

Jipos.cz
KRAFT&DELE
INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA
KD1788



PŘEKLAD ORIGINÁLNÍHO NÁVODU

OBSAH

1. Obsah
 2. Bezpečnostní upozornění
 3. Popis stroje
 4. Tabulka technických parametrů
 5. Instalační pokyny
 6. Návod k obsluze
 7. Upozornění a preventivní opatření
 8. Otázky, které je třeba řešit během svařování
 9. Údržba
 10. Odstraňování problémů a vyhledávání poruch
 11. Předběžná kontrola schématu z hlediska nesrovnalostí
 12. Každodenní kontrola
-

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

Při svařování nebo řezání hrozí riziko zranění, proto je nutné během práce dbát na ochranu zdraví a bezpečnost. Pro více informací se seznamte s **Bezpečnostní příručkou obsluhy**, která odpovídá preventivním požadavkům výrobce.

Úraz elektrickým proudem – může vést ke smrti!

- Uzemnění musí být provedeno v souladu s platnými normami.
- Je zakázáno dotýkat se odkrytých elektrických částí a elektrody holou pokožkou, mokřými rukavicemi nebo oděvem.
- Ujistěte se, že jste izolováni od země a od svařovaného předmětu.
- Ujistěte se, že stojíte v bezpečné pracovní poloze.

Plyny a výpary – mohou být zdraví škodlivé!

- Držte hlavu mimo oblast výskytu plynů a výparů.
- Při obloukovém svařování používejte ventilátory nebo odsávací zařízení, abyste zabránili vdechování škodlivých plynů.

Záření svařovacího oblouku – škodí očím a způsobuje popáleniny pokožky.

- Používejte vhodnou ochrannou masku, světelný filtr a ochranný oděv k ochraně očí a těla.
- Připravte vhodnou ochrannou clonu nebo zástěnu pro ochranu osob v okolí.

Požár

Svařovací jiskry mohou způsobit požár. Ujistěte se, že se v prostoru svařování nenachází hořlavé materiály.

Hluk – nadměrný hluk poškozuje sluch.

- Používejte chrániče sluchu nebo jinou ochranu sluchu.
- Upozorněte osoby v okolí, že hluk může poškodit sluch.

Porucha zařízení

- V případě problémů se obraťte na autorizovaný servis nebo kvalifikované odborníky.
- Pokud se během instalace nebo provozu vyskytnou potíže, postupujte podle tohoto návodu za účelem jejich kontroly a odstranění.
- Pokud zcela nerozumíte tomuto návodu nebo nejste schopni problém vyřešit na základě uvedených pokynů, měli byste kontaktovat dodavatele nebo servisní středisko a vyžádat si odbornou pomoc.

UPOZORNĚNÍ!

POPIS STROJE

Svářečka je usměrňovač využívající nejmodernější inverterovou technologii. Vývoj inverterových svařovacích zařízení s plynovou ochranou vychází z pokroku v teorii a komponentech inverterových napájecích zdrojů. Inverterový svařovací zdroj s plynovou ochranou využívá vysoce výkonné IGBT komponenty k převodu síťové frekvence 50/60 Hz na 100 kHz, následnému snížení napětí, usměrnění a výstupu vysokého výkonu pomocí technologie PWM.

Tato technologie výrazně snižuje hmotnost a rozměry hlavního transformátoru a současně zvyšuje účinnost přibližně o 30 %. Zavedení inverterových svařovacích zařízení je považováno za revoluci ve svařovacím průmyslu.

Svářecí zařízení s ochranou CO₂ využívá nejpokročilejší inverterovou technologii vyvinutou naším výzkumem. Uvnitř stroje se nachází elektronický tlumivkový obvod, který dokáže přesně řídit proces elektrického zkratu a přechodového přenosu kovu, což zajišťuje vynikající svařovací vlastnosti.

Ve srovnání se synergickými svářečkami a jinými zařízeními má tyto výhody:

- stabilní podávání drátu,
- kompaktní konstrukce,
- úspora energie,
- absence elektromagnetického rušení.

