Machine Translated by Google

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

NÁVOD K POUŽITÍ

PŘEKLAD PŮVODNÍHO POKYNU

Svářečka MIG/MMA250



Przed rozpoczęciem pracy prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi.



CE

Machine Translated by Google

OSUD

Svářečka MIG 250 je vybavena jednofázovým napájením a invertorovou technologií IGBT. Tento výrobek je určen pro svařování MIG v ochranné atmosféře plynu a svařování stejnosměrným proudem s obalenými elektrodami. Poloautomatická svářečka MIG 250 je určena pro svařování s vlastními ochrannými dráty do průměru 0,9 mm, dráty a obalenými elektrodami do průměru 4 mm. Tato svářečka není určena pro komerční , ani profesionální použití. Jakékoli úpravy mechanické nebo elektrické konstrukce zařízení ruší platnost záruky.

BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

Ochrana očí

Světlo generované svařovacím obloukem je velmi jasné. Přímé vystavení, i když jen rohovky mohou způsobit krátkodobé, může způsobit popáleniny rohovky. Popáleniny potíže s usínáním (pocit písku pod víčky). Většina začínajících svářečů se domnívá, že potřebují pouze masku, protože chrání před nebezpečným svařovacím obloukem. Někdy to však neplatí. Například svařování v místnosti s bílými stěnami může být nebezpečné i pro naši pokožku. Svářečské čepice slouží pouze k ochraně před jiskrami. Buďte opatrní a varujte ostatní v okolí, že máte v úmyslu svařovat. Snažte se chránit svůj pracovní prostor, abyste předešli zranění ostatních, a buďte obzvláště opatrní v blízkosti dětí a zvířat.

Škodlivé výpary:
Výpary z hliníkových slitin a zinkových povlaků jsou toxické. Jejich vdechování může způsobit těžkou otravu (zimnici, příznaky podobné chřipce, které mohou trvat několik dní). Před svařováním by měl být zinkový povlak odstraněn a měla by se nosit vhodná maska. To ale není vše: výpary z plněného drátu s vlastní ochranou jsou toxické.

Ocel také během svařování uvolňuje různé škodlivé výpary. Proto by se svařování mělo provádět v dobře větraných prostorách.
Profesionální dílny mají odsávací systémy; v našem případě je například nejlepší nechat otevřená garážová vrata. Při delším svařování je nejlepší nosit protiprachovou masku.

Ochrana před UV zářením a rozstřikem při svařování. Světlo ze svařovacího oblouku má silné UV záření a způsobuje popáleniny. Popáleniny roztaveným kovem jsou velmi bolestivé. Je nezbytná úplná ochrana paží a nohou. I v horkém počasí bychom měli být dostatečně chráněni.

Machine Translated by Google

Dbejte na to, abyste nenechali žádná odkrytá místa, kudy by se mohl dostat roztavený kov. Vždy používejte ochranné rukavice.

Svařovaný kov je vždy horký a většina popálenin vzniká v důsledku neopatrnosti, např. když chceme svařovaný prvek pohnout a uchopíme ho holýma rukama.

Požární bezpečnost: Rozstřiky
ze svaru se mohou šířit i několik metrů od svaru. Jiskry z broušení jsou ještě horší, protože jich je tam tolik. Vždy se snažte posoudit riziko požáru v místnosti. Odstraňte z oblasti všechny hořlavé předměty. Myslíte si, že si všimnete plamenů? To je nemožné, když máte na sobě tmavou skleněnou přilbu 10DIN. Dobrým řešením je také hasicí přístroj (vhodný k hašení elektrických zařízení) a kbelík s pískem ; z pochopitelných důvodů se nepoužívá voda – mohla by způsobit popáleniny elektrickým proudem.

Bezpečnost při broušení: Brusné nástroje
jsou velmi hlučné. Vždy používejte ochranu sluchu. Ochrana očí je při broušení zásadní. I ty nejlevnější ochranné brýle jsou lepší než žádné. Brouste tak, aby od vás létaly jiskry. Nezapomeňte také, že směs hliníkového a ocelového prachu je vysoce hořlavá; svařovací oblouk se může vznítit.

ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST

Obecné poznámky.
1) Zaměstnanci může být povoleno provádět elektrické svařování,
pokud: a) úspěšně
absolvoval příslušný svářečský kurz a získal příslušnou kvalifikaci, b) je v dobrém zdravotním stavu potvrzeném lékařským
potvrzením.
2) Do práce musíte nastoupit odpočatí, střízliví, oblečeni v pracovním oděvu z nehořlavé látky nebo kůže, zakrýt si vlasy kloboukem, nosit nehořlavou obuv s kalhotami, nosit svářečské rukavice a osobní ochranné prostředky – koženou zástěru, svářečskou masku a osobní ochranné prostředky dýchacích cest.
3) Práce související s demontáží, opravami a kontrolami elektrických
svařovacích zařízení by měl provádět kvalifikovaný servisní personál.

4) Připojení několika svařovacích zdrojů by nemělo v chodu bez zátěže způsobit překročení povoleného napětí mezi výstupními obvody připojených zdrojů .

5) Svařovací obvod by neměl být uzemněn, s výjimkou případů, kdy jsou svařované
obrobky připojeny k zemi.

Machine Translated by Google

6) Svařovací kabely spojující obrobek se zdrojem energie by měly být připojeny přímo k obrobku nebo zařízení co nejblíže místu svařování.

ZÁKLADNÍ KROKY PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE

7) Uživatel by měl: a) seznámit se s prováděcí dokumentací a rozsahem svářečských prací, b) naplánovat sled jednotlivých svářečských operací, c) připravit vhodné elektrody, d) připravit vhodné svářečské brýle, e) zkontrolovat stav svářecího systému a připojení držáků elektrod, f) zkontrolovat, zda svařovací operace nepředstavuje nebezpečí pro okolí (vystavení záření oblouku, možnost vznícení snadno hořlavých prvků), g) zkontrolovat, zda při svařování na zdi nemůže dojít k vznícení na druhé straně, h) nahlásit jakékoli zjištěné nesrovnalosti prodejci nebo kvalifikovanému servisnímu středisku. i) zajistit požární bezpečnost.

Činnosti během svařování 8)
Zajistěte pracoviště, pokud není vybaveno pevnými, pohyblivými antireflexními a protirozstřikovými clonami.
9) Pro svařování používejte pouze elektrické kabely a držáky elektrod v dobrém technickém stavu (nepoškozená izolace).
10) Pro svařování používejte pouze elektrody správné tloušťky.
11) Svařovaný obrobek spolehlivě a pevně upevněte a umístěte tak, aby nedošlo k jeho poškození.
12) Svařované obrobky umístěte tak, aby se nemohly posunout ani převrátit. Při odstraňování strusky používejte kladiva s úzkým čepelem a ochranné brýle.
13) Při svařování v uzavřených prostorách používejte ochranu dýchacích cest bez ohledu na použité větrání.
14) Při práci uvnitř nádrží, kotlů a jiných kovových prostor používejte elektrické osvětlení 24 V. 15) Ujistěte se, že svařovaný prvek nepředstavuje riziko pádu nebo pohybu, a tím neohrozí uživatele.

16) Při svařování na lešení zkontrolujte jeho stav.
17) Chraňte si dýchací cesty, oči, obličej a ruce před popáleninami a expozicí pomocí vhodných osobních ochranných prostředků.

18) Zapněte individuální odsávač vzduchu, pokud je nainstalován, aby se z pracoviště odstranily plynné výpary.

Machine Translated by Google

19) Používejte pouze vhodné, nepoškozené a nenaolejované nástroje a dílenské pomůcky.
20) Každý zadaný úkol provádět přesně, v souladu s platným technologickým postupem a dle pokynů vedoucího práce.

Zakázané činnosti.

22) Uživateli je zakázáno: a)
manipulovat s horkým kovem připraveným ke svařování nebo po svařování,
b) samostatně opravovat poškozené elektrické kabely (elektrickou instalaci),
c) držet držák
elektrody pod paží během přestávek v práci, d) vzdalovat svářečskou masku příliš od obličeje, odkládat ji před zhasnutím oblouku a zapalovat oblouk bez ochrany obličeje, e) svařovat bez řádného uzemnění svařovaného prvku, f) používat provizorní připojení svářecího zařízení, g) způsobovat, že podlaha na pracovišti bude mokrá, kluzká, nerovná, znečištěná odpadky nebo zanášená.

Základní činnosti po ukončení práce.23) Uživatel by měl: a)
odpojit
svářečku od napájení, b) zkontrolovat,
zda během svařování nedošlo k požáru na svářečské stanici nebo v její blízkosti,
c) uklidit pracoviště,
odstranit hroty elektrod a svařovací strusku.

