



KEZELÉSI KÉZIKÖNYV

MMA HEGESZTŐGÉP

SX400





BUILDING THE FUTURE

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

az Európai Közösség (CE-jelöléssel ellátott) termékei esetében.

**Mi KOLARC MAKİNE İMALAT SAN. A.Ş. A. S: 2014. No: 8/1, 06930 Gipsz
Az OSB/Sincan/Ankara kijelenti, hogy ebben a nyilatkozatban azonosított termék(ek)
megfelel a megállapított szabvány(ok) alapvető követelményeinek és rendelkezéseinek.**

Product/Apparatus Identification:

Product - SX400

Standards

- **IEC 60974 -1:2021** Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources
- **IEC 60974 -10:2020** Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Signatory:

2022-04-16

İlker OLUCAK

General Manager

Date of Declaration

Kolarc Makine İmalat Sanayi ve Ticaret AŞ

+90 (312) 577 18 18

+90 (312) 577 19 19

Alcı OSB Mahallesi 2014. Caddesi No:8/1 06909 Sincan/ANKARA

100. Yıl Mah. İzci Sok. Ekin Apt. No:24/5 06709 Çankaya/ANKARA

www.kolarc.com

BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK:

Ezt a gépet ívhegesztéshez és Lift TIG-hez tervezték fedett elektródákkal. Más célra nem használható fel.

Ezt a gépet csak felhatalmazott és hegesztéssel tapasztalt személyzet üzemeltetheti. Győződjön meg arról, hogy minden csatlakozást, műveletet, karbantartást és javítási eljárást felhatalmazott személyek végeznek. A gép üzemeltetése előtt feltétlenül olvassa el ezt a kézikönyvet. A kézikönyv utasításainak be nem tartása súlyos sérülést, életvesztést és a gép károsodását okozhatja. Kérjük, olvassa el az alább felsorolt szimbólumokra vonatkozó figyelmeztetéseket. Kolarc Makine İmalat San. ve Tic. Inc. nem vállal felelősséget a nem megfelelő csatlakozások, tárolási feltételek és a használat okozta károk miatt,

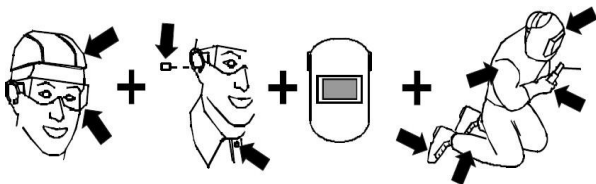


FIGYELMEZTETÉS: Ez a szimbólum azt jelzi, hogy a kézikönyvben található utasításokat be kell tartani az esetleges súlyos sérülések, életvesztések vagy a gép károsodásának elkerülése érdekében. Védje meg magát és a körülötte lévő embereket.



FIGYELMESEN OLVASSA EL ÉS ÉRTSE MEG AZ UTASÍTÁSOKAT: A gép használata előtt feltétlenül olvassa el és értse meg a használati utasítást. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos sérülést, életvesztést és a felszerelés sérülését okozhatja. A hegesztést nem szabad gondatlan, töprengő, fáradt és álmatlan állapotban végezni. Az ívhegesztés biztonságos alkalmazás, ha megfelelő óvintézkedéseket tesznek a hegesztő potenciális veszélyektől való védelme érdekében. Ha ezeket az óvintézkedéseket figyelmen kívül hagyják vagy elhanyagolják, olyan veszélyek léphetnek fel, mint az áramütés, a túlzott füst- és gázexpozíció, az ívsugárzás, a tűz és a robbanás, ami súlyos sérülést vagy akár halált is okozhat.

Megjegyzés: Olvassa el az ANSI Z49.1 szabványt a hegesztés biztonságával kapcsolatos részletes információkért.



Védőfelszerelés: A hegesztőkezelőknek olyan ruházatot kell viselniük, amely megvédi őket az égésveszélytől. A hegesztési égési sérülések nagyon gyakori kockázatot jelentenek, amelyet a csupasz bőrre fröccsenő hegesztési szikrák okozhatnak. A hegesztés során viselt ruházat az alkalmazott hegesztési módszertől függően változhat, de általában a ruházatnak biztosítania kell

A könnyű mozgást és a hegesztő testét le kell fedni, hogy megvédje a fröccsenéstől, a szikráktól és az ívsugárzástól. A gyapjú ruhákat lángállósága miatt előnyben kell részesíteni. Szintetikus ruházatot soha nem szabad viselni, mivel hő hatására megolvad. A védőruházatot védeni kell a zsírtól és az olajtól. Az ilyen anyagok oxigénnel ellátott környezetben ellenőrizetlenül meggyulladhatnak és éghetnek. Az ingujjakat és a nadrágokat nem szabad összehajtani. Ez azért van, mert szikrák és olvadt fémek léphetnek be a redőkbe. A nadrágot távol kell tartani a munkacipőtől, nem szabad behelyezni. Ellenkező esetben olvadt fémek és szikrák juthatnak be a cipőbe.

