

valamint a biztonsági irányelveknek.

FIGYELEM! A termék bármilyen új javítását kizárólag szakember végezheti eredeti alkatrészek felhasználásával.

PROBLÉMAMEGOLDÁS:

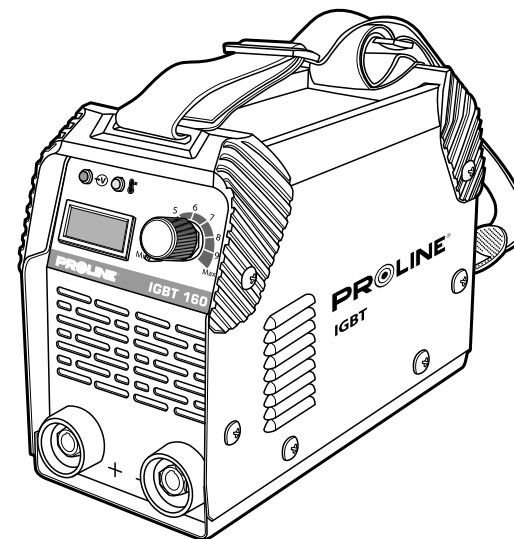
Ha a gép nem működik megfelelően, ellenőrizze az alapvető hibák listáját, és próbálja meg saját kezűleg kijavítani azokat, mielőtt a hegesztőgépet a szervizbe küldi.

PROBLÉMA	LEHETSÉGES OK	PROBLÉMAMEGOLDÁS
Nem világít a tápellátás jelző, nem működik a ventilátor, nincs áram a kimeneten.	Rosszul csatlakoztatott vagy sérült tápkábel.	Nyomja be jobban a tápdugót, ellenőrizze a tápkábelt.
	Nincs feszültség a hálózati aljzatban.	Ellenőrizze az aljzat feszültségét, illetve azt, hogy nem kapcsolt le a biztosíték.
	Sérült kapcsológomb.	Szolgáltassa be a hegesztőgépet a szervizbe.
Világít a tápellátás jelző, nem működik a ventilátor, nincs áram a kimeneten.	230 V-tól eltérő hálózati feszültség	Dugja be a tápdugót 230 V ~ 50 Hz aljzatba.
	A gép vészhelyzeti üzemmódban lehet.	Kapcsolja ki a készüléket 2-3 percre és kapcsolja be újra.
Nem világít a hővédelem jelző (dióda), nincs áram a kimeneten.	Az egyik vagy mindkét munkakábel (az elektródafogó és a testcsipesz) sérült vagy rosszul van csatlakoztatva:	Ellenőrizze a kábelek állapotát és azok csatlakoztatását. Csatlakoztassa helyesen vagy szükség esetén cserélje újra.
Világít a hővédelem jelző (dióda), nincs áram a kimeneten.	Bekapcsolt a hővédelem	Várja meg a készülék lehűlését és próbálja meg újra.
Nem gyullad be az ív	A visszatérő vezeték csatlakozójának nem megfelelő érintkezése	Javítsa a csatlakozó érintkezését
Túl hosszú és szabálytalan ív	Túl magas hegesztőáram	Csökkentse a hegesztőáram értékét
Túl rövid ív	Túl alacsony hegesztőáram	Növelje a hegesztőáram értékét



A PROFIX politikája a termékek folyamatos fejlesztésére alapszik, ezért a vállalat fenntartja magának a jogot a termékek specifikációjának a módosítására a felhasználó előzetes értesítése nélkül. A használati útmutatóban található képek kizárólag példának tekinthetők és azok enyhén eltérhetnek a megvásárolt berendezés való kinézetétől.

