

HOTECHE®

ITEM NO.
P813201 (MMA-200)

200A INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA



Obsah

1. BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ	1
2. POPIS STROJE	3
3. TECHNICKÉ SPECIFIKACE	4
4. ELEKTRICKÁ SCHÉMA	4
5. POKYNY PRO HLAVNÍ OBLASTI	5
6. INSTALACE A PROVOZ	6
7. PROVOZNÍ VAROVÁNÍ	8
8. ÚDRŽBA A SERVIS	10
9. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH A HLEDÁNÍ ZÁVAD	11
10. SCHÉMA VÝBUCHU	13

1. Bezpečnostní varování

Během procesu svařování mohou existovat určitá bezpečnostní rizika pro uživatele, je důležité přijímat nezbytné ochranné opatření. Podrobnosti naleznete v pokynech pro bezpečnost osob, které jsou v souladu s požadavky prevence nehod výrobce.

	Je třeba proškolení odborné dovednosti, se kterými jsou uživatelé schopni zařízení obsluhovat. • Noste při svařování ochrannou výstroj, která je schválena národním bezpečnostním dozorem • Obsluha musí být dobře proškolená, která má „provozní osvědčení práce na svařování a řezání kovů“! • Vyhnete se nadměrné práci, dopřejte si nezbytný odpočinek.
	Zásah elektrickým proudem může způsobit vážné zranění nebo dokonce smrt! • Nainstalujte uzemňovací zařízení podle aplikace Standard. • Nedotýkejte se živých částí holou kůží nebo když máte na sobě mokré oblečení. • Ujistěte se, že jste izolováni od země a obrobku • Před prací se ujistěte, že je vaše situace bezpečná.
	Kouř může být zdraví škodlivý! • Udržujte bezpečnou vzdálenost od kouře, vyvarujte se přímého vdechování výparů ze svařování. • Svařujte tam, kde je větrání nebo cirkulace vzduchu.
	Obloukové světlo může poškodit vaše oči nebo popálit holou kůži! • Noste ochranný oděv, jako jsou brýle, maska, rukavice, boty atd. K ochraně očí a pokožky před obloukovým světlem. • Také pro kolenní douchy.
	Nesprávná obsluha může způsobit požár nebo výbuch. • Jiskra při svařování může vést k požáru, ujistěte se, že v blízkosti nejsou žádné hořlavé látky. • Ujistěte se, že se v okolí nachází hasicí zařízení a kdo je zručný jej při práci používat • oblasti. • Nesvařujte v uzavřené nádobě • Nikdy nepoužívejte stroj k rozmrazování potrubí
	Tepelné části mohou způsobit vážné popáleniny • Nedotýkejte se tepelných částí. • Při nepřetržitém používání vždy dodržujte dobu chlazení.

	Nadměrný hluk může poškodit sluch. • Chraňte si uši, používejte chrániče sluchu nebo v případě potřeby špunty do uší. • Také pro kolemdoucí.
	Magnetické pole působí na kardiostimulátor. • Před konzultací s lékařem se uživatelé s kardiostimulátorem musí držet daleko od svařovacích oblastí.
	Pohyblivé části mohou způsobit zranění. • Udržujte bezpečnou vzdálenost od pohyblivých částí, jako je ventilátor. • Všechny druhy dveří, panelů, krytů, přepážek a ochranných zařízení by měly být uzavřeny a umístěny na správné místo.
	V případě potřeby požádejte o odbornou pomoc při poruše stroje. • Normální závady viz návod. • Pokud nejste schopni problém vyřešit sami, vyhledejte odbornou pomoc dodavatele nebo výrobce.

Poznámka: svářečka musí být umístěna vodorovně, sklon místa pokládky nepřesahující 15°

2. Popis stroje

- Pokročilá technologie invertování

- Vysoká frekvence invertování, značně zmenšuje velikost a hmotnost svářeče
- Úspora energie, která zlepšuje účinnost a snižuje svařování materiálů.
- Spínací frekvence je vysoko nad frekvencí zvuku svářeče pracuje tiše. Které účinně zabraňují znečištění hlukem.

