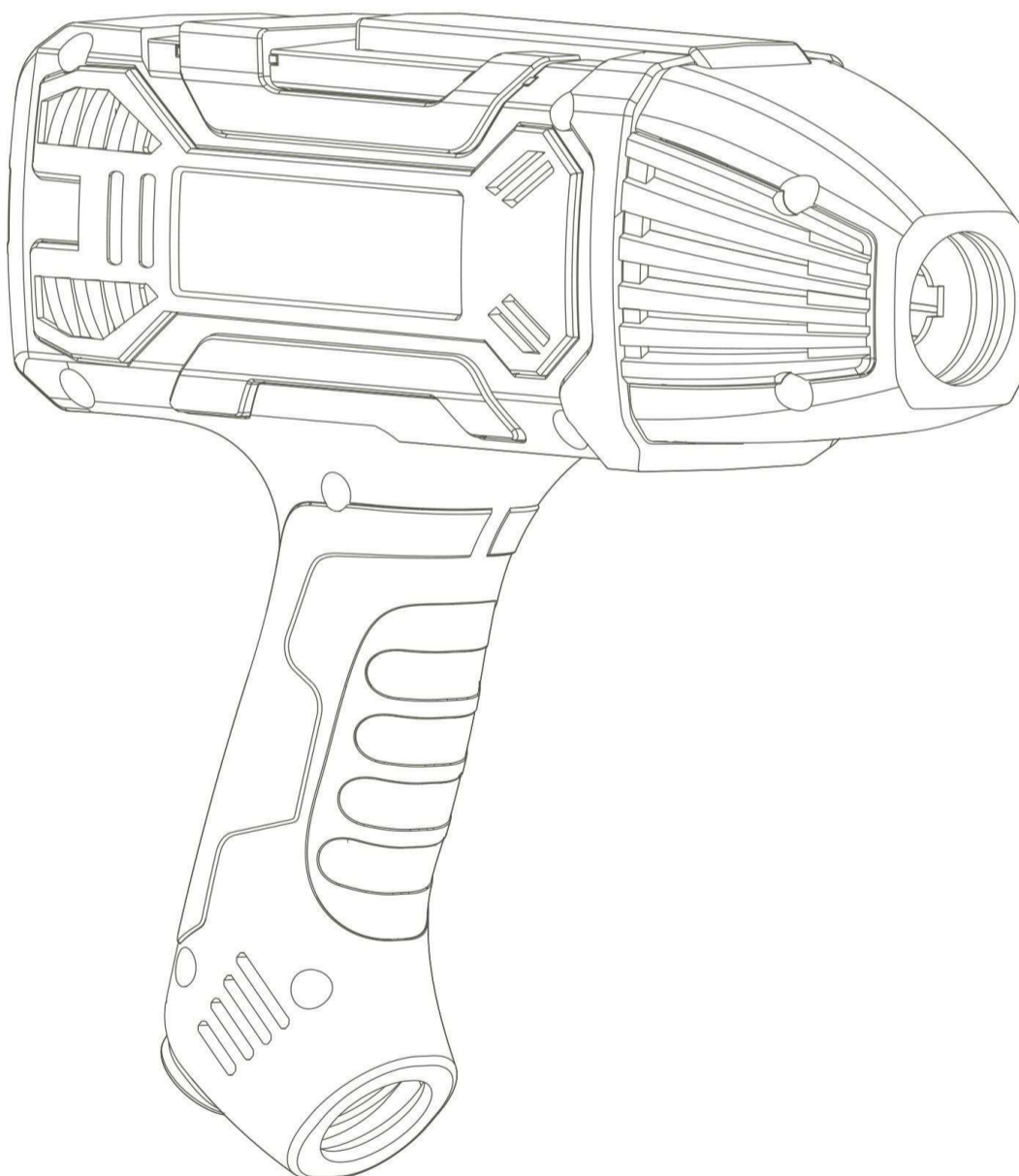




SPRZĘT DO SPAWANIA RĘCZNYCH

USES MANUAL

MODEŁ: FA206



Adres e-mail do spraw posprzedażowych: support@taskstarstore.com



Podczas procesu spawania lub cięcia istnieje możliwość wystąpienia obrażeń. więc proszę wziąć pod uwagę ochronę podczas pracy. Więcej szczegółów można znaleźć w Przewodniku Bezpieczeństwa Operatora, który jest zgodny z wymaganiami profilaktycznymi producenta.