A veszélyes helyzetekben használt egyéb védőruházat a következő;

- Tűzálló ruházat
- Bokavédő
- Kötények
- Bőr mandzsetta és vállköpeny
- Hegesztőmaszk alatt viselt kalap

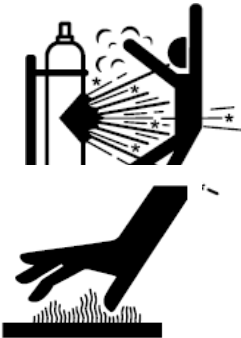
Lángálló anyagból, például bőrből készült kesztyűt kell viselni, hogy megvédje a kezét az égési sérülésektől, vágásoktól és karcolásoktól. Ezenkívül a lángálló anyagból, például bőrből készült kesztyűknek erősnek és száraznak kell lenniük, hogy némi szigetelést biztosítsanak az áramütés ellen.

Zaj:

Fültkot kell viselni, hogy megvédje a fület a szikráktól és az olvadt fémeektől, és megakadályozza az ívhegesztőgép zajából eredő halláskárosodást. Ha a munkahelyi zaj eléri a zavaró és fejfájást okozó szintet, hallási probléma léphet fel. Ebben az esetben a fülvédőt azonnal viselni kell. Előfordulhat, hogy a halláskárosodás nem észlelhető a vizsgálat elvégzéséig, és lehet, hogy már túl késő a kezeléshez.

A munkakörnyezet fontossága és tisztasága:

A munkakörnyezet rendje és tisztasága ugyanolyan fontos, mint a hegesztőgép szervizelése. Valójában a kár mértéke megszorozható a környezetben élő emberek számával. Although any warnings on the machine have been read and the necessary precautions have been taken, any of the people in the vicinity may be caught in the work area, causing a risk of electric shock, hot metal contact, or falling.



Minden berendezést, kábelt, tömlőt és gázpalackot távol kell tartani mozgó . Efforts should be made to keep the environment tidy and the work environment should be cleaned when welding is finished. Ily módon a munkabiztonság mellett a munka hatékonysága is növekedni fog. Ezenkívül a hegesztési zóna közelében lévő más munkavállalók behatolhatnak a hegesztőfürdőbe, ezért a hegesztés során védőképernyőt kell húzni.

A GÁZCSŐ FELROBBANHAT: Csak hegesztéshez előállított védőgázt tartalmazó sűrített gázpalackokat használjon. Ellenőrizze, hogy a használt gáz- és palacknyomásnak megfelelő szabályozók megfelelően vannak felszerelve a hengerbe. A csöveket függőleges helyzetben kell tartani, és a biztonsági láncsal rögzített helyre kell rögzíteni. Soha ne mozgassa a csöveket a védősapkák bezárása nélkül. Győződjön meg arról, hogy az elektródák, elektródafogók, földelő fogók és feszültség alatt álló alkatrészek nem érintkeznek a gázpalackkal. A csöveket az úgynevezett kockázatos területektől távol tárolja, amelyek hőt és szikrákat termelnek.

A HEGESZTETT ANYAG ÉGHET: A hegesztés során nagy mennyiségű hő szabadulhat fel. A forró felületek és anyagok súlyos égési sérüléseket okozhatnak. Az ilyen anyagok megérintésekor és kezelésekor kesztyűt kell viselni.



AZ ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT: Az áramütés kockázata a legsúlyosabb kockázat, amellyel a hegesztő kezelő gyakran találkozhat. Az elektromosan feszültség alatt álló alkatrészekkel való érintkezés sérülést, halált vagy áramütést és hirtelen reflexesést okozhat. Ne érintse meg az elektródát, a földelési csatlakozást vagy a géphez csatlakoztatott feszültség alatt álló munkadarabot, amíg a gép működik. Szigetelje magát az elektróda, a földelés vagy a munkadarab ellen. A készülék kihúása után ne érintse meg azonnal a dugó fém végeit, mert áramütés veszélye állhat fenn.

A hegesztőgéphez kapcsolódó áramütés kockázata két kategóriába sorolható:

- Elsődleges feszültség sokk (például 230 - 460 V)
- Másodlagos feszültség sokk (például 20 - 100 V DC)