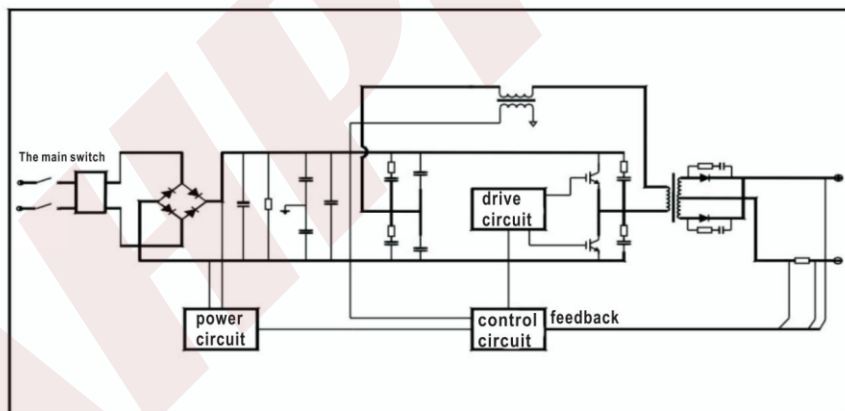
-- Pokročilý řídicí systém

- Pokročilý program zjevně zlepšil výkon svářečů, tvarování svaru je lépe řízeno pro požadavky na zpracování porcelánu.
- Schopné svařovat všechny druhy kyselých nebo alkalických elektrod
- Snadný start oblouku, méně jiskry, stabilní výstupní zesilovač, přesné tvarování svaru a tak dále.

3. Technické specifikace

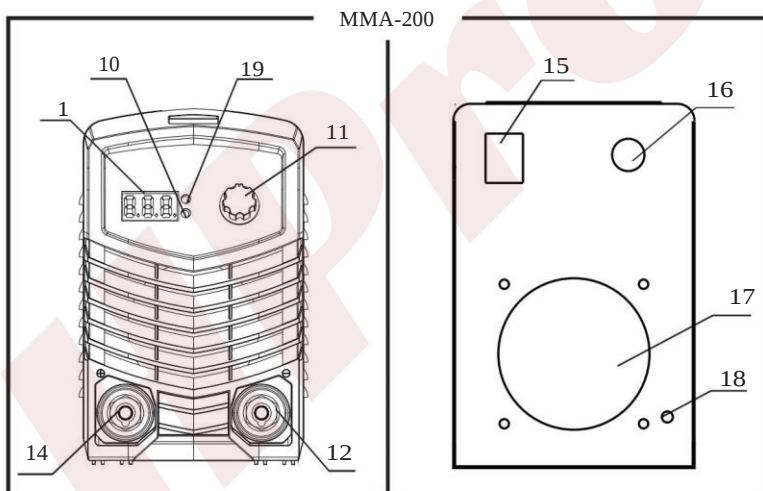
Modelka	P813201 (MMA-200)
Napětí (V)	AC220V $\pm$ 10% 50/60Hz
Jmenovitý výstup (A/V)	200/27.2
Rozsah svařovacího proudu (A)	20-200
Napětí naprázdno (V)	65
Jmenovitý zátěžový pracovní cyklus (%)	60
Účinnost(%)	85
Faktor síly	0,73
Třída ochrany	IP21S

4. Elektrická schémata



5. Funkční instrukce

- 1) Zobrazit měřič
- 2) Indikátor proudu
- 3) Indikátor síly ARC
- 4) Indikátor horkého startu
- 5) Indikátor VRD
- 6) Indikátor oblasti výběru vodiče
- 7) Indikátor proti nárazu
- 8) Tlačítko výběru drátu
- 9) Nastavení parametrů
- 10) Kontrolka přehřátí
- 11) Nastavení svařovacího proudu
- 12) „-“ pól: připojení tohoto pólu se zemnicí svorkou
- 13) Funkční tlačítko 14)
- „+“ pól: propojení tohoto pólu s držákem elektrody
- 15) Vypínač
- 16) Vstupní napájecí kabel
- 17) Fanoušek
- 18) Uzemňovací šroub
- 19) LED napájení



6. Instalace a provoz

Varování: -Prosím striktně dodržujte následující kroky pro připojení vybavení.

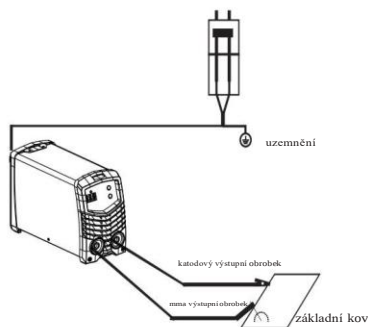
- Vyhňte se používání stroje za deště.
 - Před použitím. Změřte prosím vstupní napětí, abyste viděli pokud je pod rozsahem napětí použitelného strojem (200V-240V), jinak dojde k poškození svářečky.
 - Držák elektrody a zemnicí svorka lze snadno připojit ke stroji vložím rychlospojky a jejím otočením ve směru hodinových ručiček.
- Vždy dbejte na správné usazení. Věnujte prosím pozornost polaritě připojení.