Závěrečné poznámky.
1) Při provádění svářečských prací v uzavřených prostorách (do 15 m3) by měl být uživatel pojištěn jinou osobou zdržující se venku.

2) V případě pochybností o bezpečnosti při práci má externí osoba právo přerušit práci uživatele.

POZOR!

Uživatel svářecího stroje musí být plnoletý a plně si vědom důsledků své práce. Nedodržení bezpečnostních pokynů může vést ke zranění nebo smrti.

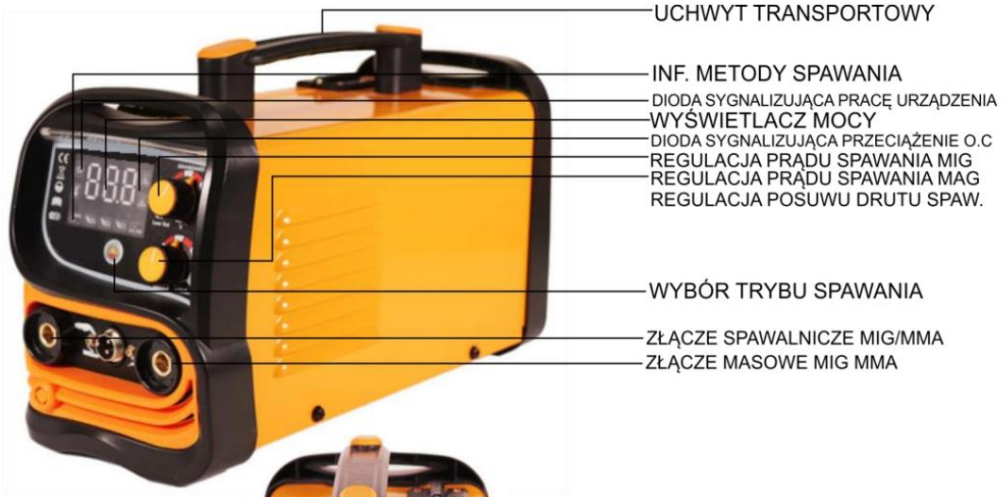
Uschovejte si návod k obsluze pro ostatní uživatele svářečky.

Machine Translated by Google

TECHNICKÉ ÚDAJE

MODEL	KD1875
NAPÁJECÍ ZDROJ	230 V 50 Hz
BEZPEČNOST ELEKTRICKÉ SÍTĚ	MIN. 16 A
MAXIMÁLNÍ SVAŘOVACÍ PROUD	250A
ROZSAH NASTAVENÍ MIG/MMA	20–250 A
CHLADICÍ SYSTÉM	větrák
ROZSAH ELEKTROD	1,6–4,0 mm
STUPEN OCHRANY	IP21
PROVOZNÍ CYKLUS 100 %	250A
PROVOZNÍ CYKLUS 60 %	190A
PODPORA CÍVEK S DRÁTEM	1 kg - 0,8 / 0,9 mm
METODY SVAŘOVÁNÍ	MIG / MMA svařování

KONSTRUKCE



Dioda OC svítí
znamená, že se zařízení přehřívá
nebo nesprávný provoz
svářecí stroje.
Pro opětovné zahájení svařování
počkejte, až vychladne
svářecí stroje a zhášení diod





Machine Translated by Google

POUŽITÍ

Svářečka by se měla přenášet za rukojeť na horní straně krytu. Měl by být zajištěn volný přístup k chlazení ze všech stran zařízení (25 cm).

Před spuštěním vždy zkontrolujte stav zástrček, kabeláže skříně a spínačů. Pokud se vyskytnou jakékoli nesrovnalosti, kontaktujte
autorizované servisní středisko.

Dráty

Svářečka je vybavena integrovaným svařovacím hořákem MIG, Svařovací hořák MMA a zemnicí kabel se svorkou. Na zadní straně pouzdro obsahuje napájecí kabel se zástrčkou



MIG svařování

Připojte zemnící kabel ke svařovanému prvku pomocí svorky
přenášený klíšťaty
– Zapojte síťovou zástrčku do zásuvky
– Zapněte napájení zařízení pomocí vypínače
– Vložte elektrodový drát do podavače
– Nastavte vhodné parametry svařování
– Přibližte hořák ke svařovaným dílům tak, aby vzdálenost mezi tryskou a svařované prvky byly přibližně 10 mm. Stiskněte tlačítko na rukojeti svařování a spusťte svařování. Uvolněním tlačítka se proces ukončí. svařování

POZOR! Během procesu je zakázáno přepínat rozsahy svařovacího proudu. svařování. Mohlo by dojít k elektrickému zkratu a poškození zařízení.