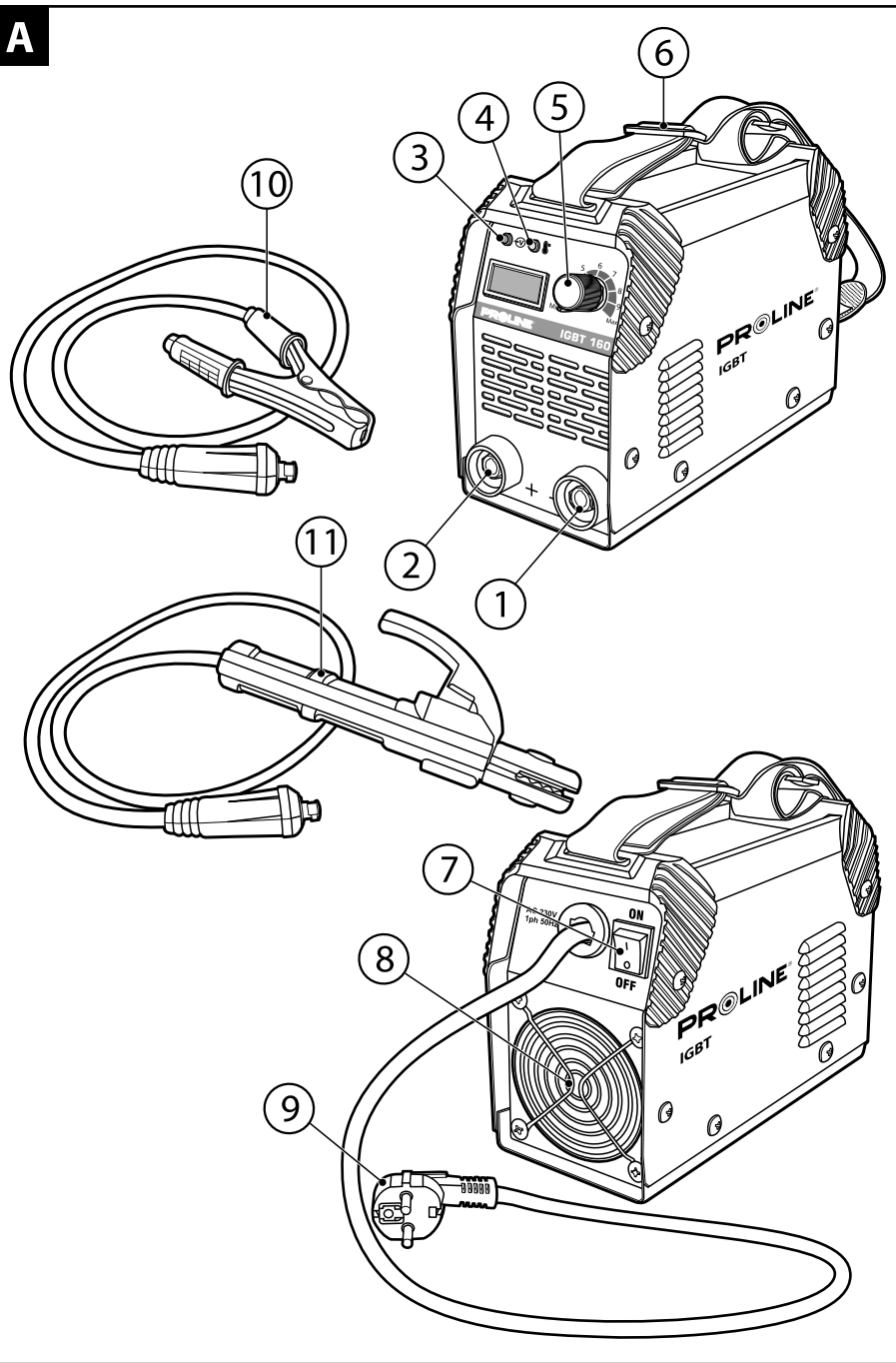
A jelen útmutatót szerzői jogok védik. Annak másolása/sokszorosítása a Profix Sp. zo.o. vállalat írásos beleegyezése nélkül tilos.



42940

42941

A



egyenletes varratot kapjunk. Ne feledje, hogy az elektróda tengelyének megdöntése a hegesztés irányában körülbelül 20/30 fokos legyen (lásd a C ábrát).

6. A hegesztés végén enyhén húzza vissza az elektródát a hegesztés irányához képest, hogy a heggfűrdő egyenletesen megteljen a folyékony fémmel, majd hirtelen emelje fel az elektródát.



FIGYELEM! Az elhasznált elektródák eltávolításához és a frissen hegesztett elemek mozgatásához mindig csipeszt használjon. Ügyeljen arra, hogy hegesztés után az elektródafogót szigetelőbetétre helyezze.

A salakréteget addig nem szabad eltávolítani a varratról, amíg az ki nem hűlt.

Ha a hegesztést befejezetlen hegesztési varraton folytatja, akkor először el kell távolítani a salakréteget a hegesztési ponttól.

Hegesztés után győződjön meg róla, hogy lehűzta az elektródatartót az elektródáról.

■ Hővédelem

Ha a hegesztőgépet túl intenzíven és túl hosszú ideig működteti, bekapcsol a védelmi rendszer. A hővédelem bekapcsolását egy sárga dióda jelzi. (4) (A ábra).

A hegesztőgép ventilátora tovább működik a hegesztési áramkör vezérlőelemeinek hűtéséhez. Idővel, a környezeti hőmérséklettől függően, elalszik a dióda. Folytatható a hegesztés.

■ Elektródák kiválasztása

A bevont elektróda átmérőjének és típusának kiválasztása a hegesztendő anyaghoz viszonyítva nagyon fontos paraméter a hegesztési műveletek helyes elvégzéséhez. Az elektróda átmérője jelentősen befolyásolja a varrat alakját és a beolvadás mélységét. Az elektróda átmérőjének növelése, állandó áram mellett, csökkenti a behatolási mélységet és növeli a varrat szélességét.

A hegesztési munkákhoz a kereskedelemben kapható, különböző gyártók bevont elektródái használhatók. Nem szabad túllépni a javasolt és megengedett elektróda átmérőket és az optimális hegesztési alaknak megfelelő elektróda átmérőt kell választani.