Obecně se používá obrácená polarita, ve které bude držák svářecí elektrody připojen do „+“. Pozitivní terminál, zatímco země

svorku v záporné svorce „-“. Svářečka může být použita pro přímou polaritu nebo obrácenou polaritu. Doporučujeme vám připojit polaritu v souladu s doporučeními výrobce. Pokud je polarita zapojena nesprávně, způsobí to nestabilní oblouk, rozstřík nebo přilepení elektrody. Pokud tyto příznaky

dojde ke změně polarity.

- Zapněte stroj pomocí vypínače ON/OFF umístěného na zadní straně stroje.
- Nastavte knoflík intenzity proudu podle typu a velikosti použité svařovací šňůry.



6.1 Vztahy mezi průměrem elektrody a výkonem svařovacího zesilovače svařovací výstupní napětí.

Průměr elektrody (mm)	Doporučený výstupní svařovací zesilovač (A)	Doporučené výstupní svařovací napětí (V)
1.0	20~60	20.8~22.4
1.6	44~84	21.76~23.36
2.0	60~100	22.4~24.0
2.5	80~120	23.2~24.8
3.2	108~130	23.32~24.92
4.0	160~210	24.6~27.2
5.0	260~270	26.4~29.2
6.0	260~300	26.4~32.2

Poznámka: Tato tabulka je hlavně pro nízkouhlíkovou ocel, jiné materiály pro svařování obrobků konzultujte s dodavateli.

7.1 Pracovní prostředí

- (1) Výrobek by měl být používán v určitém suchém prostředí, vlhkost obvykle lepší pod 90%.
- (2) Teplota prostředí -10°C až 40°C je pro naše produkty nejlepší
- (3) Vyhněte se svařování na přímém slunci nebo dešti, zabraňte vniknutí vody do vnitřku stroje
- (4) Vyhněte se práci v prašném prostředí nebo v oblastech s korozivními plyny
- (5) Svářečka musí být umístěna vodorovně se sklonem místa uložení nepřesahujícím 15°

7.2 Bezpečnostní provoz

Naše produkty již mají obvod ochrany proti přetížení, nadproudu a přehřátí, když vstupní napětí, vstupní proud nebo vnitřní teplota stroje překročí standardní výchozí standard systému, svářeč omluvně přestane fungovat. Nadměrné používání, zejména při vysokém výstupním napětí, však urychlí poškození svářečů věnujte větší pozornost uvedeným aspektům.

- (1) Větrání musí být dobré!

Během provozu prochází svářečkou obrovský proud, přirozený vítr není dostatečně silný, aby ochladil stroje, což musí být provedeno pomocí výkonného ofukovacího ventilátoru upevněného ve stroji. Obsluha se musí ujistit, že ventilátor na zadní straně svářečky není zakrytý žádnou překážkou, svářeč musí být udržován ve vzdálenosti alespoň 0,3 m od předmětů v blízkosti. Používané prostředí musí být dobře větrané, což pomáhá svářeči lépe pracovat a prodloužit životnost produktu.

- (2) Vyhněte se přetěžování!

Obsluha se musí ujistit, že svářečka pracuje v povoleném pracovním cyklu, který může být uveden na datové desce na stroji.

Svařovací proud musí být řízen pod maximálním povoleným přetěžovacím proudem. Jinak se životnost svářečky zkrátí, dokonce i popáleniny dolů.

(3) Výstupní napětí nesmí být příliš vysoké!

Vstupní napájecí napětí je vidět na datové desce stroje. v povoleném rozsahu pomůže obvod kompenzace napětí udržujte svařovací proud stabilní. Pokud je vstupní napětí překročeno, stroj se snadno rozbije, obsluha si toho musí být vědoma a učinit proti tomu prevenci.

(4) Svářečka musí být uzemněna!

Na zadní straně stroje je zemní šroub s uzemněním podepsat vedle. Před použitím se ujistěte, že je svářečka dobře uzemněna, aby nedošlo ke zkratu operátorů.

(5) Opatření po ochraně pracovního cyklu!

Při použití nad maximální pracovní cyklus způsobuje přehřátí vnitřního okruhu teplotní spínač musí být otevřený, což nakonec zabrání tomu, aby produkty fungovaly. To lze posoudit podle rozsvícené žluté LED na čelním panelu. Za těchto okolností není třeba vytahovat zástrčku ze sítě, ponechte napájení zapnuté, aby ventilátor vychladl stroj. Když žlutá LED zhasne, můžete ve svařování pokračovat.