Chcete-li to provést, zastavte svařování a změňte proudový rozsah pomocí přepínače.

Poloautomatický svářecí stroj MIG 250 by měl být provozován v atmosféra bez korozivních složek a vysokého obsahu prachu.

Umisťujte zařízení na prašná místa, do blízkosti pracujících brusek atd.

Je třeba se vyhnout provozu v prostředí s vysokou vlhkostí a zejména v situacích, kdy se na kovových prvcích vyskytuje rosa.

v případě rosy na kovových prvcích, např.

Machine Translated by Google

Po přenesení vychladlého zařízení do teplé místnosti počkejte, dokud rosa neopadne. Pokud se svářečka používá venku, doporučuje se ji umístit pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

Zařízení MIG250 by mělo být provozováno za následujících podmínek: - změny efektivní hodnoty napájecího napětí ne větší než 10 % - okolní teplota od –10 °C do +40 °C - atmosférický tlak 860 až 1060 hPa - relativní vlhkost atmosférického vzduchu ne vyšší než 80 %

Svařování obalenou elektrodou U tohoto typu obloukového svařování samotná elektroda generuje teplo ve formě elektrického oblouku, chrání okolní oblast a zlepšuje pokrytí svaru a výplň, protože kovové jádro elektrody se taví v linii s prováděným svarem.
Elektroda (velikost a typ) by měla být vybrána podle typu prováděné práce. Doporučujeme elektrodu běžně známou jako „rutilová elektroda“ kvůli jejím univerzálním vlastnostem a široké dostupnosti. Materiálem určeným pro svařování obalenou elektrodou je uhlíková ocel.
Po kontrole všech bezpečnostních opatření a kontrole stroje, vyčištění, přípravě a zajištění svařovaného materiálu připojte vodiče podle doporučení. U standardní elektrody je záporný výstup (označený -) připojen k obrobku přes zemnící svorku. Kladný výstup (označený +) je připojen ke svorce držáku elektrody, ke které je svařovací elektroda připojena přes zakrytý konec.

Uživatel by měl být vybaven vlastními osobními ochrannými prostředky, včetně svářečského štítu nebo přilby vhodné pro danou práci, a ochranného oděvu chránícího pokožku před popáleninami a zářením.
Svařování začíná zapálením oblouku. Používají se různé metody; nejjednodušší je tření obrobku.
Po zapálení oblouku se elektroda drží ve vzdálenosti přibližně rovné průměru samotné elektrody a její posuv se zahájí jejím tahem dozadu, jako by se psalo pravou rukou.
Elektroda by měla být držena blízko svislé roviny, pod úhlem 65° - 80° k vodorovné rovině, ve středu svaru, v závislosti na typu svaru (počáteční nebo vyplněný) a potřebě vyplnit spoj: podávání v přímce, klikatě nebo v malých kruzích.

Správné nastavení proudu elektrody, polohy a rychlosti posuvu vede k příjemnému a hladkému zvuku. Při správném provedení bude výsledná svarová housenka rovnoměrná s rovnoměrnými srpkovitými povrchovými značkami. Průřez nebude vyčnívat a případná vytvořená struska se snadno odstraní.

Machine Translated by Google

Ihned po vytvoření housenky odstraňte strusku kladivem a spoj očistěte kartáčem.
před provedením případného druhého stehu.

Příklad rozsahu výkonu a průměru svařovací elektrody pro uhlíkovou ocel

TLOUŠŤKA MATERIÁLU SVAŘOVANÉ	PRŮMĚR ELEKTRODY	PROUDOVÝ ROZSAH
1–2 mm	1,6 mm	30–60 A
1,5–3,5 mm	2,0 mm	60–80 A
3–5 mm	2,5 mm	60–100 A
5–8 mm	3,2 mm	90–150 A
8–12 mm	4,0 mm	140–240 A
PŘES 12 MM	4,8–6 mm	200–350 A

ÚDRŽBA SKLADOVÁNÍ DOPRAVA

POZNÁMKA: Veškeré činnosti související s údržbou nebo opravou zařízení
smí být prováděno pouze po vypnutí svářečky a odpojení od napájení.