Zařízení pracuje plynule a stabilně i při nízkém proudu, což jej činí obzvláště vhodným pro svařování plechů z nízkouhlíkové oceli, legované oceli a nerezové oceli. Disponuje automatickou kompenzací kolísání napětí, nízkým rozstříkem, dobrým zapálením oblouku, rovnoměrnou svarovou lázní a vysokým zatěžovacím cyklem.

Děkujeme za zakoupení tohoto produktu a těšíme se na vaše cenné připomínky. Budeme se nadále věnovat výrobě kvalitních produktů a poskytování co nejlepších služeb.

UPOZORNĚNÍ!

Zařízení je určeno především pro průmyslové použití. Vytváří rádiové vlny, proto musí být obsluha plně připravena na odpovídající ochranu.

TABULKA TECHNICKÝCH PARAMETRŮ

Parametr	Hodnota
Model	KD1788
Napájecí napětí	1 fáze, 220 V $\pm$ 15 %
Frekvence	50 / 60 Hz
Jmenovitý vstupní proud	30 A
Výstupní proud MIG	40–200 A
Výstupní proud MMA	20–200 A
Výstupní napětí	15,5–24 V
Zatěžovací cyklus	60 %
Účinník	0,73
Účinnost	80 %
Podavač drátu	kompaktní
Rychlost podávání drátu	2–13 m/min
Doběh	1 s
Průměr cívky drátu	200 mm
Průměr svařovacího drátu	0,8 / 1,0 mm
Stupeň krytí	IP21
Třída izolace	F
Doporučená tloušťka materiálu	od 0,8 mm
Hmotnost	7,5 kg
Rozměry	320 × 160 × 190 mm

INSTALAČNÍ POKYNY

Svářecí zařízení je vybaveno systémem kompenzace napájecího napětí. Pokud se napětí v síti pohybuje v rozmezí $\pm$ 15 % jmenovité hodnoty, zařízení stále pracuje normálně.

Při použití dlouhých napájecích kabelů se doporučuje používat kabely s větším průřezem, aby se minimalizoval úbytek napětí. Pokud je kabel příliš dlouhý, může to negativně ovlivnit stabilitu svařovacího oblouku a další funkce systému, proto je doporučeno dodržovat stanovené délky kabelů.

1. Ujistěte se, že vstupní a výstupní otvory zařízení nejsou zakryté nebo zablokované, aby bylo zajištěno správné chlazení a nedošlo k poruše zařízení.
2. Průřez uzemňovacího kabelu nesmí být menší než 6 mm². Krypt svářečky musí být správně uzemněn.
 - Uzemnění se provádí připojením svorky na zadní straně zařízení k uzemňovacímu systému
 - nebo zajištěním toho, že ochranný vodič napájecí zásuvky je řádně uzemněn.Pro zvýšení bezpečnosti lze použít oba způsoby současně.

INSTALACE MIG / MMA-200

1. Vložte rychlospojku uzemňovacího kabelu do rychlospojkového konektoru na předním panelu zařízení.
2. Nasadte cívku se svařovacím drátem na osu podavače. Otvor cívky musí přesně dosedat na držák cívky.
3. Zvolte správnou drážku podávací kladky podle průměru použitého drátu.
4. Povolte přítláčný šroub kladky, vložte svařovací drát přes vodící trubičku do drážky a nastavte přítlak kladky tak, aby nedocházelo k prokluzu drátu. Přítlak však nesmí být příliš silný, aby nedošlo k deformaci drátu a zhoršení jeho podávání.
5. Cívka s drátem se musí otáčet ve směru hodinových ručiček, aby byl drát správně odvíjen. Drát je obvykle veden pevným otvorem na straně kladky. Aby se zabránilo zaseknutí ohnutého konce drátu, je nutné tuto část drátu odštíhnout.
6. Namontujte a pevně dotáhněte svařovací hořák do výstupního konektoru a ručně zaveďte svařovací drát do hořáku.