Udar prądowy — Możliwość prowadzić do śmierci!

Umieść złącze ziemne zgodnie z obowiązującym standardem.

Dotykane części elektrycznych i elektrod, gdy skóra jest naga, jest zabronione.

noszenie mokrych rękawic lub ubrań.

Upewnij się, że jesteś odizolowany od ziemi i

warsztatu. Upewnij się, że jesteś w bezpiecznej pozycji.

Gaz — Możliwość być szkodliwe dla zdrowia!

Trzymaj głowę z dala od gazu.

Podczas spawania łukowego należy używać odpowietrznika, aby zapobiec wdychaniu gazu

Promieniowanie łukowe — szkodliwe dla twojego oka i parzy twoją skórę!

Używaj odpowiedniego kasku i filtra światła, nos

odzież ochronną, aby chronić oczy i ciało.

Użyj odpowiedniego hełmu lub kurtyny, aby chronić obserwatora.

Pozar

Iskry spawalnicze mogą spowodować pożar, upewnij się, że w obszarze spawania nie ma materiałów łatwopalnych.

Hałas — ekstremalny hałas szkodliwy dla ucha!

Używaj ochroniaczy słuchu lub innych środków ochrony słuchu.

Ostrzegaj, że hałas może być szkodliwy dla słuchu, jeśli w pobliżu są inni ludzie.

Awaria — W razie problemów, licz na profesjonalistów!

W przypadku problemów z instalacją i obsługą, proszę postępować zgodnie z instrukcją zawartą w tym podręczniku.

kontrola

Jesli nie rozumiesz w pełni instrukcji lub nie możesz

rozwiązać problemu za pomocą instrukcji, skontaktuj się z dostawcami

lub naszym centrum serwisowym w celu uzyskania profesjonalnej pomocy.



UWAGA!

Wyłącznik chroniący przed prądem upływowym powinien być dodany podczas używania maszyny!!!

O MACHNE

Zródło prądu spawania może oferować mocniejszy, bardziej skoncentrowany i stabilniejszy łuk. Gdy elektroda i przedmiot obrabiany zetkną się, jego reakcja będzie szybsza. Oznacza to, że łatwiej jest zaprojektować spawarkę o różnych charakterystykach dynamicznych, a nawet można ją dostosować specjalnie, aby łuk był bardziej miękki lub twardszy.

Ta spawarka ma następujące cechy: efektywna, energooszczędna.

zwarty, stabilny łuk, dobre jezioro spawalnicze, wysokie napięcie biegu jałowego, dobra kompensacja siły i wielofunkcyjność. Może spawać stal nierdzewną, stal stopową, stal węglową, miedź i inne metale kolorowe. Może być stosowany do elektrod o różnych specyfikacjach i materiałach, w tym kwasowych, zasadowych i włóknistych. Może być stosowany na dużych wysokościach, na otwartym powietrzu oraz w dekoracji wewnątrz i na zewnątrz. W porównaniu z podobnymi produktami w kraju i za granicą, jest zwarty, lekki, łatwy w instalacji i obsłudze.



UWAGA!

Maszyna jest używana głównie w przemyśle. Będzie produkować fale radiowe, więc pracownik powinien w pełni przygotować się do ochrony.

PARAMETRY

Model	FA206
Napięcie zasilania -US&CA	Prąd zmienny 110 V
Napięcie zasilania -UK	Prąd zmienny 220 V
Częstotliwość (HZ)	60
Znamionowy prąd wejściowy (A)	20
Napięcie biegu jałowego (V)	67
Prąd wyjściowy (A)	20-200
Zakres siły (A)	----
Cykl pracy (%)	40
Strata bez obciążenia (W)	40
Efektywność	85
Współczynnik mocy	0.7

Klasa ochrony obudowy	F
-----------------------	---

INSTALMENT

Maszyna jest wyposażona w urządzenie kompensujące napięcie zasilania. Kiedy napięcie zasilania zmienia się w zakresie 15% napięcia znamionowego, nadal może normalnie pracować.