Az elektródák hossza az elektróda átmérőjétől függ, pl. 2,5mm átmérőjű elektródák esetében; 250 - 300 - 350 mm, 3,2 mm átmérőjű elektródák esetében; 300 - 350 - 400 - 450 mm.

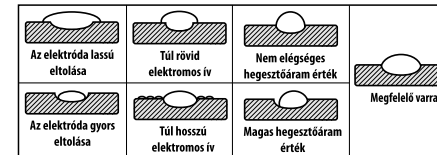
Az elektróda átmérője a hegesztendő anyag vastagságától, a hegesztés típusától stb. függ.

Nem szabad megfelekedni a hegesztendő anyag típusának és a hegesztés típusának megfelelő elektróda bevontat megválasztásáról.

Az elektródák tulajdonságainak teljes skáláját a gyártó által kidolgozott műszaki jellemzők tartalmazzák. Ezek a jellemzők tartalmazzák az összes adatot: az elektróda jelölése, a bevontat típusa, az elektróda rendeltetése, hegesztési pozíciók, a hegesztőáram elektróda átmérőjének megfelelő típusa és erőssége, az elektróda csatlakozásának polaritása, a szükséges hegesztési hőkezelések, valamint az elektródák szárításának és tárolásának feltételei.

■ A varratok paraméterei

Hegesztéskor ügyeljen arra, hogy az ív ne legyen túl hosszú, mert ez nagy fröccsenéshez vagy hégzaghoz vezethet a hegesztési varratban, vagy annak megrepedéséhez, valamint arra is, hogy ne legyen túl rövid, mert akkor az elektróda a hegesztendő anyag felületére tapad.



TÁROLÁS ÉS KARBANTARTÁS:

A hegesztőt gyermekektől elzárva, tiszta állapotban kell tárolni, óvni a nedvességtől és a portól. A tárolási feltételeknek lehetetlenné kell tenniük a gép mechanikus sérülését és a káros légköri tényezők hatását.

■ Folyamatos karbantartási műveletek



FIGYELEM! A tisztítási és a karbantartási műveletek megkezdése előtt győződjön meg róla, hogy lekapcsolta a készüléket a tápellátásról.

A biztonságos és hatékony munkavégzéshez tartsa tisztán a hegesztőt és a szellőzőreket. Minden használat után javasoljuk megtisztítani a készüléket.

A külső műanyag részek nedves törölkendővel és gyengéd tisztítószerezrel tisztíthatók. SOHASE használjon oldószereket, melyek károsodást okozhatnak a készülék műanyag elemeiben. Ügyeljen arra, hogy ne jusson be víz a szerszám belsejébe.

Minden egyes használat előtt ellenőrizze a hegesztő műszaki állapotát. Ellenőrizze, hogy a munkakábelek ép állapotban vannak és semmilyen mechanikus sérülés nyomait nem viselik. Ellenőrizze a fogók állapotát. Ellenőrizze a tápkábel állapotát. Bármilyen rendelleneséget észlel, szüntesse meg.

Minden egyes alkalommal, különösen a munka végeztével, tisztítsa meg a hegesztőrendszer hűtőventilátorainak a beáramló nyílásait. Ezt a műveletet javasolt sűrített levegővel végezni.

Tartsa tisztán mindkét munkakábel csipeszét.

SZÁLLÍTÁS:

A berendezést por és az apró részecskék ellen védő szállító csomagolásban kell szállítani és tárolni. Előszörban a szellőzőnyílásokat kell lefedni. A gép belsejébe kerülő apró részecskék a készülék károsodását okozhatják.

KÖRNYEZETVÉDELME:



FIGYELEM: A bemutatott jel azt jelenti, hogy tilos az elhasznált készüléket háztartási hulladékokkal együtt eltávolítani (pénzbírság kockázata). Az elektromos és elektronikus készülékekben található veszélyes összetevők negatív hatással vannak a természetes élővilágra és az emberi egészségre.

A háztartásnak hozzá kell járulnia az elhasznált készülék újrahasznosításához. Lengyelországban és Európában kidolgozás alatt van, vagy már létezik az elhasznált készülékek begyűjtési rendszere, melynek keretein belül a fenti készülék összes értékesítési pontja köteles átvenni az elhasznált készüléket. Továbbá más begyűjtési helyek is üzemelnek.

GYÁRTÓ:

PROFIX Sp. z.o.o.,

ul. Marywilka 34, 34, 03-228 Warszawa

A jelen készülék megfelel a belföldi és az európai követelményeknek,

- A hegesztőgépet nullvezetővel és földeléssel kell a hálózatra csatlakoztatni. **Ne csatlakoztassa és ne működtesse a hegesztőgépet, ha a hálózati tápegység nincs védővezetővel ellátva.**
- A hegesztőgép zavart okozhat a számítógépek és a számítógéppel vezérelt berendezések, a biztonsági rendszerek berendezései, a mérőberendezések, a rádiókommunikációs berendezések, a rádióvezérelt berendezések stb. működésében. Győződjön meg róla, hogy a hegesztőgép telepítése nem okoz hibás működést más berendezések esetében.