(6) Pohyb

Při přemísťování svářečky dávejte pozor, abyste se nezranili strojem. Při zvedání svářečky pomocí jiného zařízení, jako je , ne vysokozdvizný vozík, se pod ni postavte, abyste nebyli zasaženi při pádu svářečky proud musí být řízen pod maximálním povoleným přetěžovacím proudem. V opačném případě se životnost svářečky zkrátí, dokonce se spálí.

8. Údržba



VAROVÁNÍ!

Tento stroj se používá hlavně ve svařovacím průmyslu. Bude to vyrábět Elektrická a magnetická pole , tak, jak by měl operátor zajišťují správnou ochranu/stínění při použití

S tímto strojem by měl být použit proudový chránič!!!

Během svařování NEVYtahujte ani nezasunujte žádné zástrčky nebo kabely, mohlo by to vést k ohrožení života a poškodit stroj.

Před připojením kabelů se ujistěte, že je napájení vypnuto. (Správným způsobem je nejprve připojit kabely ke stroji a ujistěte se, že jsou pevně utaženy, a poté připojte napájecí zástrčku ke zdroji napájení.)

Před údržbou a kontrolou je nutné vypnout napájení Před ,
otevřením krytu odpojte stroj od elektřiny!

- 1). Při svařování pravidelně odstraňujte prach suchým, čistým stlačeným vzduchem stroj je provozován v oblasti, kde je vzduch měsíčně znečištěn kouřem a prachem , stroj je třeba pravidelně čistit, odstraňovat prach
- 2). Tlak stlačeného vzduchu nesmí být vyšší než 5 barů zabránit poškození malých součástí uvnitř stroje.
- 3). Pravidelně kontrolujte vnitřek svářečky a přesvědčte se o výkonu Svorky jsou pevně připojeny a konektory nejsou poškozeny. Li spálené, uvolněné nebo poškozené, v případě potřeby utáhněte nebo vyměňte. Mezi pohyblivých částí.

4). Zabraňte vniknutí vody a páry do stroje, pokud je svařovací stroj
Zvlhne, osušte uvnitř stroje a zkontrolujte izolaci stroje.

5). Pokud svařovací stroj nebude delší dobu provozován, měl by
vložit do krabice nebo zakryt a skladovat na chladném suchém místě.

9. Odstraňování problémů a hledání závad



VAROVÁNÍ!

Experimentování a neopatrná údržba může vést k dalším problémům se strojem. To ztíží formální diagnostiku a opravu.

Když je stroj otevřený, mohou být odkryta spojení obsahující životu nebezpečná napětí.

Jakýkoli přímý nebo nepřímý dotyk způsobí úraz elektrickým proudem, a těžký úraz elektrickým proudem způsobí smrt.

Poznámky: Tento stroj se pokoušejte opravovat pouze v případě, že máte znalosti a znalosti o elektronických součástkách a nebezpečích elektřiny a součástech, které jsou nabitě vysokonapětovou elektřinou. Před údržbou nás doporučujeme kontaktovat pro autorizaci.

NEOPRAVUJTE ANI NEUPRAVUJTE STROJ, POKUD
JE STÁLE V ZÁRUCE



Poruchy	Řešení
Indikátor napájení nesvítí, ventilátor nefunguje a žádný výstupní výkon	1. Ujistěte se, že vypínač funguje. 2. Zkontrolujte, zda jsou spojení mezi vypínačem a napájecí deskou v dobrém stavu zkontrolujte kontinuitu vypínače ON/OFF. 3. Zkontrolujte, zda zásuvka, kterou používáte, funguje. 4. Zkontrolujte, zda je napájecí napětí správné 5. Řídicí deska může být vadná
Indikátor napájení svítí, ventilátor funguje, žádný svařovací výkon	1. Zkontrolujte, zda jsou všechny kabely správně připojeny. 2. Výstupní konektor je odpojený nebo poškozený. 3. Řídicí obvod může být vadný.
QC (kontrola kvality) LED svítí trvale nebo při zapálení oblouku	1. Může být v ochraně proti přehřátí, počkejte 15 minut 2. Možná je to nadproudová ochrana, vypněte stroj na 30 sekund a poté jej znovu zapněte. Pokud QC stále nefunguje, je chyba na desce. 3. IGBT na řídicí desce může být vadná. 4. Diody nebo transformátor mohou být vadné.
Výstupní proud není stabilizovaný	1. Napájecí napětí není stabilní. 2. Dochází ke škodlivému rušení napájecím napětím nebo jiným zařízením. 3. Špatná spojení – Horká/špatná spojení nebo body na zemnicím kabelu nebo držáku elektrody mohou způsobit pokles proudu nebo být nestabilní.



10. SCHÉMA VÝBUCHU

MMA-200

