Machine Translated by Google

KRAFT&DELE
PROFESSIONAL

KD1880 / KD1881

MMA INVERTOROVÝ SVÁŘEČNÍ STROJ



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



OSUD

Invertorová svářečka KRAFT&DELE je zařízení určené pro obloukové svařování obalenou elektrodou. Svářečka se vyznačuje malými rozměry a hmotností, ale zároveň vysokou účinností a efektivitou.
Model KD1880/KD1881 je určen pro ruční svařování.
elektrické, elektrody od 1,6 do 5,0 mm v závislosti na zvoleném materiálové a jeho tloušťkové. Zařízení je přizpůsobeno parametrům sítě 230 V a 50 Hz s proudovou ochranou nejméně 16 A.
Svářečka není určena pro profesionální ani komerční účely.
Jakékoli změny mechanické nebo elektrické konstrukce zařízení ruší platnost záruky.

BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

Ochrana očí
Světlo generované svařovacím obloukem je velmi jasné. Přímý pohled na svařování, i když jen na krátkou dobu, může způsobit popáleniny rohovky. Popáleniny rohovky mohou způsobit potíže s usínáním (pocit písku pod víčky). Většina začínajících svářečů se domnívá, že

Maska je vším, protože chrání před nebezpečným obloukem
svařování, existují případy, kdy tomu tak není, například svařování v místnosti s bílými stěnami může být také nebezpečné pro naši pokožku. Svářečské čepice jsou
Pouze pro ochranu před jiskrami. Buďte opatrní a varujte ostatní v okolí, že máte v úmyslu svařovat. Snažte se chránit 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 přetrvávat několik dní).
Zinkový povlak by měl být před použitím odstraněn.
svařování a měli bychom používat vhodnou masku. To není vše
Výfukové plyny z tzv. samoochranného tavidlového drátu jsou toxické. Ocel během
Svařování také produkuje různé škodlivé výpary. Proto svařování
měli bychom v dobře větraných místnostech.
Profesionální dílny mají odsávací systémy; v našem případě by bylo nejlepší nechat například otevřená garážová vrata. Při dlouhodobém svařování je nejlepší nosit protiprachovou masku.

Ochrana proti UV záření a svařovacím rozstřikům
Světlo ze svařovacího oblouku má silné UV záření a způsobuje popáleniny. Popáleniny roztaveným kovem jsou velmi bolestivé. Je nezbytná úplná ochrana rukou a nohou. I za horkého počasí bychom měli být dostatečně chráněni.

Bezpečnost při broušení
Brusné nástroje jsou velmi hlučné. Vždy bychom měli nosit ochranu sluchu. Ochrana očí je při broušení velmi důležitá. I ty nejlevnější brýle budou lepší než žádné. Brouste tak, aby jiskry odlétaly od obrobku.
Vy. Nezapomeňte také, že směs hliníkového a ocelového prachu
je velmi hořlavý, svařovací oblouk může způsobit vznícení.

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 byste měli nastoupit odpočatí, střízliví a oblečeni v pracovním oblečení.
vyrobené z nehořlavé látky nebo kůže, zakryjte si vlasy kloboukem,
Noste boty s nehořlavými kalhotami na nohou a rukavice na rukou
svářečské a osobní ochranné prostředky – kožená zástěra, maska
svařování, osobní ochranné prostředky dýchacích cest.
3) Práce související s demontáží, opravami a kontrolami
elektrického svařovacího zařízení by měl provádět kvalifikovaný servisní technik.
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.

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 konstrukční dokumentací a rozsahem svářečských prací,
b) naplánovat pořadí, ve kterém budou jednotlivé svary prováděny,
c) připravit vhodné elektrody,
d) připravit vhodné brýle pro svářečskou masku,
e) zkontrolovat stav svařovacího zařízení a připojení držáku elektrody,
f) zkontrolovat, zda svářečské práce nepředstavují hrozbu pro okolí (účinky záření oblouku, možnost vznícení snadno hořlavých prvků),
g) zkontrolovat, zda při svařování na zdi nemůže dojít k zapálení na druhé straně,

h) nahlásit jakékoli zjištěné nesrovnalosti prodávajícímu nebo kvalifikovanému servisnímu středisku.
i) zajistit požární bezpečnost.