Az elsődleges áramütés nagyon veszélyes, mivel sokkal magasabb, mint a hegesztési feszültség. Elsődleges áramütést tapasztalhat, amikor a gép áramellátása be van kapcsolva, a teste érintkezik a talajjal, vagy megérinti a gép feszültség alatt álló pontját. Ne feledje, hogy a készülék BE-KI kapcsolójának kikapcsolása önmagában nem feltétlenül elegendő megoldás. A teljes biztonság érdekében az BE-KI kapcsolót le kell választani, és a kábelt a biztosíték kikapcsolása után le kell választani a csatlakozási pontról. Soha ne távolítsa el a gép oldalburkolatait, és meghibásodás esetén ellenőrizze és javítsa meg hivatalos technikussal. Ügyeljen arra, hogy földelje a gépet és a munkadarabot. Ne használjon szigetetlen kábeleket és fogókat, cserélje ki őket újakra. **Soha ne merítse az elektródát vízbe, hogy lehűljön.** Ne érintse meg a két különálló hegesztőgéphez csatlakoztatott elektródakábeleket, mivel a feszültség a két gép nyitott áramkörü feszültségének összege lehet. Mindig viseljen biztonsági övet, hogy megakadályozza az áramütés okozta esést, amikor magasan a talaj felettdolgozik.



A FÜST ÉS A GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A hegesztés füstök és gázok felszabadulását okozhatja. Megfelelő szellőzésről kell gondoskodni, vagy a füstöket és gázokat ki kell engedni a légzési zónából, hogy megvédjék a felhasználókat ettől a veszélytől. Általános hegesztési alkalmazások; A füstnek való kitettség időtartamától és a füst mennyiségétől függően átmeneti hatások, például az arc és a bőr égése, szédülés, hányinger és látás fordulhatnak elő. A füstnek való tartós kitettség vas felhalmozódását okozhatja a tüdőben és károsodhat a funkció. A bronchitis és a tüdőfibrózis a fő hatások közé tartozik. Egyes elektródák tartalmazhatnak speciális szellőzést igénylő ötvözeteket.

Ezeknek a speciális szellőzést igénylő termékeknek a címkéit nem szabad figyelmen kívül hagyni, és a "Termékbiztonsági adatlap" jelentéseket gondosan el kell olvasni. Az ilyen anyagok hegesztésekor szükség lehet gázálc viselésére. A fej füstfelhőtől való távoltartása a legegyszerűbb módja a veszélyes füstök és gázok elleni védelemnek. Ne lélegezzen be füstöket és gázokat, használjon légkeringető vagy mechanikus szellőztető berendezést, és viseljen gázálcot, ha nem biztosított a megfelelő szellőzés.



A HEGESZTÉSI ÍV ÉGHET: Hegesztéskor vagy ellenőrzéskor megfelelő maszkokat, szűrőket és védőszemüvegeket kell használni, hogy megvédjék a szemet a hegesztési ív által kibocsátott fröccsenésektől és sugaraktól. A bőrt lángálló anyagból készült ruhákkal kell védeni. A közvetlen közelben tartózkodó személyeket nem éghető anyagokból készült, megfelelő összecuskható képernyőkkel kell védeni, és figyelmeztetni kell, hogy ne nézzenek a hegesztési ívre, és ne tegyék ki magukat az ívsugárnak. A szem UV-expozíciója, még rövid ideig is, szemégyést okozhat. Előfordulhat, hogy a hegesztést csak órákkal az expozíció után veszik észre, de nagyon zavaró, és akár átmeneti vaktságot is okozhat. Általában a hegesztés átmeneti állapot, de az UV-sugárzásnak való

tartós és gyakori kitettség tartós szemkárosodást okozhat. Védelmi intézkedésként nem szabad az ívlámpára nézni, hanem megfelelő szűrővel ellátott védőszemüveget kell használni. Az alábbi táblázat használható a fedett elektródával történő ívhegesztéshez megfelelő szűrők kiválasztására.

Védőszűrő kiválasztási táblázat				
Hegesztési módszer	Elektróda átmérője (mm)	Áramtartomány (amper)	Védőszűrő (alsó határ)	Védőszűrő (javasolt)
Fedett	< 2.4	< 60	7	-
Elektróda	2.5 - 4.0	60 - 160	8	10
Ív	4.0 - 6.4	160 - 250	10	12
Ellátás	> 6.4	250 – 550	11	14

Forrás: ANSI Z49.1-2005.

Általában a hegesztést sötét védőszűrővel kell elkezdni, majd a munkát könnyebb szűrővel kell folytatni, amely megfelelően megmutatja a hegesztett területet, feltéve, hogy nem esik a minimális szint alá. A hegesztő maszkok védik a fejet, az arcot, a füleket és a nyakat az áramütés, hő, szikra és tűz kockázatától.



HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET ÉS ROBBANÁST OKOZHATNAK:

Tartsa távol a gyúlékony anyagokat a hegesztett területtől, és helyezze a tűzoltó készüléket könnyen elérhető helyre. A hegesztési folyamat során keletkező szikrák és forró anyagok könnyen átröccsenhetnek a vékony repedéseken és még a legszűkebb nyílásokon is. Ne hegeszzen dobokra, hordókra, tartályokra vagy anyagokra anélkül, hogy megbizonyosodna arról, hogy intézkedéseket tesznek a gyúlékony és mérgező gázok teljes eltávolítására. Soha ne működtesse a gépet gyúlékony gázok, gőzök vagy folyékony tüzelőanyagok jelenlétében. Mindig vegye figyelembe a tűzveszélyt mivel az ívhegesztés során magas hőmérséklet fordulhat elő. A hegesztési ív hőmérséklete elérheti az 5000 ° C-ot, de általában ez a hő önmagában nem okozza a tüzet. A tűzveszély szikrákból vagy olvadt fémekből állhat. Ezek a fémek tíz méterre pattoghatnak. Ezért tartsa távol a gyúlékony anyagokat a hegesztési környezettől. Győződjön meg arról is, hogy a munkadarab nem érintkezik olyan anyaggal, amely melegítéskor meggyulladhat. Anyagok, amelyek képesek

érintkezés útján meg gyulladni; folyadékok (benzin, olaj, festék, hígító és hasonló), szilárd anyagok (fa, karton, papír és hasonló) és gázok (acetilén, hidrogén és hasonló). Figyelje meg a hegesztett közeget. Ha a közelben benzinnel vagy hidraulikaolajjal működő rendszerek vannak, és nem tudja mozgatni a hegesztőközeget vagy a rendszert, tegyen közéjük tűzálló szűrőt. Ha magasra vagy létrán hegeszt, győződjön meg arról, hogy nincs alatta gyúlékony vagy robbanásveszélyes anyag. Ne feledje, hogy a salak és a szikrák kiömlhetnek a közeli emberekre. Különleges óvintézkedéseket kell tenni poros környezetben történő hegesztéskor. A porrészecskék éghetnek, és hirtelen tüzet vagy robbanást okozhatnak. Csak akkor kezdje el a hegesztést vagy a vágást, ha ismeri a por gyúlékonyságát és illékonyságát a környezetben, és szakképzett és felhatalmazott személy megvizsgálta és jóváhagyta. A hegesztés megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarab felületét, hogy nincs-e gyúlékony vagy gyúlékony bevonat. Ha a hegesztés megszakad, győződjön meg arról, hogy az elektródátartó nem érinti a talajt vagy a munkadarabot. Ha gyúlékony anyagoktól tíz méteren belül hegeszt, tartson megfigyelőt magával. Ennek a megfigyelőnek figyelnie kell, hová mennek a szikrák és a fröccsenések, és szükség esetén könnyen hozzá kell férnie a tűzoltó készülékekhez. A hegesztés befejezése után fél órával ellenőrizze a megfigyelővel, hogy nincs-e füst. Mint más vészhelyzetekben, az első szabály az, hogy hegesztési balesetek esetén ne essen pánikba. A tűz méretétől függően állítsa be a tűzriasztást, hogy figyelmeztessen másokat, értesítse a tűzoltóságot, kapcsolja ki a hegesztőgépet és hagyja el a tűzkijáratokat a lehető leggyorsabban.



ELEKTROMOS BERENDETÉSEK: Kapcsolja ki az áramellátást a biztosítékdoboz kapcsolójával, mielőtt a gépen dolgozna. Végezze el az elektromos csatlakozásokat a hatályos előírásoknak megfelelően.

FÖLDELÉS: A gép biztonsága és problémamentes működése érdekében a tápkábeleket megfelelően földelt aljzathoz kell csatlakoztatni.



ELEKTROMOS BERENDEZÉSEK: Rendszeresen ellenőrizze a készülékhez csatlakoztatott elektródakábelek, tápkábelek és kábelek állapotát. Bármilyen kellemetlenség esetén cserélje ki a problémás alkatrészeket újakra. Az iverlanás és a tűz kockázatának elkerülése érdekében ne helyezze az elektródátartót közvetlenül a hegesztőasztalra vagy olyan felületre, amely érintkezik a munkabilinccsel.



AZ ELEKTROMOS ÉS MÁGNESES MEZŐ KÁROS LEHET AZ EMBERI EGÉSZSÉGRE:

A vezetőkön átáramló villamos energia elektromágneses mezőt hoz létre. Ez az elektromágneses mező hatékony lehet olyan eszközökön, mint a szívritmus-szabályozók. A szívritmus-szabályozót használó hegesztőknek a gép üzemeltetése előtt konzultálniuk kell egy gyógytornászral. Az elektromos és mágneses mezők más ismeretlen egészségügyi problémákat is okozhatnak.



A MOZGÓ ALKATRÉSZEK ÖSSZENYOMHATJÁK A KEZÉT: Ne helyezze a kezét a ventilátor és a készülék mozgó alkatrészeinek közelébe.

TELEPÍTÉSI ÉS KEZELŐI UTASÍTÁSOK

Hely és környezet (a készülék telepítése vagy üzemeltetése előtt olvassa el figyelmesen ezt a részt):

A gép hosszú élettartamának és megbízható működésének biztosítása érdekében hasznos az alábbiakban említett néhány egyszerű megelőző intézkedés meghozatala.