NÁVOD K OBSLUZE

1. Přepněte hlavní vypínač do polohy „ON“, čímž zapnete zařízení.
2. Nastavte průměr svařovacího drátu na podavači podle jmenovité hodnoty odpovídající použitému drátu.
3. Nastavte rozteč / mezeru hořáku podle průměru svařovacího drátu.
4. Podle tloušťky svařovaného materiálu a mechanických vlastností nastavte ovládací prvky napětí a rychlosti podávání drátu do odpovídající polohy.
5. Zvolte požadovaný svařovací režim a stiskněte tlačítko „Přepínání režimu“. Aktivní režim je signalizován rozsvícením příslušné kontrolky a odpovídající příslušenství je připraveno ke svařování.
6. Při přepnutí do režimu **MIG** stiskněte spínač na hořáku, čímž dojde k podání drátu do špičky hořáku a zahájení svařování.
7. Při přepnutí do režimu **TIG** stiskněte spínač hořáku TIG a zahajte svařování.
8. Při přepnutí do režimu **MMA** použijte ke svařování držák elektrody.

Schéma svářečky MIG / MMA-200

1. Indikátor poruchy
2. Regulace rychlosti podávání drátu / proudu MMA
3. Regulace proudu MIG
4. Digitální displej
5. Tlačítko přepínání režimu MIG / MMA
6. MIG hořák
7. Záporný výstupní konektor
8. Kladný výstupní konektor
9. Zemnicí svorka



Uvedený obrázek ovládacího panelu je pouze orientační. V případě jakýchkoli rozdílů se vždy řiďte skutečným provedením zařízení.

UPOZORNĚNÍ A PREVENTIVNÍ OPATŘENÍ

1. Pracovní prostředí

1. Zařízení musí pracovat v suchém prostředí, kde relativní vlhkost nepřesahuje 90 %.
2. Teplota okolního prostředí musí být v rozmezí od **-10 °C do +40 °C**.
3. Vyhněte se svařování na přímém slunci nebo v dešti. Zabraňte vniknutí vody do zařízení.
4. Vyhněte se svařování v prašném prostředí nebo v prostředí s korozivními plyny.
5. Vyhněte se plynovému svařování 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 zařízení překročí povolené hodnoty, svářečka se automaticky vypne. Přesto může nadměrné zatěžování (např. dlouhodobé přepětí) způsobit poškození zařízení. Aby se předešlo poškození, musí uživatel dodržovat následující pokyny:

1. Zajistěte dostatečné větrání pracoviště!

Svářečka je výkonné zařízení, které při provozu generuje vysoký proud a přirozené proudění vzduchu není dostačující pro její chlazení. Zařízení je proto vybaveno vnitřním ventilátorem. Ujistěte se, že ventilační otvory nejsou zakryté nebo zablokované a že vzdálenost svářečky od okolních předmětů je alespoň **0,3 m**. Pracoviště musí být dobře větrané, což je důležité pro výkon i životnost zařízení.

2. Nepřetěžujte zařízení!

Obsluha musí sledovat maximální pracovní proud v závislosti na zvoleném zatěžovacím cyklu. Svařovací proud nesmí překročit maximální hodnotu odpovídající zatěžovacímu cyklu. Přetížení může způsobit poškození nebo spálení zařízení.

3. Zabraňte přepětí!

Jmenovité napětí je uvedeno v tabulce technických údajů. Automatický systém kompenzace napětí udržuje svařovací proud v povoleném rozsahu. Pokud však napětí napájecí sítě překročí povolený rozsah, může dojít k poškození vnitřních součástí. Obsluha musí tuto skutečnost zohlednit a přijmout odpovídající preventivní opatření.

4. Na zadní straně zařízení se nachází **uzemňovací šroub** s příslušným označením. Před zahájením práce musí být kryt svářečky spolehlivě uzemněn vodičem o průřezu minimálně **6 mm²**, aby se zabránilo vzniku statické elektřiny a úrazům způsobeným únikem proudu.

5. Pokud doba svařování překročí povolený zatěžovací cyklus, svářečka se z bezpečnostních důvodů automaticky vypne.

Protože dojde k přehřátí zařízení, teplotní ochrana se aktivuje, kontrolka se rozsvítí červeně a svařování se zastaví.

V tomto případě není nutné odpojovat napájecí kabel ze zásuvky – ventilátor bude pokračovat v chlazení zařízení. Jakmile kontrolka zhasne a teplota klesne do normálního rozsahu, je možné ve svařování pokračovat.