Używając długiego kabla, aby zapobiec spadkowi napięcia, zaleca się kabel o większym przekroju. Zbyt długi kabel może wpłynąć na wydajność systemu zasilania. Dlatego sugerujemy użycie skonfigurowanej długości.

1. Upewnij się, że wlot maszyny nie jest zablokowany ani zakryty, w przeciwnym razie system chłodzenia może nie działać.
2. Do podłączenia obudowy do uziemienia należy użyć przewodu o przekroju nie mniejszym niż 6 mm². Przewód należy poprowadzić od śruby uziemiającej z tyłu do urządzenia uziemiającego.
3. Prawidłowo podłącz palnik łuku elektrycznego lub uchwyt zgodnie ze szkicem. Upewnij się, że kabel, uchwyt i wtyczka mocująca zostały podłączone do uziemienia. Włóż wtyczkę mocującą do gniazda mocującego na “-Proszę upewnić się, że jest prawidłowo podłączony pod względem polaryzacji i dokręcić go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
4. Umieść wtyk mocujący kabla w gnieździe mocującym o polaryzacji "+" na panelu przednim, przymocuj go zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a zacisk uziemiający na drugim końcu zaciska obrabiany przedmiot.
5. Proszę zwrócić uwagę na polaryzację połączenia. Spawarka DC ma dwa sposoby podłączenia: podłączenie dodatnie i podłączenie ujemne. Podłączenie dodatnie: uchwyt podłączany jest do „-” , natomiast płyta do „+” . Podłączenie ujemne: płyta podłączana jest do „-” , natomiast uchwyt do „+” . Wybierz odpowiedni sposób w zależności od wymagań pracy. Jeżeli wybierzesz niewłaściwy rodzaj złącza, może to spowodować niestabilny łuk elektryczny, zwiększone rozbryzgi i zlepianie się metalu. W przypadku wystąpienia takich problemów, prosimy o zmianę polaryzacji złącza mocującego.
6. Zgodnie z klasą napięcia wejściowego, podłącz kabel zasilający do skrzynki zasilającej o odpowiedniej klasie napięcia. Upewnij się, że nie ma błędów i upewnij się co do napięcia.

Różnica między zakresem uprawnień. Po wykonaniu powyższej czynności instalacja jest zakończona i spawanie jest dostępne.



Jezeli odleglosc pomiedzy obrabianym elementem a maszyną jest zbyt duza (50 m), a przewody (przewód zasilający i przewód uziemiający) są zbyt długie, prosimy o wybór kabla o większej grubości

sekcja mająca na celu zmniejszenie redukcji napięcia.

Operacja

1. Otwórz przełącznik zasilania, ekran pokaze ustawioną aktualną głośność i wentylator zacznie się obracać.

2. Dostosuj pokrętła prądu spawania i siły zwarcia, aby funkcja spawania była zgodna z wymaganiami.

3. Zasadniczo prąd spawalniczy jest odpowiedni do spawania elektrodą zgodnie z poniższymi wymaganiami:

Specyfikacja	φ2.5	φ3.2
Aktualny	100-120A	120-200A

4. Pokrętło sterujące łukiem elektrycznym służy do regulacji funkcji spawania, szczególnie przy niskim natężeniu prądu, i współpracuje z pokrętłem do regulacji natężenia prądu spawalniczego.