1. Ne helyezze és ne működtesse a gépet 15°-nál nagyobb dőlésszögű felületen.
2. A gépet friss levegőáramlású környezetben kell üzemeltetni és a gép helyén nem lehet akadály és nem szabad leállítani a légáranlást. A gépet működés közben nem szabad papírral, ruhával vagy hasonló tárgyakkal lefedni.
3. Por és szennyeződés kerülhet a gépbe. Ezt a lehető legkisebbre kell csökkenteni. Ne dolgozzon erősen poros környezetben és víz-, festék- és olajrészecskékkel, őrölpórral és maró gázokkal rendelkező légkörben.

4. This machine is IP21S class protected. Keep the machine as dry as possible and do not place it on a wet or puddle.
5. A hegesztőgépet világos helyen, jó környezeti megvilágítással kell használni, és nem szabad sötétben használni. Beltéri használatra is tervezték, és nem alkalmas napfényben, esőben és hóban való használatra. A hegesztőgép nem használható csőolvasztási műveletekhez.
6. Helyezze a készüléket rádióvédelel eszközeitől távol. A gép normál működése hátrányosan befolyásolhatja az ilyen eszközök működését a közelben, ami sérülést vagy a berendezés meghibásodását okozhatja. Olvassa "elektromágneses összeférhetőség" szakaszt ebben a kézikönyvben.
7. Ne használja a készüléket olyan környezetben, ahol a környezeti hőmérséklet alacsonyabb mint $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ és több mint $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$, és a páratartalom magasabb, mint 70%. A bemelegítési kísérleteket környezeti hőmérsékleten végeztük, és a működési ciklust $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ -on végzett szimulációval határoztuk meg.
8. Az elektromos berendezésekkel nem rendelkező személyek számára veszélyes a gép alvázfedelének a kinyitása és működtetése. Azok, akik másként cselekszenek, úgy tekintendők, hogy előre elfogadták a negatív következményeket.
9. A csökkenő karakterisztikus hegesztőgép könnyű hegesztési munkákhoz 2,50 és 3,25 mm átmérőjű rutil és alapkarakterű rúdhegesztő elektródák égetésére.
10. A hegesztőgépet a gyár elhagyása előtt ellenőrizték minden hiba szempontjából. Ezért illetéktelen személyek nem manipulálhatják a gépet.
11. Javítást csak a következők végezhetnek: Kolarc Makine İmalat San. ve Tic. Inc. "Authorized Technical Servicesen.
12. A kis alkatrészek védelme érdekében figyelembe kell venni a tisztítás során használt levegő nyomását.
13. A tisztításhoz nem szabad vizet csapdába ejteni a hegesztőgép belsejében.
14. A hegesztőgépet nem szabad illékony vagy szintetikus vegyszerekkel tisztítani, de a külső felület tisztításakor nedves, szappanos ruhát kell használni.
Megjegyzés; A tisztítás során az áramellátást le kell kapcsolni.
15. Nagyon óvatosan kell eljárni. Bármely kábel hejlítása vagy helytelen csatlakoztatása nagyon veszélyes lehet a felhasználó számára.
16. Meg kell akadályozni, hogy víz és gőz kerüljön a hegesztőgépbe. Ha a gépet nedvesség érinti, a gép belsejét meg kell szárítani, és ellenőrizni kell a szigetelését.
17. A hegesztőgépet nem szabad véletlenszerűen dobni emelés vagy szállítás közben, és védeni kell az ütésektől.
18. Ha a hegesztőgépet hosszú ideig nem használják, akkor azt saját dobozába kell helyezni és száraz környezetben tárolni.

MUNKACIKLUS ÉS TÚLMELEGEDÉS:

The working efficiency of the machine is a percentage of the time the welder can weld at the given welding current of the machine for 10 minutes without overheating and without interrupting the welding. A gép hővédelme miatt védve van a túlmelegedés ellen. Ha ez a védelem be van kapcsolva, az előlapon lévő figyelmeztető lámpa világítani kezd. Amikor a biztonságos üzemi hőmérséklet helyreáll, a lámpa kialszik, és a hegesztés folytatódik.

Bemeneti kábel csatlakozás / vezérlők és használati funkciók:

A gép működtetése előtt ellenőrizze a bemeneti feszültséget, fázisokat és frekvenciát. Az alkalmazandó bemeneti feszültségértékeket a kézikönyv "Műszaki adatok" szakasza és a gép táblája határozza meg. Győződjön meg arról, hogy a gépet a hálózati árammal összekötő kábelek megfelelően vannak földelve, és hogy elegendő áram áll rendelkezésre a gép normál működéséhez. A hegesztőgépet csak 16 amperes késleltetett biztosítókkal lehet csatlakoztatni a hálózathoz, a dugóval.