OTÁZKY, KTERÉ JE TŘEBA ŘEŠIT BĚHEM SVAŘOVÁNÍ

Svařovací příslušenství, svařovaný materiál, okolní prostředí a napájení mají přímý vliv na kvalitu svařování. Uživatel by se měl pokusit optimalizovat pracovní podmínky.

A. Zapalování oblouku je obtížné nebo se oblouk snadno přerušuje

1. Zkontrolujte, zda je zemnicí svorka správně a pevně připojena ke svařovanému materiálu.
2. Zkontrolujte všechna elektrická spojení a ujistěte se, že nejsou uvolněná nebo přerušena.

B. Výstupní proud nedosahuje jmenovité hodnoty

Pokud je napájecí napětí nižší nebo vyšší než jmenovitá hodnota, skutečný výstupní proud se nebude shodovat s nastavenou hodnotou.

Při nižším napětí bude maximální výstupní proud nižší než jmenovitý.

C. Proud není během provozu stabilní

Příčinou může být jeden nebo více z následujících faktorů:

1. Kolísání napětí v napájecí síti.
2. Rušení ze strany elektrické sítě nebo jiných elektrických zařízení.

D. Ve svaru se objevují póry

1. Zkontrolujte těsnost plynového okruhu.
2. Zkontrolujte povrch základního materiálu – může být znečištěn olejem, mastnotou, rzí, barvou nebo jinými nečistotami.

ÚDRŽBA

UPOZORNĚNÍ:

Před zahájením jakýchkoli údržbových prací musí být zařízení **odpojeno od elektrické sítě**.

1. Pokud je svářečka provozována v prostředí se silným znečištěním kouřem nebo prachem, je nutné zařízení pravidelně čistit suchým a čistým stlačeným vzduchem. V takových podmínkách se doporučuje provádět čištění **minimálně jednou měsíčně**.
2. Tlak stlačeného vzduchu musí být udržován v přiměřeném rozsahu, aby nedošlo k poškození malých vnitřních součástí zařízení.
3. Pravidelně kontrolujte vnitřní elektrické obvody svářečky a ujistěte se, že všechna spojení jsou pevná a správně připojena (zejména konektory a elektronické součásti). Pokud zjistíte nánosy nečistot nebo korozi, očistěte je a znovu pevně připojte.
4. Zabraňte vniknutí vody nebo vodní páry do zařízení. Pokud k tomu dojde, zařízení důkladně vysušte a zkontrolujte izolační stav svářečky.
5. Pokud zařízení nebude delší dobu používáno, uložte jej do původního obalu a skladujte na suchém a čistém místě.

ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ A VYHLEDÁVÁNÍ PORUCH

Poznámka:

Níže uvedené kontrolní a opravné činnosti musí být prováděny **kvalifikovanými elektrikáři s platnou odbornou certifikací**. Před zahájením oprav doporučujeme kontaktovat prodejce nebo servisní středisko za účelem získání odborného doporučení.

Příznaky / poruchy – Doporučená řešení

Kontrolka napájení nesvíí, ventilátor nepracuje a zařízení nesvařuje:

1. Zkontrolujte, zda je zapnutý hlavní jistič / vypínač.
2. Zkontrolujte, zda je napájecí síť funkční.
3. Je možné, že došlo k poškození některého z termistorů na napájecí desce (čtyři kusy). V takovém případě může být rozepnutý hlavní relé DC24V nebo mají konektory špatný kontakt.

Kontrolka napájení svítí, ventilátor pracuje, ale zařízení nesvařuje:

1. Zkontrolujte, zda některý z propojovacích kabelů mezi jednotlivými částmi nemá špatný kontakt.
2. Výstupní konektor je odpojen.
3. Výstupní konektor je odpojen nebo má špatný kontakt.
4. Řídicí obvod může být poškozen.

Kontrolka napájení svítí, ventilátor pracuje a svítí kontrolka poruchy:

1. Může se jednat o aktivovanou ochranu proti přehřátí. Vypněte zařízení a znovu jej zapněte až po zhasnutí kontrolky poruchy.
2. Pokud se jedná o tepelnou ochranu, vyčkejte přibližně **2–3 minuty**, než zařízení opět uvedete do provozu.

Pokud zařízení po provedení výše uvedených kontrol a údržby stále nepracuje správně, kontaktujte místního prodejce nebo autorizované servisní středisko.