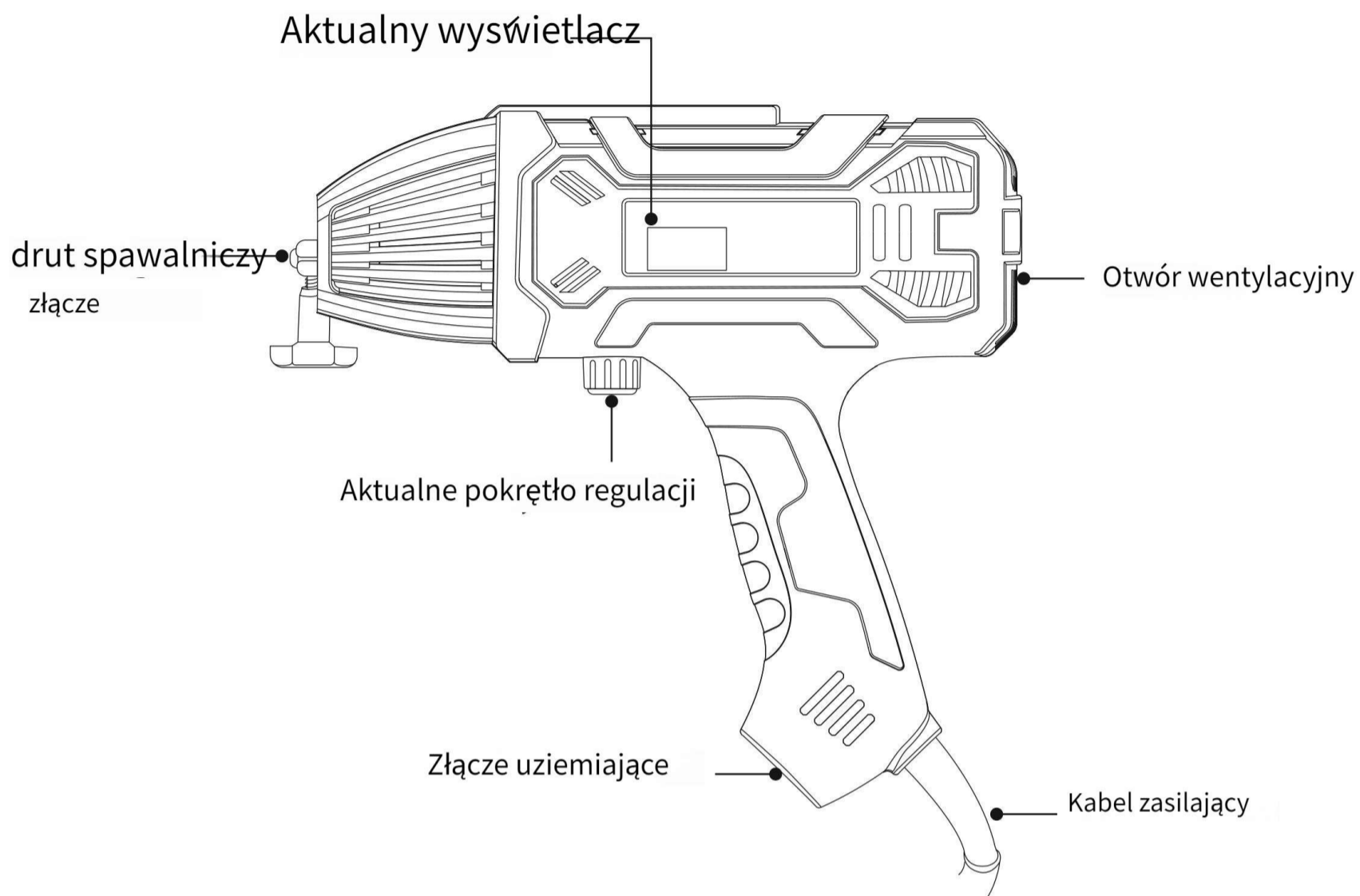
Mogą regulować prąd zajarzania łuku i tracić kontrolę nad pokrętłem regulacji prądu spawania. Dzięki temu maszyna może wytwarzać dużą energię, a prąd spawania może osiągnąć pożądany efekt.



UWAGA!

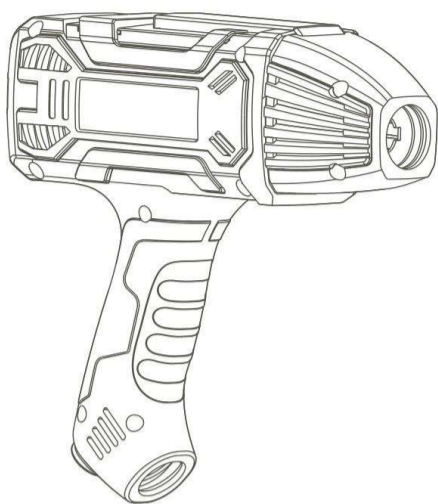
Przed podłączeniem upewnij się, że całe zasilanie jest wyłączone.

