



Svářecí invertor ORION150E



Návod k použití

OBSAH

1.0	TECHNICKÝ POPIS	3
1.1	POPIS	3
1.2	TECHNICKÉ PARAMETRY	3
1.3	PRACOVNÍ CYKLUS A PŘEHŘÁTÍ	3
1.4	VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY	3
2.0	INSTALACE	3
2.1	PŘIPOJENÍ SVÁŘEČKY K NAPÁJECÍ SÍTI	3
2.2	ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ S OBALOVANOU ELEKTRODOU	4
2.3	ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ GTAW (TIG)	4
3.0	FUNKCE	4
3.1	PŘEDNÍ PANEL - ZADNÍ PANEL	4
4.0	ÚDRŽBA	4

Bezpečnostní pokyny

POZOR před samotným uvedením přístroje do provozu, práci se strojem nebo servisem stroje, pozorně prostudujte tento návod a dodržujte bezpečnostní pokyny

Připojení ke zdroji elektrické energie

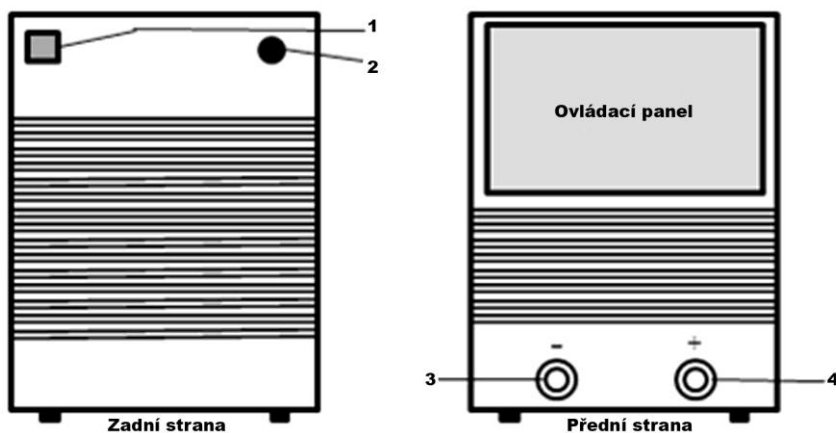
- Tento svařovací invertor musí být uveden do provozu kvalifikovaným pracovníkem v závislosti na místních bezpečnostních předpisech
- Nikdy se nedotýkejte elektrických částí výrobku, které jsou pod proudem nebo elektrodou holou kůží, rukavicemi nebo mokrým oděvem.
- Ujistěte se, že používáte uzemnění při pracovním procesu
- Nikdy nepoužívejte stroj na vlhké či mokré ploše
- Nikdy nepoužívejte stroj, který má poškozené kabely . Okamžitě kabely vyměňte při podezření , že jsou poškozené.

Pracovní prostředí

- Před začátkem pracovního procesu se ujistěte, že prostor je kvalitně ventilovaný a nehrozí zamoření prostředí škodlivými plyny vznikajícími při procesu sváření. Pokud budete pracovat v nevětraném prostředí, použijte dýchací respirátor (správný model proberte u specializovaného prodejce ochranných prostředků).
- Vždy používejte svářecí helmu nebo ochranné svářecí brýle se správným stupněm zatmavení DIN. V případě nejistoty se poraďte s odborníky!
- Vždy používejte ochranné pracovní prostředky jako jsou ochranné svářecí rukavice a svářecí oblek či svářecí zástěru.
- Nikdy nepracujte ve výbušném prostředí! Vždy odstraňte hořlaviny z okolí svařovacího procesu.
- Pokud pracujete v hlučném prostředí, použijte adekvátní ochranu sluchu
- Vždy přezkoumujte a citlivě manipulujte regulátory a nástavce.

Tento stroj může uvést do provozu, obsluhovat, pracovat a opravovat pouze kvalifikovaná osoba!