NEBEZPEČÍ!

Označuje výskyt **nebezpečné situace**, která **povede ke smrti nebo vážnému zranění**, pokud se jí nevyhnete.

Možná rizika jsou znázorněna symboly uvedenými vedle textu nebo vysvětlena přímo v textu.

VAROVÁNÍ!

Označuje výskyt **nebezpečné situace**, která **může vést ke smrti nebo vážnému zranění**, pokud se jí nevyhnete.

Možná rizika jsou znázorněna symboly uvedenými vedle textu nebo vysvětlena přímo v textu.

Tato skupina symbolů označuje **Upozornění! Pozor!** – rizika způsobená:

- **ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM**
- **POHYBLIVÝMI ČÁSTMI**
- **HORKÝMI POVRCHY**

Pro seznámení se s nezbytnými opatřeními k zamezení těchto rizik sledujte níže uvedené symboly a související pokyny.

UPOZORNĚNÍ!

- Nepoužívejte svářečku k rozmrazování zamrzlého potrubí.
- Nepoužívejte zařízení na nakloněných nebo nerovných plochách. Před zahájením práce se ujistěte, že je svářečka umístěna na rovné a stabilní ploše a že napájecí a svařovací kabely mají dostatečnou délku.

Zatěžovací cyklus

- Zatěžovací cyklus je stanoven na základě **10minutového pracovního intervalu**.
- Zatěžovací cyklus **60 %** znamená, že po **6 minutách provozu** je nutná **4minutová přestávka**.
- Zatěžovací cyklus **100 %** znamená, že zařízení může pracovat **nepřetržitě bez přestávek**.

Před zahájením jakýchkoli čisticích nebo údržbových prací **vypněte svářečku a vytáhněte zástrčku ze zásuvky**.

Po vypnutí vyčkejte několik minut, aby došlo k **vybití kondenzátorů**.

- Pravidelně odstraňujte prach pomocí čistého stlačeného vzduchu. Pokud svářečka pracuje v zakouřeném nebo silně znečištěném prostředí, provádějte **čištění každý den**.
- Tlak stlačeného vzduchu musí být udržován na takové úrovni, aby nedošlo k poškození malých vnitřních součástí zařízení – **maximálně 2–4 bary**.
- Pravidelně kontrolujte vnitřní obvody svářečky a ověřujte správnost a pevnost všech spojů (zejména konektorů a součástí). Pokud zaznamenáte korozi nebo uvolnění spojů, odstraňte rez nebo oxidovou vrstvu pomocí smirkového papíru, znovu připojte a pevně dotáhněte.
- Doporučuje se čistit zařízení **bezprostředně po každém použití**.
- Při práci v nevhodných podmínkách, například v blízkosti brusného pracoviště, může dojít k nasátí kovového prachu do vnitřku zařízení prostřednictvím ventilátoru.

V takovém případě po odpojení zařízení od elektrické sítě a po vyčkání přibližně **10 minut** odšroubujte upevňovací šrouby krytu a opatrně jej sejměte.

Odstupte od svářečky a důkladně vyfoukejte vnitřní prostor stlačeným vzduchem. Pokud se nečistoty nacházejí na povrchu elektronických obvodů, postupujte při čištění s maximální opatrností, aby nedošlo k poškození zařízení.

Osoby, které si nejsou jisté správným postupem čištění elektronických součástí, by měly svářečku svěřit **autorizovanému servisu**.

- Vyvarujte se situací, kdy by se do zařízení mohla dostat voda nebo vodní pára. V případě navlhnutí svářečky je nutné zařízení nejprve důkladně vysušit a následně zkontrolovat stav izolace (včetně spojů a kontaktů). Teprve po ověření, že je vše v pořádku, je možné pokračovat v práci.
- Po každém použití očistěte **držák elektrody** a **svorku zemního kabelu**, na kterých se mohou hromadit kovové rozstříky vzniklé při svařování.

Údržbové činnosti zahrnují:

- provedení čištění po každém použití zařízení,
- kontrolu stavu svařovacího kabelu včetně konektoru a držáku elektrody – kontrola spočívá ve vizuální kontrole izolace a upevnění konců kabelu v konektoru a držáku (v případě potřeby tyto části rozebrat a dotáhnout upevňovací šrouby),
- kontrolu stavu zemního kabelu (stejný postup jako u svařovacího kabelu),
- kontrolu stavu napájecího kabelu.