Właściwa kolejność jest taka, aby najpierw podłączyć do urządzenia kabel spawalniczy i kabel uziemiający. Następnie należy upewnić się, że są one solidnie podłączone, a następnie podłączyć wtyczkę zasilania do źródła zasilania.

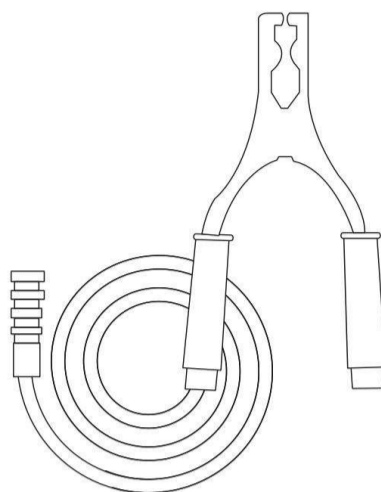


Zdjęcie panelu powyżej służy wyłącznie jako odniesienie. W przypadku jakichkolwiek różnic w stosunku do rzeczywistej maszyny, należy postępować zgodnie z rzeczywistą maszyną.

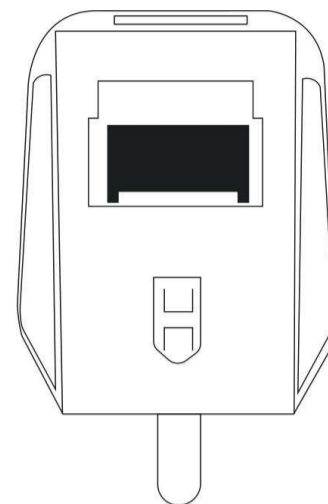
Zawartość paczki



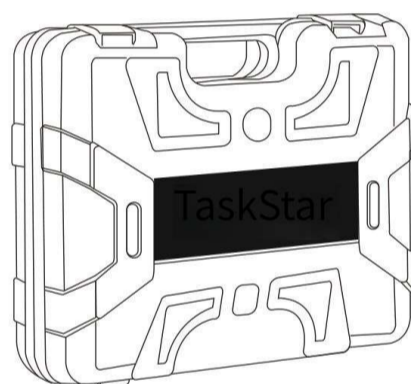
Spawarka ARC



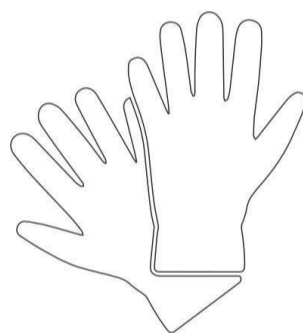
Zacisk roboczy z kablem



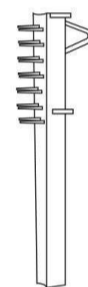
Maska ochronna



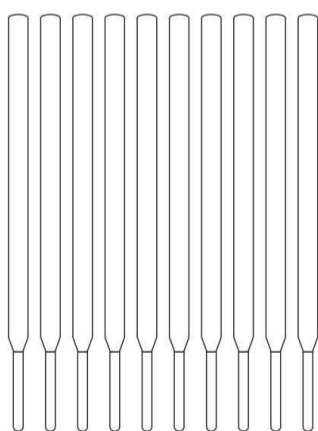
Torba na narzędzia



Rękawica spawalnicza



Szczotka stalowa



Elektrody spawalnicze
(10 szt.)

INSTRUKCJA PANELU

Srodowisko

- 1) Urządzenie może być używane w środowiskach o niskiej wilgotności, przy maksymalnym poziomie wilgotności wynoszącym 90%.
- 2) Temperatura otoczenia wynosi od 10 do 40 stopni Celsjusza.
- 3) Unikaj spawania w słońcu lub podczas kapania.
- 4) Nie używaj urządzenia w środowisku, w którym powietrze jest zanieczyszczone pyłem przewodzącym lub gazem korozyjnym.
- 5) Unikaj spawania gazowego w otoczeniu o silnym przepływie powietrza.