■ Hegesztővezetékek csatlakoztatása

Minden inverteres hegesztőgép "+" és "-" jelzéssel jelölt két áramcsatlakozóval rendelkezik. Ezek a szimbólumok az adott aljzatok polaritását jelentik.

Tipikus MMA módszerrel történő hegesztés esetén csatlakoztassa a testkábel (10) a negatív polaritású kábelaljzatra (1) míg az elektródafogó munkakábelét (11) a pozitív (2) polaritású („+”) kábelaljzatra. Ne feledje, hogy ez egy általános szabály. Vannak olyan elektródatípusok, amelyeknél fordított polaritású hegesztés szükséges. A jó hegesztő elektródagyártók mindig feltüntetik a csomagoláson a hegesztőáram polaritására vonatkozó követelményeket.

AHEGESZTÉS LEÍRÁSA:

A bevont elektródás ívhegesztés MMA hegesztés néven is ismert és ez a legrégebbi és legszokdalóbb ívhegesztési módszer.

Az MMA módszerben egy bevont elektródat kerül felhasználásra, amely egy tömörített bevonatos maghuzalból áll. Az elektróda csúcsa és a munkadarab között elektromos ív keletkezik. Az ív az elektróda végének munkadarabhoz való érintésével jön létre. Az elektróda megolvad és az olvadt elektróda fémcseppei az íven keresztül a hegesztett fém olvadt hegfürdőjébe kerülnek és a lehűlést követően hegesztési varratot képeznek. A hegesztő az állandó ívhossz fenntartása érdekében az elektródat olvadás közben a munkadarabhoz nyomja, és ezzel egyidejűleg az elektróda olvadó végét a hegesztési vonal mentén mozgatja. Az olvadó elektróda bevonat gázokat bocsát ki, amelyek megvédik a folyékony fémeket a légkör hatásaitól, majd megszilárdul és salakot képez a hegfürdő felületén, amely megvédi a megszilárduló varratot a környezet hatásaitól. Amikor eltávolítja az elektródat a munkadarabtól, az elektromos ív leáll és megszakad a hegesztési folyamat. Egy öltés után a salakot mechanikusan, kalapáccsal el kell távolítani. Ne végezzen újabb varratot kezeletlen felületen.

Az alapvető hegesztési paraméterek közé tartozik a hegesztőáram (szabályozható), a hegesztő állítja be a hegesztőáram beállító gombbal (5), az ívvezetőség (a hegesztő szabályozza az elektróda és az anyag közötti távolsággal), a hegesztés sebessége (a hegesztő szabályozza az elektróda kézi adagolásának lassításával vagy gyorsításával), valamint az elektróda átmérője és annak a kötéshez viszonyított helyzete.

A fentiekből kifolyólag a hegesztési folyamat nagymértékben függ a hegesztő tudásától, tapasztalatától, képességeitől és gyakorlatától. Kevésbé képzett kezelők esetében próbahegesztések végrehajtása javasolt felesleges munkadarabokon. A munka megkezdése előtt kötelező elvégezni a korábban leírt összes műveletet. Különös figyelmet kell fordítani a munkavédelemmel és a munkaállomás előkészítésével, a hegesztendő anyag megtisztításával és a használandó szerszámok előkészítésével kapcsolatos valamennyi pontra.

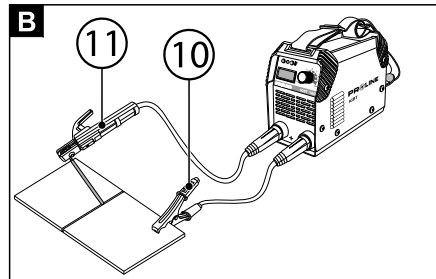
HASZNÁLAT:

■ A hegesztendő anyag előkészítése

Tisztítsa meg a hegesztendő anyagot a varratok helyén és ott, ahová az anyag szorítóbilincse kerül. Távolítsa el a rozsdát, festéket, lakkot és ehhez hasonló szennyeződések drótkéfével, csiszolópapírral vagy vegyszeres zsirtalanítással. Kézi hegesztéshez az elemek megtisztítását kb. 25mm szélességben kell elvégezni.

Az anyagban lévő szennyeződések el kell távolítani, mivel ezek a hegesztés során nagy mennyiségű gázt és oxidot bocsátanak ki és emellett csökkentik a varratok szilárdságát.

■ Hegesztés



A hegesztőberendezések egyfázisú transzformátorral rendelkeznek és váltakozó áramú hegesztéshez használatosak a jelen használati útmutatóban megadott műszaki adatoknak megfelelően választott átmérőjű bevont elektródákkal.