Určení stroje: FMINI162 je jednofázová přenosná svářecí svářečka na MMA



Zapojení stroje:

Připojte konektor (č. 2 na obrázku) do zdířky elektrické energie(220V). Za pomoci vypinacího knoflíku (č. 1 na obrázku) se přístroj uvádí do provozu ON nebo vypíná OFF.




Toto zařízení může být připojeno na generátor elektrického proudu.

Připojení svářecích kabelů MMA

Držák elektrod a uzemňovací kabel musí být připojeny do zdířek 3 resp. 4. Je nutné vzít v potaz polaritu + nebo -. Dodržujte doporučení výrobce elektrod.

Ovládací panel



	Napájení Signalizuje, zda je napájení zapnuto / vypnuto
	Porucha elektrického napájení Signalizuje problémy elektrického napájení
	Proud Nastavení hlavního svařovacího proudu.
	Následující funkce jsou seřizovány automaticky během svařování tak, aby bylo co nejučinnější. Teplý start Přívod vyššího startovacího proudu, aby byl zajištěn lepší náběh elektrody.
	Síla oblouku Stabilizace oblouku během svařování zvyšováním svařovacího proudu během zkratů.
	Ochrana proti přilepení Zabraňuje přilepení elektrody k obrobku po zkratu.

1.0 Technický popis

1.1 Popis

Soupravu tvoří moderní generátor jednosměrného proudu určený na sváření kovů vyvinutý použitím invertoru. Tato speciální technologie umožňuje stavbu kompaktních generátorů s nízkou hmotností a vysokým výkonem. Vzhledem k jejich schopnosti regulace, účinnosti a energetické spotřebě jsou vynikajícím pracovním nástrojem vhodným na sváření obalenými elektrodami.

1.2 Technické parametry

Primární strana	
Jednofázové elektrické připojení	230V
Frekvence	50 Hz / 60 Hz
Účinná spotřeba	10A
Nejvyšší spotřeba	26A
Sekundární strana	
Svorkové napětí	80V
Svářecí proud	10A - 150A
Pracovní cyklus 15%	150A
Pracovní cyklus 60%	75A
Pracovní cyklus 100%	60A
Třída ochrany	IP21S
Třída izolace	H
Hmotnost	5,8 Kg
Rozměry	280 x 130 x 210
Normy	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 Pracovní cyklus a přehřátí

Pracovní cyklus je údaj v % z 10 minut při teplotě okolí 40°C v době kterých jednotka může svářet při jmenovitém výkonu bez přehřátí. Jestli se jednotka přehřeje, výkon se vypne a kontrolka přehřátí se rozsvítí. V takovéto situaci vyčkejte 15 minut, dokud jednotka nevychladne. Snižte proud, napětí nebo omezte pracovní cyklus před začátkem dalšího sváření.

1.4 Volt – ampérové charakteristiky

Volt – ampérové charakteristiky ukazují nejvyšší napěťové a proudové výkonové schopnosti svářecího napájecího zdroje. Křivky jiných nastavení patří pod zobrazené křivky.

2.0 Instalace

Pozor před zapojením a uvedením stroje do provozu je nutno toto důkladně prostudovat a pozorně přečíst bezpečnostní předpisy.

2.1 Připojení svářečky k napájecí síti

Vypnout svářečku v době svářecího procesu, který by mohl zapříčinit její vážné poškození.

Ujistit se, zda zásuvka napájení má tavnou pojistku uvedenou v technické tabulce na generátoru. Všechny modely generátoru mají možnost kompenzovat kolísání sítě. Pro změnu + - 10% se dosáhne kolísání svářecího proudu + - 0,2%.

Dříve než se zasune koncovka napájení do zásuvky, je potřebné zkontrolovat, zda se napětí sítě shoduje s požadovaným napájením, zabrání se tím poškození generátoru.

2.2 Zapojení a příprava zařízení pro sváření s obalovanou elektrodou

- Před zapojením vypnout svářečku

Svářecí příslušenství zapojit přesně, aby se zabránilo ztrátám na výkonu. Pozorně dodržovat bezpečnostní pokyny.