- Pokud svařovací kabely vykazují známky opotřebení (poškozená izolace, polámané měděné vodiče, poškozené konektory apod.), musí být **okamžitě vyměněny**.
- Výměna opotřebovaných svařovacích kabelů je povinností uživatele a **není předmětem záruky**.

Seznam spotřebních dílů:

- Zemnicí svorka ke svářečce
- Svařovací hořák / svařovací držák



VYSVĚTLENÍ INFORMACÍ A OZNAČENÍ UMÍSTĚNÝCH NA SVÁŘEČCE

Tato část návodu vysvětluje význam symbolů, značek a informací uvedených na svářecím zařízení. Jednotlivé symboly slouží k identifikaci technických údajů, bezpečnostních upozornění a provozních vlastností zařízení.

(Upozornění: grafická vyobrazení symbolů jsou uvedena na zařízení a v originálním návodu.)

Elektromagnetická kompatibilita (EMC)

Toto zařízení bylo navrženo v souladu se všemi příslušnými doporučeními a normami. Přesto však může vytvářet **elektromagnetické rušení**, které může ovlivňovat činnost jiných systémů, jako jsou telekomunikační zařízení (telefon, rádio, televizor) nebo bezpečnostní systémy. Takové rušení může způsobit problémy s dodržováním bezpečnostních požadavků těchto systémů.

Zařízení je určeno pro **průmyslové použití** a musí být instalováno a provozováno v souladu s tímto návodem. Pokud se objeví elektromagnetické rušení, je obsluha povinna přijmout opatření k jeho odstranění a v případě potřeby kontaktovat výrobce.

Bez písemného souhlasu výrobce **není dovoleno provádět jakékoli úpravy zařízení**.

Před instalací zařízení musí obsluha zkontrolovat pracovní prostor a ověřit, zda se v jeho blízkosti nenachází zařízení, která by mohla být negativně ovlivněna elektromagnetickým rušením. Je nutné vzít v úvahu zejména:

- vstupní a výstupní kabely, řídicí kabely a telefonní vedení nacházející se v blízkosti pracoviště nebo zařízení,
- rozhlasové a televizní vysílače a přijímače,
- počítače a zařízení řízená počítačem,
- bezpečnostní a řídicí systémy používané v průmyslu, měřicí a kalibrační přístroje,
- osobní zdravotnická zařízení, jako jsou kardiostimulátory nebo sluchadla.

Obsluha musí zkontrolovat **elektromagnetickou odolnost** zařízení používaných na pracovišti a ujistit se, že veškeré vybavení je kompatibilní. V některých případech může být nutné provést dodatečná měření.

Rozměry a uspořádání pracoviště, které je třeba brát v úvahu, závisí na konfiguraci pracovního prostoru a dalších místních podmínkách.

Opatření ke snížení elektromagnetického rušení

Za účelem omezení emisí elektromagnetického záření vytvářeného tímto zařízením je nutné dodržovat následující doporučení:

- Připojte zařízení k napájecí síti v souladu s pokyny uvedenými v tomto návodu. Pokud i přesto dochází k rušení, může být nutné použít dodatečná ochranná opatření, například **filtrování napájecího napětí**.
- Výstupní kabely by měly být **co nejkratší** a vedené společně, co nejbližší k sobě. Pro snížení elektromagnetického vyzařování je vhodné, pokud je to možné, **uzemnit svařované pracoviště**. Obsluha musí ověřit, že uzemnění nevede ke zhoršení bezpečnostních podmínek ani k ohrožení obsluhy nebo zařízení.
- **Stínění kabelů** v pracovním prostoru může významně snížit elektromagnetické rušení. V některých případech může být toto opatření nezbytné.

SCHÉMA PŘEDBĚŽNÉ KONTROLY NESROVNALOSTÍ

V případě nestandardního chování zařízení, jako je porucha svařování, nestabilní oblouk nebo špatná kvalita svaru, **není nutné ihned předpokládat poruchu zařízení**.