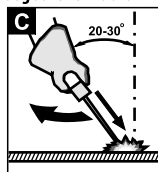
Miután ellenőrizte az összes elektromos csatlakozást a hegesztési és a fő áramkörön, az alábbiak szerint folytassa:

- Helyezze be az elektróda nyitott részét az elektródafogóba (11).
 - Helyezze a testkábel csipeszt (10) a hegesztett anyagra (lásd B ábra).
- FIGYELEM!** Fordítson különös figyelmet arra, hogy a hegesztett tárggyal való érintkezés pontos legyen - felület nem lehet lakkozott, korrodált vagy nem fémes.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet a kapcsológombbal (7) és állítsa be a hegesztőáramot a tekerőgombbal (5) az alkalmazott elektródtól függően:
 - Elektróda **Ø1.6mm**: 20-40A áram
 - Elektróda **Ø2.0mm**: 40-65A áram
 - Elektróda **Ø2.5 mm**: 65-95A áram
 - Elektróda **Ø3.2 mm**: 95-125A áram
 - Elektróda **Ø4.0 mm**: 125-150A áram
 - A hegesztőmaszkot az arc előtt tartva dörszölje az elektródat a hegesztendő anyaghoz, mintha gyufát gyújtana. Ez a helyes módja az elektromos ív indításának. Az ív mindig a hegesztendő hegesztési varrat területén érintkezzen.



FIGYELEM! Ne üsse az elektródat a hegesztett anyaghoz, mert ez károsíthatja az elektróda * védőburkolatát és nehézséget okozhat az ív begyújtásában.

- Közvetlenül az ív begyújtása után az elektróda átmérőjével megegyező távolságot javasolt tartani a hegesztési ponttól. A hegesztés során mindig azonos távolságot kell tartani a varrat és az elektróda hegye között, hogy



HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ DC MMA INVERTERES HEGESZTŐGÉP: 42940, 42941 Az eredeti útmutató fordítása



FIGYELMEZTETÉS! Az inverteres hegesztőgép üzembe helyezése, telepítése és üzemeltetése csak a jelen használati útmutató alapos elolvasása után végezhető el. Az ebben az útmutatóban található utasítások be nem tartása súlyos sérülést, halált vagy a készülék károsodását eredményezhetik.

A hegesztőgép használata során tartsa be az alapvető biztonsági szabályokat a robbanás, tűz, áramütés és a testi sérülések elkerülése végett.

Őrizze meg az útmutatót az esetleges későbbi felhasználás céljából.

I. ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI FELTÉTELEK:

- Ez a készülék nem alkalmas csökkent fizikai, érzékszervi vagy szellemi képességekkel rendelkező személyek általi használatra. Kiskorúak, vagy a készülék használatával kapcsolatos tapasztalattal és ismeretekkel nem rendelkező személyek nem kezelhetik az inverteres hegesztőgépeket, kivéve, ha ezt képzési céllal, a berendezés használati utasításának megfelelően és a biztonságukért felelős szakmai oktató felügyelete mellett teszik.



FIGYELEM: Az alkohol, a drogok és a gyógyszerek, valamint a betegségek, a láz és a fáradtság negatívan befolyásolhatja reakcióképességét. Ebben az esetben mondjon le a hegesztőgép használatáról.

- A munkavégzés helyén rendet kell tartani és megfelelő világítást kell biztosítani. A rendtelenség és a gyenge megvilágítás balesetet okozhat.
- A munkapozíciót megfelelően szellőztetni kell és gondoskodni kell a levegő elszívásáról. Tilos zárt helyiségekben hegeszteni.

A hegesztés során emberi egészségre veszélyes gőzök és gázok keletkeznek. Kerülje a gőzök és gázok belélegzését. Rendszeresen ellenőrizni kell a keletkező gázok felhasználóra fejtett hatását a mérgezést elkerülése végett.

- Az elektromos vezetékek csatlakoztatását szakképzett villanyszerelőnek kell elvégeznie a vonatkozó jogszabályoknak és a biztonsági előírásoknak megfelelően.
- Az adott hegesztőgépet fázissal, nullával és földeléssel rendelkező elektromos hálózatra lehet csatlakoztatni. Győződjön meg róla, hogy a hálózati aljzat megfelelően földelt.
- A hegesztőgép használatba vétele előtt minden alkalommal ellenőrizze a tápkábel, a hegesztőkábelek, az elektródafogók és a további munkakábelek állapotát. Ne dolgozzon sérült vezetékekkel. A sérült vezetéket cserélje új, ép vezetékre.
- A munkavégzés során egyéni védőfelszerelést kell viselni: hegesztő kötényt, védőruházatot, hegesztőkesztyűt, hegesztőmaszkot és csúszásmentes talpu megfelelő lábbelit.
- Használjon védőszemüveget a varratok megtisztításakor.
- Nem szabad olyan anyagokon hegeszteni, amelyeket korábban klórtartalmú oldószerekkel tisztítottak, valamint festékkel borított,

sáros, olajjal szennyezett vagy horganyzott anyagokon.