Svařovací operace
8) Zajistěte pracovní stanici, pokud není vybavena pevnými nebo pohyblivými zástěnami proti oslnění a rozstřiku.
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 místností používejte elektrické osvětlení 24 V.
15) Ujistěte se, že svařovaný prvek nepředstavuje riziko pádu nebo pohybu, a tím nebezpečí pro uživatele.
16) Při svařování na lešení zkontrolujte jeho stav.
17) Chraňte si dýchací cesty, oči, obličej a ruce před popáleninami a expozici použitím vhodných osobních ochranných prostředků.

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

oblečený. Dávejte pozor, abyste nenechali žádná odkrytá místa, kudy by se mohl dostat dovnitř . rozstříknutí roztaveného kovu. Vždy používejte ochranné rukavice.
Svařovaný kov je vždy horký a většina popálenin je způsobena právě jím,
např. když chceme pohnout svařovaným prvkem a uchopíme ho holou rukou.

Požární bezpečnost
Rozstřik svaru se může šířit i několik metrů od svaru. Jiskry z broušení jsou ještě horší, protože jich je tolik. Vždy se snažte odhadnout
nebezpečí požáru v místnosti. Odstraňte z místnosti všechny hořlavé předměty.
oblast. Myslíš, že si všimneš plamenů? Je to nemožné, když jsi na
hlavový štít s tmavým sklem 10DIN. Hasicí přístroj (vhodný pro hašení elektrických zařízení), kbelík s pískem je také dobrým řešením, z pochopitelných důvodů nepoužíváme vodu – riziko popálení elektrickým proudem.

2) V případě pochybností o bezpečnosti při práci osoba konající službu
Externí strana má 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.

TECHNICKÉ ÚDAJE

MODEL	KD1880 / KD1881
NAPÁJECÍ ZDROJ	230 V 50 Hz
BEZPEČNOST ELEKTRICKÉ SÍTĚ	MIN. 16 A
MAXIMÁLNÍ SVAŘOVACÍ PROUD	350A
REGULACE ROZSAHU	20–350 A
CHLADICÍ SYSTÉM	větrák
ROZSAH ELEKTROD	1,6–5,0 mm
STUPEŇ OCHRANY	IP21
PRACOVNÍ CYKLUS	60 %

REŽIM VRD

VRD – systém pro snížení napětí, který je navržen tak, aby vypnul napájení během několika milisekund po dokončení svařování. Tato funkce je také zodpovědná za snížení napětí na potažené elektrodě na bezpečnou úroveň.

Pokud svítí LED dioda OC, znamená to, že se zařízení přehřívá nebo nefunguje správně.
svářecí stroje
Pro opětovné zahájení svařování počkejte, až svářečka vychladne a dioda zhasne

KONSTRUKCE



Elektroda by měla být držena blízko svislé osy, pod úhlem 65°–80° k vodorovné linii, uprostřed spáry, v závislosti na typu přechodu (počáteční nebo vyplněný) a potřeba vyplnit spáru: podávejte v přímce, klikatě nebo v malých kruzích.

Správné nastavení proudu elektrody, polohy a rychlosti posuvu vede k příjemnému a hladkému zvuku. Při správném provedení práce bude výsledná svarová housenka rovnoměrná s povrchovými značkami ve tvaru
rovnoměrné půlměsíce. Příčný profil nebude vyčnívat a výsledná struska
bude snadné odstranit.
Ihned po vytvoření housenky odstraňte strusku kladivem a svar 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

TIG SVAŘOVÁNÍ

Svářečka MMA/TIG 250 umožňuje svařování TIG s použitím dalšího hořáku TIG. Je vyžadován plynem chlazený hořák s proudovou kapacitou 200 A, vybavený regulačním ventilem průtoku ochranného plynu a lahev s ochranným plynem. Oblouk se zapálí.

třením, podobně jako u metody MMA.

POZOR!
Hořák TIG není součástí sady a nepředstavuje komerční nabídku.

POUŽITÍ

Svářečka KD1880 KD1881 by se měla přenášet za rukojeť na horní straně krytu. Zajistěte volný přístup k chladicí straně zařízení (20 cm). Před spuštěním vždy , z každého zkontrolujte kryt a spínače. Pokud je stav zástrček nebo kabeláže abnormální, obraťte se na autorizované servisní středisko.