Svářečka může být technicky v pořádku, avšak k problémům může dojít z jiných důvodů, například:

- uvolněné konektory,
- zapomenutý zapnutý nebo vypnutý spínač,
- nesprávné nastavení,
- poškozený kabel,
- poškozená nebo netěsná plynová hadice apod.

Proto je před zahájením opravy nebo údržby nutné provést **předběžnou kontrolu**, která může problém odstranit bez nutnosti zásahu do zařízení.

Níže je uvedeno **schéma předběžné kontroly**.

V pravém horním rohu tabulky naleznete typ problému. Postupujte podle schématu směrem dolů u příslušného označení „O“.

Přehled možných poruch a kontrolovaných míst

Neobvyklý stav / kontrolované místo

Možné projevy:

- Žádný svařovací oblouk
- Není přívod plynu
- Drát se nepodává
- Slabé zapálení oblouku
- Nestabilní oblouk
- Nečistý okraj svaru
- Přilepení drátu k materiálu
- Zanesený nebo slepený průchod drátu / kontaktní špička
- Výskyt pórů ve svaru

Kontrolované části

Napájecí zdroj (vstupní ochranný obvod):

1. Zda je připojen
2. Zda není přepálená pojistka
3. Zda nejsou uvolněné konektory

Napájecí kabel:

1. Zda není přerušen
2. Zda nejsou uvolněné konektory
3. Zda nedošlo k přehřátí

Napájení:

1. Zda je zapnuto
2. Zda nechybí fáze

Podavač drátu:

1. Zda kladka a vodicí trubička odpovídají průměru drátu
2. Zda není kladka poškozená, zanesená nebo chybějící
3. Zda není přítlak příliš velký nebo naopak příliš malý, případně zda se v přívodu do nerezové trubičky (SUS) nehromadí nečistoty

Kontrolovaný prvek	Kontrola	Poznámky
Ovládací panel	Zkontrolujte stav provozu, přepínání funkcí a správnou instalaci.	Zkontrolujte kontrolku napájení.
Chladicí ventilátor	Zkontrolujte, zda ventilátor fouká a zda je zvuk provozu normální.	Pokud se objeví neobvyklý hluk nebo ventilátor nefouká, zkontrolujte vnitřní části zařízení.
Napájení	Po zapnutí zkontrolujte, zda se neobjevuje neobvyklý zápach.	Zkontrolujte, zda se nevyskytují neobvyklé vibrace nebo hučení.
Napájení	Zkontrolujte, zda nedochází ke změně barvy krytu nebo nadměrnému zahřívání.	—
Obvody	Zkontrolujte, zda není plynová hadice prasklá nebo uvolněná.	—
Kryt a pevné části	Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné kryty nebo jiné pevné části zařízení.	—

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

V souladu s normami ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Výrobce:

FOREINTRADE S.A.

Adresa výrobce:

Janówek, ul. Modrzewiowa 54,
05-555 Tarczyn, Polsko

PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE V SOULADU S EVROPSKÝMI NORMAMI

Název výrobku: Poloautomatická svářečka (označená ochrannou známkou Kraft&Dele)

Model (obchodní označení): KD1788

Údaje o výrobku:

Jmenovitý výkon:

- MIG: 40–200 A
- MMA: 20–200 A

Napájecí napětí: 230 V / 50 Hz

Prohlášení

Výrobek, na který se vztahuje toto prohlášení, splňuje požadavky následujících směrnic Evropské unie:

1. **2014/30/EU** – Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
2. **2014/35/EU** – Směrnice o nízkém napětí
3. **2011/65/EU** – Směrnice RoHS 2
4. **2000/14/ES** – Směrnice o emisích hluku

Použité normy

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

Certifikát číslo:

CE-638-03-061221

Vydán společností:

CGS Test Hizmetleri Teknik Kontrol Ve Belgelendirme Anonim Şirketi (Koyisdagi Mahallesi,
Gulcin Sk. 2/2, Atasehir, Istanbul, Turecko)

Datum vydání: **06. 12. 2021**

Osoba odpovědná za technickou dokumentaci:

Ma Dong Hui

Janówek, ul. Modrzewiowa 54,
05-555 Tarczyn

Místo a datum:

Janówek, **8. 5. 2023**