- Tilos a hegesztőgép használata olyan helyeken, ahol gyúlékony folyadékok és gőzök vannak.
- Nem szabad hegesztési munkákat végezni olyan konténereken, tartályokon vagy csöveken, amelyek folyékony vagy gáznemű gyúlékony anyagokat tartalmaznak (tartalmaztak). Ezeket a tartályokat vagy tartályokat hegesztés előtt át kell öblíteni a gyúlékony folyadékok eltávolítása céljából.
- Nem szabad nyomás alatt álló tartályokat hegesztetni. Robbanásveszély.
- A hegesztés során keletkező szikrák tüzet, robbanást és a fedetlen bőr megégését okozhatják. A hegesztés alatt hegesztőkesztyűt és védőruházatot kell viselni. Távolítsa el vagy védje le a munkahelyen lévő összes gyúlékony anyagot (pl. fa, papír, rongyok stb.). A túlzott felszereléseknek (túlzott takarók és porral vagy hóval oltó készülékek) a munkahely közelében, jól látható és könnyen hozzáférhető helyen kell lenniük.
- A hegesztési munkapozíciót védőfüggönnyel kell elválasztani.
- Nem szabad a hegesztőgépet magas nedvességtartalmú helyiségekben, valamint esőben és hóban használni. Áramütés veszélye.
- Tilos a hegesztőgépet lejtős, instabil vagy laza talajra helyezni.
- A munkavégzés során ne érintse meg a földelt részeket, mint a radiátorok, vízcsövek, hűtőberendezések stb.
- Hegesztés közben tilos a hegesztőkábeleket és a tömlőket a vállra vagy a térdre akasztani, illetve közvetlenül más testrészeken átvezetni.
- A hegesztőgépet csak a munkavégzés idejére kell a hálózatra csatlakoztatni. A tápellátás bekapcsolása után illetéktelen személyek nem tartózkodhatnak a munkavégzés helyén. A készülék különösen veszélyes a gyermekek számára, ezért kivételes figyelmet kell fordítani arra, hogy a készülék teljesen hozzáférhetetlen legyen a gyermekek számára.
- Tilos a készülék rendeltetésétől eltérő használatát. Ne használja a hegesztőgépet csövek felolvasztására.
- A kábelek csatlakoztatása vagy egyéb karbantartási vagy javítási munkálatok elvégzése előtt mindig húzza ki a tápdugót a hálózati aljzattól.
- Ne szerelje szét a készülékházat.
- A készülék üzembe helyezése előtt minden egyes alkalommal ellenőrizze a burkolatok és a munkabiztonságért felelő összes elem állapotát. Ne dolgozzon sérült védőelemekkel, cserélje ép elemekre.
- Védje a tápkábel és az esetlegesen használt hosszabbítókábel a túlzott hőtől, olajtól és az éles szélektől. Ne dolgozzon feltekert hosszabbítóval.
- A munkához használt hosszabbítókat szabad használatot kell biztosítani, a kábel hosszát úgy kell megválasztani, hogy a felesleges kábel ne akadályozza a munkát.
- Ne húzza a szerszámot a tápkábelnél fogva a tápdugó kihúzásakor.
- A hegesztés megkezdése előtt rögzítse a munkadarabot egy szorítóval vagy sáttal.
- A munkavégzés során olyan testtartással dolgozzon, amely kizárja az

eléses kockázatát. Biztosan álljon.

30. Gondoskodjon az elektróda, a hegesztendő munkadarab és a közeli fémtárgyak megfelelő szigeteléséről. Használjon ehhez speciális kesztyűt, védőruházatot, szigetelő takarót vagy szőnyeget, használjon magas szigetelő lábbelit.
31. A hegesztőgép első csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy a tápfeszültség megfelel a készülék adattábláján feltüntetett feszültséggel. A hálózati aljzatnak védőérintkezővel kell rendelkeznie.
32. A hegesztőkészülékek nagyfeszültséget képeznek. Ne érintse meg a hegesztőpisztolyt, a csatlakoztatott hegesztőanyagot, amikor a gép a hálózatra van csatlakoztatva. A hegesztőáramkört alkotó valamennyi elem áramütést okozhat, ezért kerüljen az azok pusztára kézzel, vagy nedves vagy sérült védőruházaton keresztül megérintését. Ne dolgozzon nedves talajon és ne használjon sérült hegesztőkábelt.
33. A HEGESZTETT ANYAGOK ÉGÉSI SÉRÜLÉSEKET OKOZHATNAK: Sohase érintse meg a hegesztett elemeket a védtelen testrészekkel. A hegesztett anyag érintésekor és áthelyezésekor mindig viseljen hegesztőkesztyűt és használjon fogót.
34. A HEGESZTŐVEK ÉGÉSI SÉRÜLÉSEKET OKOZHATNAK: Tilos védtelen szemmel közvetlenül a hegesztőívbe nézni. Mindig viseljen maszkot vagy megfelelő szűrővel ellátott arcvédőt pajsztot. A fedetlen testrészeket megfelelő, éghetetlen anyagból készült védőruhával kell védeni. Védje a közelben tartózkodó személyeket éghetetlen, sugárzást elnyelő függönyökkel.
35. Tilos hálózatra csatlakoztatott készüléket felügyelet nélkül hagyni. A munka végeztével minden alkalommal kötelezően húzza ki a tápdugót a hálózati aljzataból.