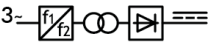








1- KOLARC 400 AC; Háromfázisú, 380 V (AC) és 50-60 Hz hálózatra kell csatlakoztatni, 3 fázisú és földelő vezetékkel.

2- Ezt szakképzett villanyszerelőnek kell csatlakoztatnia a hálózathoz az illetékes hatóságok által jóváhagyott egészséges védőföldeléssel.

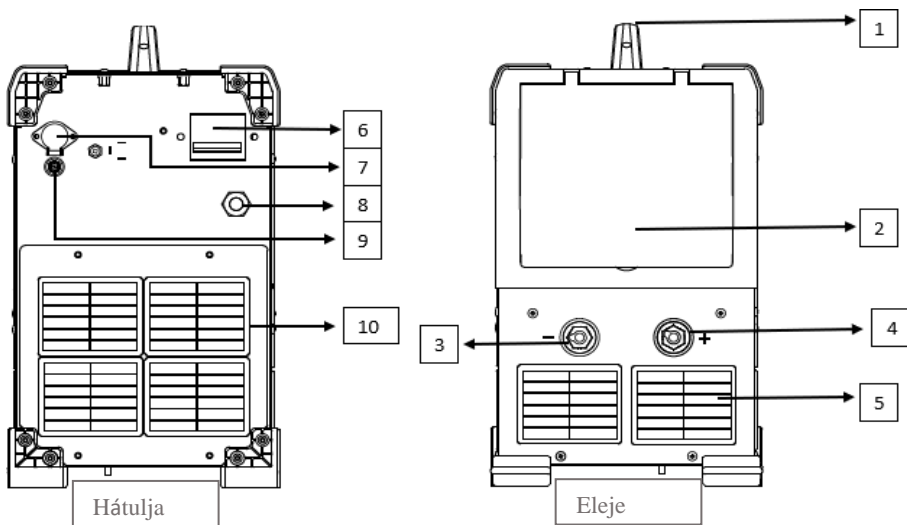
3- Helytelen csatlakozás kárt okozhat a gépben, és az ilyen csatlakozások által okozott károokra nem terjed ki a garancia.

A nem megfelelő csatlakoztatás károsíthatja a gépet, és az ilyen csatlakozások által okozott károokra nem vonatkozik a garancia.

Műszaki címke:

Producer: Alcı OSB Mahallesi 2014.Cadde No:8/1 Sincan/Ankara		Brand:  <small>Kolarc Makine İmalat Sanayi ve Ticaret A.Ş.</small> Made in TÜRKİYE			
Model No.: SX400		Serial No.:			
Stok No.:					
		TS EN 60974-1 TS EN 60974-10			
		5A 10.2V / 400A 26V			
		X	35%	60%	100%
	U_o 90V	I₂	400A	350A	300A
		U₂	28V	26V	24V
		5A 20.2V / 400A 36V			
		X	35%	60%	100%
	U_o 90V	I₂	400A	350A	300A
		U₂	36V	34V	32V
 3~50/60 Hz		U₁ 400 V	I₁ maks 25.8A	I₁ eff maks 17.3 A	
IP21S		S_{1max} = 17.8 kVA			

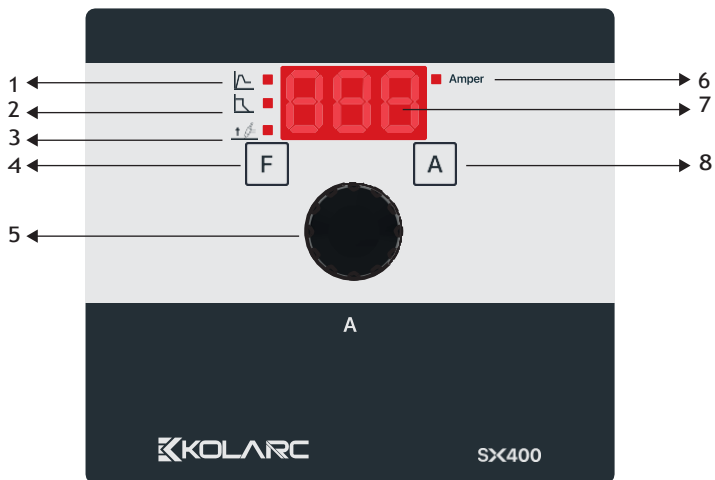
ALKALMAZÁS :



1. Hordozófogantyú
2. Előlap panel ház
3. Negatív (-) hegesztőkábel csatlakozás
4. Pozitív (+) hegesztőkábel csatlakozás
1. Szellőztetés

6. Be-ki kapcsoló
7. Kommunikációs aljzat
8. Hálózati kábel
9. Üveg biztosíték
10. Szellőztetés

Előlap panel



1. Hot Start jelző

2. Arc Force jelző

3. Lift TIG jelző

4. Funkció gomb

5. Amper jelző

6. Digitális kijelző

7. Amper jelző

8. Potencia gomb

Fedett elektródás hegesztés:

A hegesztés megkezdése előtt a következő műveleteket kell végrehajtani:

1- Először határozza meg a használt elektróda megfelelő pólusát. Ezt az információt az elektróda adatlapján találja. Ezután csatlakoztassa a hegesztőkábeleket a kimenetekhez, hogy megfeleljenek a kiválasztott pólusnak. Például, ha egyenáramot (+) használ, csatlakoztassa az elektródakábel a gép (+) kimenetéhez (4), a földelő fogó pedig a (-) aljzathoz (3). Forgassa el az aljzatot 1/4 forgassa el az óramutató járásával megegyező irányba, miután behelyezte az aljzatot a nyílásba úgy, hogy a vezetécsap felfelé nézzen. Győződjön meg arról, hogy az aljzat biztonságosan a helyén van, anélkül, hogy túlhúzná. Ellenkező esetben a laza aljzatok hosszú távú használat során túlmelegedés miatt megéghetnek és ha a hegesztési áram magas. Ahhoz, hogy az elektródákat egyenáramban (-) használják, cserélje ki a kábelcsatlakozásokat úgy, hogy az elektródakábel (-) a kimenetnél (3) legyen, és a földelő fogó a (+) kimenetnél (4) van. A rossz pólus kiválasztása instabil ívképződést, túlzott fröccsenést és elektróda tapadását eredményezi a munkadarabon.

2- Helyezze az elektródát az elektródatartóba.

3- Szerelje fel a munkabilincset a munkadarab festetlen, rozsdamentes és tiszta felületére úgy, hogy a szájak teljes szennyeződést tegyenek lehetővé.

4- Dugja be a hálózati csatlakozót a megfelelő aljzatba.

1. A hegesztési folyamat megkezdése előtt végezze el a következő ellenőrzéseket:

a. Győződjön meg arról, hogy a hegesztőgép biztonságosan földelt.

b. Győződjön meg arról, hogy minden érintkezési felület, különösen a munkavezeték végén lévő fogó biztonságosan csatlakozik a munkadarabhoz.

c. Ellenőrizze, hogy a hegesztőkábelek megfelelően vannak-e csatlakoztatva. A hegesztés során fröccsenő alkatrészek és szikrák tüzet okozhatnak. Ezért ügyeljen arra, hogy a hegesztési környezetben ne maradjon gyúlékony anyag.

5- Turn on / off switch (5).

6- Állítsa be a megfelelő hegesztési áramértéket az elektróda átmérője, típusa, hegesztési pozíciója és elektróda adatlapja szerint "Potential Knob (5)". Hasznos azonban, ha a beállításokat az Ön által használt fedett hegesztőelektróda gyártójának katalógusában feltüntetett értékek szerint végzi el.

7- Start welding by following the welding rules.

Ezt a hegesztőgépet könnyű hegesztési munkákhoz tervezték rúdhegesztő elektródák égetésére rutil és alapvető karakterpajzsokkal, 2,50, 3,25 ÉS 4,0 mm átmérővel.

A beállított hegesztési áram értékét az előlapon lévő digitális kijelzőn ellenőrizheti, és szükség esetén a hegesztési körülményeknek megfelelően módosíthatja.

KARBANTARTÁS ÉS HIBAELHÁRÍTÁS

Az időszakos karbantartási műveleteket rendszeresen el kell végezni a hegesztőgép nagy hatékonyságának és biztonságának biztosítása érdekében. A felhasználónak meg kell értenie a karbantartási módszereket, jól ismernie kell a hegesztőgépet, egyszerű vezérlési és biztonsági alkalmazásokat kell végrehajtania, és figyelnie kell a gép élettartamának meghosszabbítására a hibaarány minimalizálásával. Az időszakos karbantartásra vonatkozó részletes információkat az alábbi táblázat tartalmazza.

Megjegyzés: A hegesztési gépet karbantartás közben le kell választani a hálózatról. A karbantartást felhatalmazott és képzett személyzetnek kell végeznie.

Negyedéves karbantartás

Olvasatlan címkék megújítása.

Tisztítsa meg a csatlakozó kapcsokat.

Győződjön meg arról, hogy a kábelek és tömlők sértetlenek.

Hat hónapos karbantartás

Tisztítsa meg a gépet nem túl magas nyomású levegővel. Tisztítás közben ne nyissa ki a készülék fedelét.