Dráty
Svařovací kabely na svářečce mají rychlospojky. Pro správnou instalaci kabelů zasuňte konektory do držáků na svářečce a poté
odbočte doprava nebo doleva cca 45°
Záporná (-) zásuvka – připojte zemnící vodič k zápornému výstupnímu terminálu.

Kladný (+) pól – připojte držák elektrody pro svařování MMA ke kladnému výstupnímu terminálu.

Svařování obalenou elektrodou
U tohoto typu obloukového svařování elektroda sama 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 zařízení, čištění, přípravě a upevnění použitého materiálu
svařované, vodiče musí být připojeny dle
s doporučeními. U běžné elektrody je výstup se zápornou polaritou (označený
-) je připojen ke svařovanému dílu přes zemnící svorku. Výstup o
Kladná polarita (označená +) je připojena ke svorce držáku elektrody, ke které je připojena svařovací elektroda.
slepý konec.
Uživatel by měl být vybaven vlastními osobními ochrannými prostředky, včetně svářečského štítu nebo přilby vhodné pro danou práci, a oblečení.
ochranná ochrana pokožky před popáleninami a zářením.
Svařování začíná zapálením oblouku. Používají se různé metody; nejjednodušší je tření obrobku.
Jakmile je oblouk zapálen, elektroda se drží ve vzdálenosti přibližně rovné průměru samotné elektrody a její posuv se zahájí jejím tahem dozadu, jako by se psalo pravou rukou.

ÚDRŽBA SKLADOVÁNÍ DOPRAVA
POZNÁMKA! Veškeré údržbářské nebo opravárenské práce na zařízení musí být provedeny provádět pouze po vypnutí svářečky a jejím odpojení od napájení.

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
Pokud je nutné vyčistit vnitřek svářečky od nahromaděného prachu nebo jiných nečistot, použijte proud suchého vzduchu (max. 1 bar).
Pokud je vnitřek velmi znečištěný, obraťte se prosím na naše servisní středisko s žádostí o vyčištění. Čištění vnitřku svářečky není kryto zárukou, poplatek je účtován dle ceníku služeb.

SKLADOVÁNÍ
Pokud se zařízení delší dobu nepoužívá, mělo by se vyčistit a poté skladovat na suchém, krytém místě chráněném před
vlhkost, mimo dosah zdrojů tepla. Děti a domácí zvířata nesmí mít přístup do skladovacího prostoru.

DOPRAVA
Při přepravě odpojte pracovní kabely, smotejte napájecí kabel a
Umístěte svářečku ve vozidle tak, aby se nepřevrátila
během přepravy. Při přemisťování svářečky na jiné místo odpojte pracovní kabely a svářečku přemisťujte pomocí rukojeti.
Přemisťujte zařízení tahem za napájecí kabel.

LIKVIDACE ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ

Symbol přeškrtnuté popelnice znamená, že je zakázáno vhazovat použitý odpad zařízení včetně dalšího odpadu.
Veškeré elektrické a elektronické zařízení by mělo být zlikvidováno nezávisle na ostatním odpadu, s využitím recyklace a
určená skladovací místa určená k tomuto účelu 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, společnost zabývající se likvidací odpadu, obchod,

ve kterém byl tento produkt zakoupen nebo uveden toto zařízení na trh

KRAFT&DELE

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Autorizovaný zástupce výrobce: Foreintrade SA

Adresa oprávněného zástupce: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

PROHLÁŠUJEME, ŽE VÝROBEK SPLŇUJE EVROPSKÉ NORMY

Název produktu: Svářečka (označená ochrannou známkou Kraft&Dele)

Model (obchodní označení): KD1880 KD1881

Údaje o produktu:

Rozsah svařování - 20-350A

Napětí 230 V / 50 Hz

Prohlášení:

Výrobek, 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 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

Certifikát číslo EBA 109009 0004 Rev. 00 vydaný společností TUV SUD Product Serivce Gmbh (Ridlerstrasse 65, 80339 Mnichov, Německo) dne 12. listopadu 2021.

Certifikát číslo NBA 109009 0002 Rev. 01 vydaný společností TUV SUD Product Serivce Gmbh (Ridlerstrasse 65, 80339 Mnichov, Německo) dne 4.10.2022.

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

Ma Dong Hui, Janówek, 21.03.2024