36. **FIGYELEM!** A hegesztési folyamat, hasonlóan a hegesztőkábeleken áramló elektromos áramhoz, olyan elektromágneses mezőket generál, amelyek zavart okozhatnak a szívritmuszabályozók, valamint a közeli elektromos berendezések működésében. Az életben tartó berendezésekkel (pl. pulzuszabályozóval, légzőkészülékkel stb.) rendelkező személyeknek ki kell kérniük az orvosok véleményét, mielőtt belépnek a hegesztési területekre. A hegesztőgép használata szintén nem javasolt a fent felsorolt személyek számára.

37. **FIGYELEM:** Elektronikus alkatrészek alapuló berendezés. Fémek csiszolása és vágása a hegesztőgép közelében a gép belsejének forgácsok okozta szennyeződéséhez és ebből kifolyólag a gép károsodásához vezethet. A garanciális javítás nem terjed ki a fent felsorolt sérüléseire! Ha ilyen környezetben kell dolgozni, tisztítsa meg a készüléket a hegesztőgép belsejének sűrített levegővel történő átfújásával.

A KÉSZÜLÉK FELÉPÍTÉSE ÉS RENDELTELTÉSE:

Az inverteres hegesztőgépek technológiájuk fejlett termékek bevont elektródás hegesztésre (MMA módszer - Manual Metal ArcWelding). Az inverteres hegesztőgépek olyan új típusú hegesztőgépek, amelyek a szükséges áramértékeket elektronikus áramkörök segítségével állítják elő. Kis méret, alacsony tömeg, jelentős hatékonyság, széles alkalmazási terület, nagyon jó hegesztési eredmények és jelentős szállítási mobilitás jellemzi őket.

Az inverteres hegesztőgépeket olyan anyagok kézi bevont elektródás hegesztésére tervezték, mint az ötvöztött acélok, szerkezeti acélok és az

öntöttvasak, 1,6 mm és 4 mm közötti átmérőjű elektródákkal használhatja a beállított hegesztési áramtól, az igényektől és a hegesztőgéppel végzett műveletek típusától függően. A hegesztőgépek 230V~, 50/60 Hz (egyfázisú) feszültségre vannak tervezve.

A készülékeket a Gazdasági Miniszter hegesztési munkák biztonságáról és higiénijéről szóló, 2000. április 27-i rendeletével összhangban kell üzemeltetni (Hiv. K. 40. számának 470. pontja).

FIGYELEM! A készülék minden rendeltetésétől eltérő használata tilos és az a garancia elvesztését eredményezi, valamint felmenti a gyártót az ebből a használatból keletkező károk felelőssége alól.

Ezeknek a készülékeknek a szervizelését és javítását szakképzett személyzet végezheti, az elektromos berendezésekre vonatkozó munkabiztonsági feltételek betartásával.

A berendezés felhasználója által végrehajtott bármilyen módosítás felmenti a gyártót a felhasználóban és a környezetében okozott sérülések és károk felelőssége alól.

A rendeltetészerű felhasználás ellenére nem lehet teljesen kizárni a reziduális kockázati tényezőket. A készülék szerkezetére és felépítésére való tekintettel a következő veszélyek léphetnek fel:

- Égési sérülések;
- Gázok-, füstök és gőzök okozta mérgezés;
- Szemsérülések;
- Tűz;
- Áramütés;
- Elektromágneses mező negatív hatása a hegesztést végző személy egészségére.

■ Tartozékok

- Inverteres hegesztőgép - 1 db
- Testkábel 1,2 m 200 A csipessel - 1 db
- 1,8 m-es munkakábel 200 A elektróda fogóval - 1 db
- Használati útmutató - 1 db
- Garanciakártya - 1 db

■ A készülék elemei (lásd A ábra):

A készülék elemeinek számozása a használati útmutató 2. oldalán látható ábrákra vonatkozik:

1. Kábelaljzat (-)
2. Kábelaljzat (+)
3. Tápellátás jelzés (zöld)
4. Hővédelem jelzés (sárga)
5. Hegesztőáram tekerőgomb
6. Hordozósíj
7. Kapcsológomb
8. Ventilátor
9. Tápkábel
10. Testkábel csipessel
11. Munkakábel elektródafogóval

MŰSZAKI ADATOK:

MODELL	42940	42941
Tápfeszültség (egyfázisú)	230V	230V
Tápfrekvencia	50Hz	50Hz
Névleges bemeneti teljesítmény	7,56kW	8,87kW
Névleges bemeneti áram	32,9A	38,6A
Kimeneti áram tartomány	20~160A	20~180A
Névleges munkaciklus	40%-160A	40%-180A
Üresjárati feszültség	66V	66V
Elektróda átmérő (Ø)	1,6-4mm	1,6-4mm
Szerszám osztálya	I	I
Védelmi szint	IP21S	IP21S
Szigetelési osztály	H	H
Hűtés típusa	Ventilátor	Ventilátor
Méreték (cm)	27,7x23x22	27,7x23x22
Bruttó tömeg	4,0kg	4,1kg

Az üzemi ciklus 10 perc százalékos felosztásán alapul, amely időn belül a gép megszakítás nélkül hegeszteni tud a névleges hegesztési árammal. A készülék adattábláján megadott áramerősségtől függően olvasható le az üzemi frekvenciatényező X%. Ez a tényező a folyamatos működés 10 percen belüli időintervallumát mutatja. Pl. X=40% azt jelenti, hogy meghatározott áramerősség mellett (180A) 10 perces munkaciklus alatt 4 percet kell folyamatos munkára fordítani, 6 percet a munkaszünetre. Az X=100% munkaciklus azt jelzi, hogy a készülék megszakítás nélkül, folyamatosan működhet.