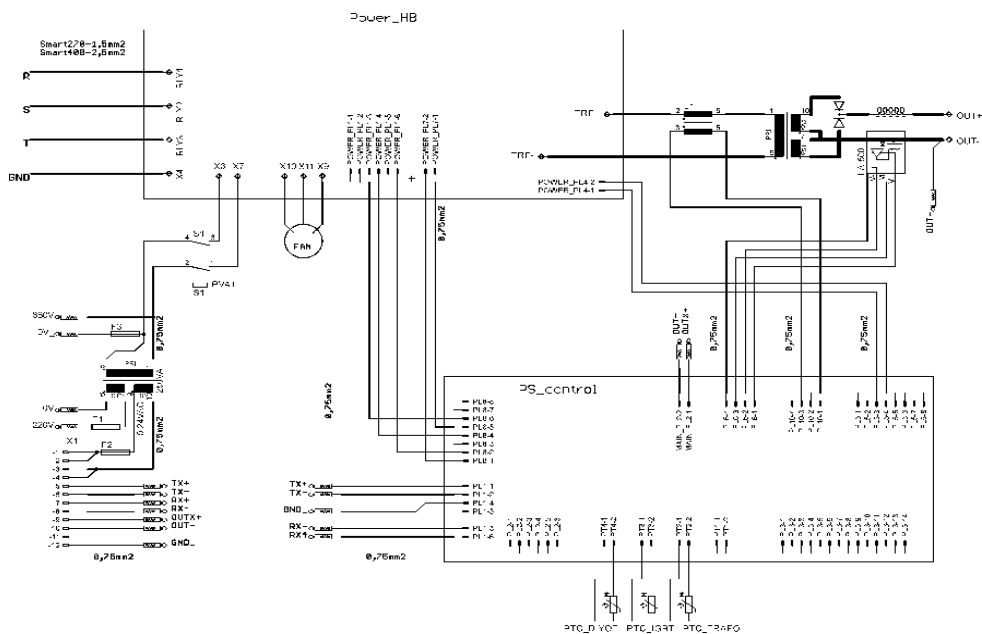
Vegye fel a kapcsolatot a hivatalos szervizzel az éves karbantartáshoz.

Az éves karbantartás során szükség van a gép földelésének és szigetelésének folyamatos ellenőrzésére. Ask your annual maintenance report to include this data.

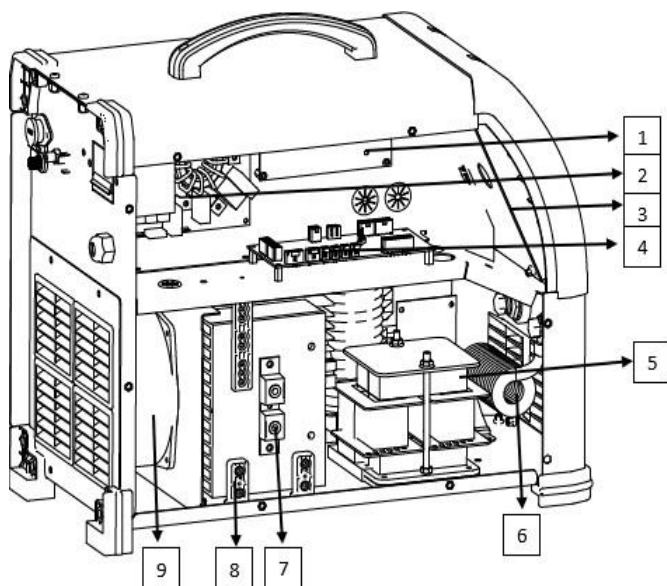
ERROR RESOLUTION TABLE:

PROBLÉMA	LEHETSÉGES HIBA	MEGOLDÁS
Az ív nem stabil, a hegesztést megfelelően elvégezni	Pole connections are wrong or weak.	Change polarity to correct and tighten connections.
	A feszültség értéke nem megfelelő.	Is the mains voltage 220 V? Are extension cables of inappropriate length and cross section used? Check it. Fix it if necessary.
No Voltage on output	Probléma van a gépben	Lépjön kapcsolatba a szervizzel.
No Current on output	Welding cables are loose or disconnected.	Ellenőrizze, hogy minden kábel megfelelően van-e csatlakoztatva.
A T-1 visszajelzőlámpa világít.	Túlzott hevítés a nagy hegesztőáram használata vagy a munkavégzés miatt túl hosszú.	Csökkentse a hegesztési áramot vagy rövidítse le a munkaidőt a hegesztés megszakításával folyamat.
	A túláramvédelem rendellenes áram következtében aktiválódik a főáramkörben generált.	Lépjön kapcsolatba a szervizzel.

KAPCSOLÁSI Ábra:



Alkatrészek lista :



1. Teljesítmény kártya
2. Szűrő kártya
3. Előlap panel kártya
4. Control Card
5. Teljesítmény transzformátor
6. Sokk tekercs
7. IGBT
8. Műanyag tartó
9. Ventilátor



Kolarc Makine İmalat Sanayi ve Ticaret Aç

+90 (312) 577 18 18

+90 (312) 577 19 19

Alcı OSB Mahallesi 2014. Cadde No:8/1 06909 Sincan/ANKARA

100. Yıl Mah. İzci Sok. Ekin Apt. No:24/5 06709 Çankaya/ANKARA

www.kolarc.com

www.kolarc.com