2. Normy bezpieczeństwa

Spawarka ma zainstalowany obwód zabezpieczający przed przepięciem, prądem i przegrzaniem. Gdy napięcie, prąd wyjściowy i temperatura spawarki przekroczą standardową wartość, spawarka automatycznie przestanie działać, ponieważ może to spowodować uszkodzenie spawarki. Użytkownik musi zwrócić uwagę na następujące kwestie.

1) Obszar roboczy jest odpowiednio wentylowany!

Spawarka to potężna maszyna, podczas pracy generuje wysokie prądy, a naturalny wiatr nie zaspokoi potrzeb chłodzenia maszyny. Dlatego wewnątrz maszyny znajduje się wentylator, który ją chłodzi. Upewnij się, że wlot powietrza nie jest zablokowany ani zakryty, znajduje się on w odległości 0.3 metra od spawarki do obiektów w otoczeniu. Użytkownik powinien upewnić się, że obszar roboczy jest odpowiednio wentylowany. Jest to ważne dla wydajności i żywotności maszyny.

2) Nie przeciążaj!

Operator powinien pamiętać o monitorowaniu maksymalnego prądu znamionowego (odpowiedź na wybrany cykl pracy). Prąd spawalniczy musi być mniejszy niż maksymalny prąd znamionowy. Prąd przeciążeniowy może uszkodzić i spowodować przepalenie urządzenia.

3) Bez przepięć!

Napięcie zasilania można znaleźć na schemacie głównych danych technicznych. Automatyczny Układ kompensacji napięcia zapewni utrzymanie prądu spawania w dopuszczalnym zakresie. Jeśli napięcie zasilania przekroczy dopuszczalny zakres, spowoduje to uszkodzenie podzespołów maszyny. Operator powinien zrozumieć sytuację i podjąć środki zapobiegawcze.

4) Z tyłu spawarki znajduje się śruba uziemiająca, jest tam oznaczenie uziemienia. Na nim Płaszcz musi być uziemiony niezawodnie kablem, którego przekrój jest większy niż 6 milimetrów kwadratowych, aby zapobiec elektryczności statycznej i wyciekom.

5) Jeśli czas spawania przekroczy dopuszczalny cykl pracy, spawarka przestanie działać w celu ochrony. Powodem jest przegrzanie maszyny, wyłącznik kontroli temperatury jest w pozycji "ON", a lampka kontrolna świeci na czerwono. W takiej sytuacji nie trzeba wyciągać wtyczki, aby wentylator mógł schłodzić maszynę. Kiedy lampka kontrolna zgasnie, a temperatura spadnie do standardowego zakresu, można ponownie spawać.

PROBLEMY NAPOTYKANE PODCZAS SPAWANIA

Armatura, materiały spawalnicze, czynnik środowiskowy, moce zasilające mogą mieć coś wspólnego ze spawaniem. Użytkownik musi spróbować poprawić środowisko spawania.

1. Arc-striking jest trudny i łatwo go zatrzymać

- 1) Upewnij się, że jakość elektrody wolframowej jest wysoka.
- 2) Jeśli elektroda nie zostanie wysuszona, spowoduje to niestabilny łuk, wzrost wad spawalniczych i spadek jakości.
- 3) Jeśli używasz bardzo długiego kabla, napięcie wyjściowe spadnie, więc proszę skrócić kabel.

2. Prąd wyjściowy nie do wartości znamionowej

Gdy napięcie zasilania odbiega od wartości znamionowej, spowoduje to, że prąd wyjściowy nie będzie odpowiadał wartości znamionowej: Gdy napięcie jest niższe niż wartość znamionowa, maksymalny prąd wyjściowy może być niższy niż wartość znamionowa.

3. Prąd nie stabilizuje się, gdy maszyna pracuje

Ma to związek z czynnikami w następujący sposób:

- 1) Napięcie w sieci elektrycznej zostało zmienione.
- 2) Występują szkodliwe zakłócenia pochodzące z elektrycznej siatki przewodów lub innego sprzętu.

