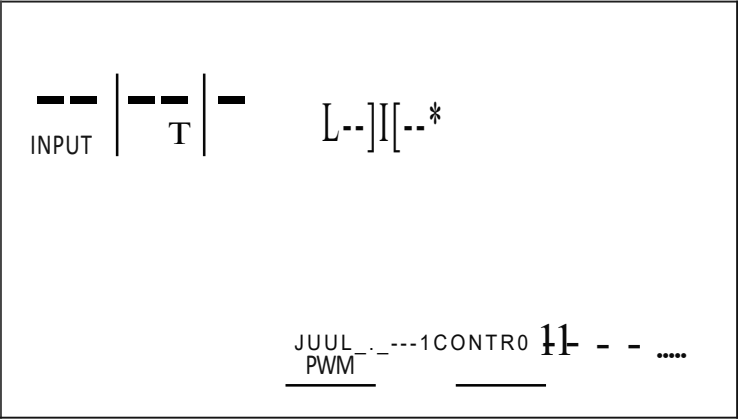
Σημαντική προστατευτική δράση

Η ροή C02 πρέπει να ταιριάζει με τις δεδομένες συνθήκες.

Δείτε τις παρακάτω τιμές πίνακα

Ρύθμιση ροής C02

Μέθοδος συγκόλλησης	Συγκόλληση λεπτού σύρματος C02 Spawanie C02	χοντρό σύρμα	Χοντρό σύρμα συγκόλλησης C02 υψηλού ρεύματος
Ροή C02 C L I min)	5 15	15 25	25 50



Παράμετροι λειτουργίας

ΣΥΣΚΕΥΗ	MIG-160A	MIG-180A	MIG-200A
τάση εισόδου	Φάση I 230V±10%	Φάση I 220V±10%	Φάση I 220V±10%
συχνότητα Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
Χωρητικότητα (KVA)	4,5	5,2	6
Ονομαστικό ρεύμα (A)	50-160	50-200	50-240
συντελεστή ισχύος εργασίας	60%	60%	60%
Απόδοση ισχύος (%)	0,93	0,93	0,93
Τροφοδότης καλωδίων	85%	85%	85%
Ταχύτητα καλωδίου			
Διάμετρος κλωβού S (mm)	2,5-12	2,5-12	2,5-12
Διάμετρος καλωδίου (mm)	RS200	RS200	RS200
) Διαστάσεις (mm)	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0
Βάρος (Kg) Πάχος	630*330*460	630*330*460	630*330*460
κατηγορία χρησιμότητας	15,5 KG	16KG	16,5KG
μονωτικό πώμα	0.8	0.8	0.8
παραγωγή	H	H	H
	IP21S	IP21S	IP21S

Συναρμολόγηση

Σύνδεση καλωδίου

1. Συνδέστε το καλώδιο εισόδου

Κάθε συγκολλητής είναι εξοπλισμένος με: είναι εξοπλισμένο με καλώδιο τροφοδοσίας, το οποίο πρέπει να συνδεθεί και να συνδεθεί στο δίκτυο 220V-240V.

2.Σύνδεση του καλωδίου εξόδου (επιλογή MIG / MMA)

2a..Συνδέστε τη φάσα ταχείας αποδέσμευσης του καλωδίου γείωσης στην υποδοχή που φέρει την ετικέτα στο μπροστινό μέρος του πίνακα και στο άλλο μέρος του ακροδέκτη γείωσης για να πιάσετε το τεμάχιο εργασίας.

2bΣυνδέστε τον φακό στην έξοδο που επισημαίνεται στο μπροστινό μέρος του πίνακα ταυτόχρονα χειροκίνητα στον φλόγιστρο με σύρμα συγκόλλησης.

3. Συναρμολόγηση της θήκης καρουλιού

- 1) Τοποθετήστε το σύρμα συγκόλλησης και τη θήκη του καρουλιού. Ο πόλος πρέπει να εισαχθεί σωστά: μέσα στην οπή του συγκρατητήρα του καρουλιού.
- 2) Ανάλογα με το μέγεθος του σύρματος συγκόλλησης, χρησιμοποιήστε διαφορετικά κενά καλωδίων.
- 3) Ξεβιδώστε το καπάκι της μπομπίνας. εισάγετε το σύρμα συγκόλλησης στην οπή του καλωδίου μέσω του σωλήνα που παρέχεται με τηλεχειριστήριο, ρυθμίστε την μπομπίνα και σφίξτε το σύρμα σφιχτά για να μην κινείται. Μην: ασκείτε υπερβολική πίεση για να παραμορφώσετε το καλώδιο ή να καταστρέψετε την τροφοδοσία του σύρματος.
- 4) Το καρούλι του σύρματος συγκόλλησης πρέπει να περιστρέφεται δεξιόστροφα. Για να αποτρέψετε τη χαλάρωση του σύρματος συγκόλλησης: Τοποθετήστε το μπροστινό άκρο του ακραίου κομματιού του σύρματος: Τοποθετήστε το στην τρύπα δίπλα στη θήκη καρούλι. Κατά την καθημερινή χρήση: χρησιμοποιώντας τη μηχανή συγκόλλησης, για να αποφύγετε να σταματήσετε μια κάμψη αυτού του τμήματος του σύρματος: κόψτε αυτό το τμήμα.
- 5) Στη σελίδα 10 αυτού του εγχειριδίου χρήσης (Στοιχεία συγκόλλησης. Βασικές πληροφορίες), θα βρείτε μια περιγραφή των διαφορετικών: θέσεων των ανοιγμάτων των καλωδίων.