ÚDRŽBA

Před každou prací zkontrolujte stav napájecího kabelu.
a funkční kabely, pokud jsou některé poškozené, měly by být vyměněny
autorizované servisní středisko. Neodstraňujte kryt zařízení, pokud
je potřeba vyčistit vnitřek svářečky od nahromaděného prachu nebo
V případě jiných nečistot použijte proud suchého vzduchu (max. 1 bar).
Pokud je vnitřek velmi znečištěný, vyčistěte jej.
kontaktujte náš servis, čištění vnitřku svářečky se neprovádí v záruce, poplatek je účtován v souladu s

ceník služeb.

SKLADOVÁNÍ

Pokud má být zařízení skladováno po delší dobu, mělo by být vyčištěno a poté
uloženo na suchém, krytém místě chráněném před vlhkostí a mimo dosah
zdrojů tepla. Místo skladování musí být mimo dosah dětí.
přístup dětí a zvířat.

Machine Translated by Google

DOPRAVA Při

přepravě odpojte pracovní kabely, smotejte napájecí kabel a umístěte svářečku do vozidla tak, aby se během přepravy nepřevrhla. Při přemisťování svářečky na jiné místo odpojte pracovní kabely a svářečku přenášejte za rukojeť; nepřemisťujte svářečku tahem za napájecí kabel.

PŘIPOJENÍ OCHRANNÉHO PLYNU PRO MIG

Před připojením lahve se ujistěte, že plyn, který lahev obsahuje, je vhodný pro zamýšlený svařovací proces. Dále zkontrolujte technický stav lahve a tlakové hadice. Umístěte láhev poblíž pracoviště a zajistěte ji proti samovolnému pohybu. V závislosti na druhu použitého plynu by měla být láhev umístěna svisle nebo vodorovně. Sejměte ochranu ventilu lahve a odstraňte veškeré nečistoty z výstupu plynu profouknutím stlačeným vzduchem. Nainstalujte redukční ventil s manometrem. Manometr musí být ve svislé poloze. Uzavřete regulátor a po otevření ventilu lahve zkontrolujte těsnost spojení pomocí pěnidla. Pokud je spojení těsné, uzavřete ventil lahve; pokud ne, opravte netěsnost. Připojte připojovací hrdlo regulátoru k plynové přípojce pomocí ohebné hadice. Konce hadice připojené k regulátoru a přípojce musí být zajištěny proti samovolnému uvolnění vhodně zvolenými svorkami. Hadice by měla být vyrobena z materiálu, který je inertní vůči použitému technickému plynu a odolný vůči tlaku v systému přívodu plynu.

LIKVIDACE ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ



Symbol přeškrtnuté popelnice na odpad znamená, že je zakázáno likvidovat použité zařízení spolu s ostatním odpadem.

Veškerá elektrická a elektronická zařízení by měla být likvidována odděleně od ostatního odpadu, a to prostřednictvím recyklačních a sběrných míst určených místními úřady.

Správná likvidace starého spotřebiče pomůže předejít potenciálně negativním dopadům na vaše zdraví a životní prostředí.

Pro více informací o likvidaci starých spotřebičů se prosím obraťte na místní úřad, službu pro likvidaci odpadu, obchod, kde jste výrobek zakoupili, nebo místo, kde jste spotřebič prodali.

Machine Translated by Google

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: MIG svářečka (označená ochrannou známkou Kraft&Dele)
Model (obchodní označení): KD1875
Údaje o produktu: Jmenovitý výkon: 20-250A
Napětí 230 V / 50 Hz

Prohlášení:

Výrobek, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky směrnic ES: 1. Směrnice 2014/30/EU o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)

2. Směrnice 2014/35/EU o zařízeních nízkého napětí
3. Směrnice 2011/65/EU ROHS 2 4. Směrnice 2000/14/ES o emisích hluku

Podle norem:
ČSN EN 60974-10:2014/A1:2015
ČSN EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

Číslo certifikátu E8A 109009 0004 Rev. 00 vydané společností TUV SUD Product Service Gmbh (Ridlerstrasse 65, Mnichov, Německo) dne 12. listopadu 2021

A

Certifikát číslo N8A 109009 0002 Rev. 01 vydán společností TUV SUD Product Service Gmbh (Ridlerstrasse 65, Mnichov, Německo) dne 10. 4. 2022

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

Ma Dong Hui, Janówek, 11.06.2023