4. Podczas spawania łukiem elektrycznym, zbyt dużo odprysków

- 1) Może prąd jest za duży, a średnica elektrody zbyt mała.
- 2) Podłączenie biegunowości zacisków wyjściowych jest nieprawidłowe, należy zastosować odwrotną biegunowość w normalnej technice, co oznacza, że elektroda powinna być podłączona do ujemnej biegunowości źródła zasilania, a obrabiany przedmiot powinien być podłączony do biegunowości dodatniej. Proszę więc zmienić biegunowość.

UTRZYMANIE

1. Usuwać kurz suchym i czystym sprężonym powietrzem regularnie, jeśli spawarka pracuje w środowisku zanieczyszczonym dymem i zanieczyszczonym powietrzem, maszyna wymaga codziennego usuwania kurzu.
2. Ciśnienie sprężonego powietrza musi być w rozsądnym zakresie, aby zapobiec uszkodzeniom małych elementów między maszynami.
3. Regularnie sprawdzaj obwód wewnętrzny spawarki i upewnij się, że kabel jest w porządku. Obwód jest poprawnie podłączony, a złącza są ściśle połączone (zwłaszcza złącze wtykowe i komponenty). Jeśli zauważysz zadrapania lub luzne połączenia, proszę je odpowiednio wypolerować, a następnie ponownie ściśle połączyć.
4. Należy unikać przedostawania się wody i pary do wnętrza maszyny, a jeśli się tam dostaną, należy osuszyć wnętrze maszyny, a następnie sprawdzić izolację maszyny.
5. Jeśli spawarka nie będzie używana przez dłuższy czas, należy ją umieścić w skrzyni transportowej i przechowywać w suchym miejscu.

INFORMACJE KONTAKTOWE

Dziękujemy za wybranie naszych produktów - Przenośnych Spawarek!
Adres e-mail: support@taskstarstore.com

Niniejsza deklaracja zgodności jest wydawana na wyłączną odpowiedzialność
producent

Producent: Shenzhen Sky Blue ocean Technology co.. limited

Adres: Budynek B, Gongcun New City Commercial Center
[Huihai Square)- No.31 Sanlian Chuangye Road, sanlian
community, LonghuaStreet, Longhua District. Shenzhen Cily.2301-2302-2305-23062307-2308 china

Przedstawiciel UE: Apex CE Specialists GmbH

Adres: Grafenberger Allee 277, 40237

Düsseldorf, DE TEL: 49 21312066043

E-mail: oylily88@gmail.com

Przedstawiciel w Wielkiej Brytanii: APEX CE SPECIALISTS LIMITED

Adres: 6f East Union Street, Manchester,

Anglia, M16 9AE TEL: 441616371080

E-mail: oylily88@gmail.com

Produkt: Spawarka

Model: FA206

Niniejszym oświadczamy, że opisany powyżej produkt, do
którego odnosi się niniejsza deklaracja zgodności, jest
zgodny z odpowiednimi przepisami harmonizacyjnymi Unii:

2014/35/EU Dyrektywa Niskonapięciowa /Załącznik III

2014/30/EU Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej /Załącznik II

Dyrektywa 2011/65/UE w sprawie ograniczenia stosowania niektórych
niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym

poprzez normy/specyfikacje techniczne określone poniżej:

EN IEC 55014-1:2021: EN IEC 55014-2:2021:

EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021

EN 61000-3-3:2013/A1:2019/A2:2021

EN60335-1:2012+A11:2014+A13:2017+A1:2019+A2:2019+A14:2019+A15:
2021+A16:2023

EN 62321-3-1:2013: EN 62321-4:2013+A1:2017: EN 62321-5:2013:

EN 62321-6:2015

EN 62321-7-1:2015:EN 62321-7-2:2017: EN

62321-8:2017

Podpisano w imieniu i

na rzecz Podpis:

Imię: Chao Ma

Stanowisko: Dyrektor QA

Miejsce i data wystawienia: Shenzhen. 20 czerwca 2024