Ne feledje, hogy a fenti útmutatót be nem tartása a hegesztőgép maradóan károsodásához vezethet.

■ Adattábla

42941		NO.		
		EN 60974-1		
		20 A/20.8V~ 180A/27.2V		
S	U ₀ =66V	X(%)	40	100
		I _{2(A)}	180A	93A
		U _{2(V)}	27.2V	23.6V
	U ₁ =230V	I _{1max} =38.6 A	I _{1eff} =24.4 A	
IP21S	H			

A hegesztőberendezés felső vagy alsó tábláján a műszaki adatok és a munka és a használat típusát jellemző szimbólumok láthatók, amelyeket az alábbiak szerint kell értelmezni:

42941 – hegesztőgép modell;

NO – szériaszám;

– Jednofazowy prękatłtańc zęstotliwości – Transformator dwuuzwojowy - Prostownik;

EN 60974-1 – Az ívhegesztéshez és a kapcsolódó eljárásokhoz használt hegesztési energiaforrások gyártására és biztonságos

használatára vonatkozó szabvány;

– Bevont elektródákkal végzett kézi ívhegesztés szimbóluma;

– DC szimbóluma;

S – Szelektív kapocs szimbóluma;

U₀ – Üresjárati névleges feszültség;

X(%) – Munkafrekvencia tényező;

I_{2(A)} – Névleges hegesztőáram (amper);

U_{2(V)} – Ívfeszültség (volt);

– Egyfázisú hálózati csatlakozás;

U₁ – Elektromos tápellátás;

I_{1max} – Primer áramkör max. árama;

I_{1eff} – Primer áramkör max. effektív árama;

IP21S – Készülék házbiztonsági osztálya;

H – Transzformátor szigetelési osztálya;

A MUNKA VÉGZÉS MEGKEZDÉSE ELŐTT:



FIGYELEM! A hegesztőgép minden telepítésére és elektromos hálózatra való csatlakoztatásával kapcsolatos műveletet kikapcsolt állapotban kell elvégezni. Az elektromos csatlakoztatást szakképzett villanyszerelőnek kell elvégeznie.

A hegesztőgép a következő feltételek mellett üzemeltethető:

- 10°C és +40°C közötti levegő hőmérséklet;
- Levegő páratartalom 40°C ≤ 50%; 20°C ≤ 90%.

A készüléket olyan vízszintes felületre kell helyezni, amely kellő szilárdsággal rendelkezik ahhoz, hogy elkerülje a hegesztőgép veszélyes mozgását és felborulását.

A hegesztőgépet jól szellőztetett, szabad légáramlású, jól megvilágított helyiségben, nedvességtől védett helyen, gyúlékony tárgyaktól távol kell elhelyezni (min. 0,5m távolságra egyéb tárgyaktól).

A hegesztőgép használatba vétele előtt ellenőrizze a tápkábel, a hegesztőkábelek, az elektródafogók és a további munkakábelek állapotát. Ne dolgozzon sérült vezetékkel. A sérült vezeték cseréjére új, ép vezetékre.

A hegesztés alatt a munkakábelek erős elektromágneses mezőt gerjesztenek. Az elektromágneses sugárzás csökkentéséhez ezeket egymáshoz közel kell elhelyezni.

■ Csatlakoztatás az elektromos hálózatra

1. Győződjön meg róla, hogy a tápforrás, amire a hegesztőgépet csatlakoztatja, megfelel az adattábláján megadott paramétereknek. A maximális hegesztési áram csak akkor érhető el, ha a hálózati tápegység teljes áramkapacitását biztosít.
2. Győződjön meg róla, hogy a kapcsológomb (7) nincs bekapcsolt állapotban. Ha úgy dugja be a tápdugót a hálózati aljzatba, hogy a kapcsológomb bekapcsolt állapotban van, súlyos baleset történhet.
3. Ha hosszabbítót használ, a névleges terhelésnek megfelelő és védővezetővel ellátott hosszabbítót használjon. Az elektromos kábelt úgy kell elhelyezni, hogy működés közben ne legyen kitéve elvágásnak, megégetésnek vagy olvadásnak. Ne használjon sérült hosszabbítót. A lehető legrövidebb hosszabbítót kell használni. Ne húzza a tápkábelnél fogva a tápdugó kihúzásakor.