1. Zachytit do kleští držáku elektrody vybranou elektrodu.
2. Zapojit konektor uzemňovacího vodiče k záporné rychloupínací zásuvce a jeho skřípec – kontakt umístit blízko svářeného předmětu.
3. Zapojit konektor kleští držáku elektrody ke kladné spínací zásuvce
4. POZOR: Výsledkem takto provedeného zapojení těchto dvou konektorů bude sváření s přímou polaritou, abyste dosáhli sváření s nepřímou polaritou, udělejte zapojení opačně: konektor uzemňovacího kabelu zapojte k pohotovostní kladné svorce (+) a konektor držáku s kleštěmi na uchycení elektrody k záporné svorce (-)
5. Svářecí proud se reguluje pomocí enkoderu – ovladače na předním panelu.
6. Zapněte generátor stlačením vypínače bod 1.
- 7.

3 Funkce

3.1 Přední – zadní panel

1. Zapojte k záporné svorce – bod 3. zemnicí kleště, které vedou k svářenému předmětu
 2. Zapojte k plusové svorce – bod 4. kabel držáku elektrod
- POZOR nesprávné kontakty těchto dvou zapojení by mohly způsobit ztráty na výkonu a přehřátí
3. Pomocí nastavitelného ovladače na přední straně, nastavte výkon proudu potřebný ke sváření
 4. Prosvětlený vypínač se rozsvítí, když je generátor připraven na zahájení sváření.
 5. Zapnutí žluté kontrolky, která je na předním panelu, indikuje chybu, která brání v další činnosti zařízení.
 - o Může dojít k přehřátí zařízení způsobené dlouhodobým používáním. V takovém případě přerušete sváření a nechte zapnutý generátor dokud kontrolka nezhasne.
 - o Zvýšení/pokles napětí napájení. V takovém případě počkejte dokud nezhasne kontrolka, která signalizuje návrat napětí napájení na normální hodnoty, abyste mohli pokračovat ve sváření.

4 Údržba

POZOR odpojte koncovku napájení a počkejte minimálně 5 minut než začnete provádět úkony údržby. Čím častěji stroj používáte, tím pravidelněji provádějte jeho údržbu.

Provádějte tuto údržbu minimálně jednou za 3 měsíce

1. Vyměňte nálepky, které jsou nečitelné.
2. Očistěte a dotáhněte koncové kusy sváření.
3. Vyměňte poškozené plynové hadičky.
4. Opravte nebo vyměňte poškozené svářecí vodiče.
5. Dejte vyměnit poškozený napájecí vodič specializovanému oprávněnému pracovníkovi.

POZOR každých 6 měsíců proveďte tuto údržbu:

1. Očistěte od prachu vnitřek generátoru tak, že profouknete suchým vzduchem celý přístroj.
2. Zvyšte počet čistění, když se pracuje ve velice prašném prostředí.

Při uplatňování záruční opravy je nutné se řídit záručními podmínkami. Bez jejich dodržení nebude nárok na záruční opravu uznán. Záruční list musí být řádně vyplněn jinak přístroj ztrácí nárok na záruku.

Ujištění o shodě:

Na výrobek je vystaveno prohlášení o shodě dle EU směrnice EN 60974-10:2003, EN 55011:1998+A1:1999+A2:2002. Tento výrobek splňuje EU normy EMC 89/336/EEC a LVD 73/23/EEC. Certifikace vystavila EU notifikovaná kancelář. Výrobek splňuje požadavky zákona 168/1997 Sb, 169/1997 Sb a nařízení vlády 17/2003, 18/2003, 24/2003.

Dovozce prohlašuje, že je v registru společností plnící povinnost zpětného odběru, odděleného sběru, zpracování, využití a odstranění elektrozařízení a elektroodpadu REMA.

Odborné opravy a servis zajišťuje:

PHT a.s., www.magg.cz

Dovozce: PHT a. s., www.magg.cz



SK: Pri používaní tohto výrobku dodržujte základné bezpečnostné pokyny!