

KRAFT&DELE

Professional

SPAWARKA MIG
KD811
INSTRUKCJA OBSŁUGI

(PRODUCT PICTURE)

Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem zapoznaj się z niniejszą instrukcją obsługi.



ZAWARTOŚĆ

1. ZAWARTOŚĆ	1
2. OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	2
3. OPIS URZĄDZENIA	3
4. TABELA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH	4
5. INSTRUKCJA	6
6. INSTRUKCJA OBSŁUGI.....	8
7. UWAGI ORAZ ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE.....	10
8. PYTANIA, KTÓRE MOGĄ SIĘ POJAWIĆ PODCZAS OBSŁUGI	11
9. KONSERWACJA.....	11
10. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW I WYSZUKIWANIE USTEREK	12
11.SCHEMAT SPRAWDZANIA.....	13
12. CODZIENNA KONTROLA	15

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



W procesie spawania lub cięcia istnieje możliwość zranienia, dlatego należy wziąć pod uwagę ochronę podczas pracy. Aby uzyskać więcej informacji, zapoznaj się z Przewodnikiem bezpieczeństwa operatora, który jest zgodny z wymaganiami zapobiegawczymi producenta.

Porażenie prądem—Może prowadzić do śmierci !

- Ustawić złączkę uziemiającą zgodnie z obowiązującą normą.
- Zabrania się dotykania nieosłoniętych części elektrycznych i elektrody nieosłoniętą skórą, mokrymi rękawiczkami lub ubraniem.
- Upewnij się, że jesteś odizolowany od podłoża i obrabianego przedmiotu.
- Upewnij się, że jesteś w bezpiecznej pozycji.

Gazy i opary—Mogą być szkodliwe dla zdrowia !

- Trzymaj głowę z dala od gazów i oparów.
- Podczas spawania łukowego należy używać wentylatorów lub wyciągów powietrza, aby uniknąć wdychania gazów.

Promienie łuku— Szkodliwe dla oczu, palą skórę.

- Nosić odpowiednią maskę ochronną, filtr światła i odzież ochronną, aby chronić oczy i ciało.
- Przygotuj odpowiednią maskę ochronną lub zasłonę, aby chronić patrzącego.

Ogień

- Iskra spawalnicza może spowodować pożar, upewnij się, że wokół obszaru spawania nie ma żadnych rozpałek.

Hałas—Nadmierne hałasy będą szkodliwe dla słuchu.

- Używaj ochronników słuchu lub innych środków do ochrony ucha.
- Ostrzeż obserwatora, że hałas jest szkodliwy dla słuchu.

Awaria—Gdy wystąpią problemy, skontaktuj się z autoryzowanymi profesjonalistami

- Jeśli podczas instalacji i obsługi wystąpią problemy, postępuj zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi, aby to sprawdzić.



- Jeśli nie rozumiesz w pełni instrukcji lub nie rozwiążesz problemu z instrukcją, powinieneś skontaktować się z dostawcami lub centrum serwisowym w celu uzyskania profesjonalnej pomocy.

OPIS MASZyny / URZĄDZENIA

Spawarka jest prostownikiem wykorzystującym najbardziej zaawansowaną technologię inwertorową.

Rozwój inwertorowego sprzętu spawalniczego w osłonie gazu czerpie korzyści z rozwoju teorii i komponentów zasilania inwertorowego. Inwertorowe źródło prądu spawalniczego w osłonie gazowej wykorzystuje komponentowy tranzystor IGBT o dużej mocy do przenoszenia częstotliwości 50/60 Hz do 20 kHz, a następnie zmniejsza napięcie i komutuje oraz generuje napięcie o dużej mocy za pomocą technologii PWM. Ze względu na duże zmniejszenie masy i objętości głównego transformatora; wydajność wzrasta o 30%. Pojawienie się inwertorowego sprzętu spawalniczego uważane jest za rewolucję w branży spawalniczej.

Sprzęt spawalniczy w osłonie CO₂ wykorzystuje najbardziej zaawansowaną przez nas technologię inwertorową. Wewnątrz maszyny znajduje się elektroniczny obwód reaktora, który może dokładnie kontrolować proces zwarcia elektrycznego i przejścia mieszającego, co zapewnia doskonałą charakterystykę spawania. W porównaniu ze spawką synergiczną i innymi maszynami ma następujące zalety: stabilna prędkość drutu, kompaktowość, oszczędność energii, brak zakłóceń elektromagnetycznych. Ciągła i stabilna praca przy małym prądzie, szczególnie odpowiednia do spawania blach ze stali niskowęglowej, stopowej i nierdzewnej. Możliwość automatycznej kompensacji pulsacji napięcia, mały blask, dobre wyładowanie łukowe, jednolite jeziorko spawalnicze, wysoki cykl pracy i tak dalej.

Dziękujemy za zakup produktu i mam nadzieję na cenną radę. Poświęcimy się wytwarzaniu najlepszych produktów i oferowaniu najlepszej obsługi.

**OSTRZEŻENIE !**

Maszyna stosowana głównie w przemyśle. Wytwarza falę radiową, więc pracownik powinien w pełni przygotować się do ochrony.

TABELA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH**1、MIG/MMA-200/250**

Model	KD811
Napięcie (V)	AC230V
Częstotliwość (HZ)	50/60
Znamionowa pojemność wejściowa (KVA)	6.1/5.8
Prąd wyjściowy MIG(A)	40-400a
Prąd wyjściowy MMA (A)	40-400a
Napięcie bez obciążenia (V)	50
Cykl pracy(%)	60
Prędkość drutu (m / min)	3-15
Przepływ gazu(L / min)	15-20
Rozmiar (mm)	450×220×380
Waga (kg)	19

INSTRUKCJA OBSŁUGI

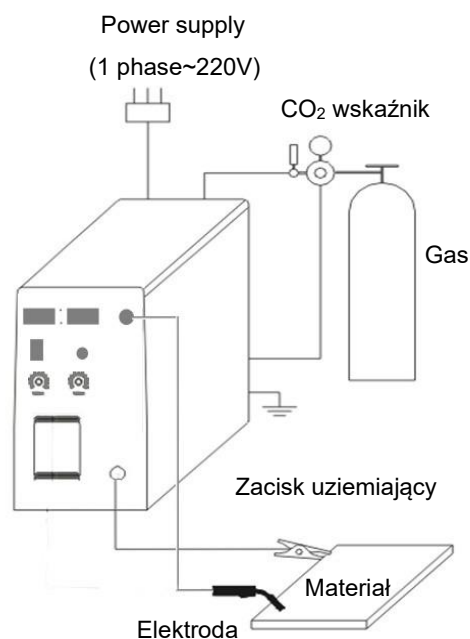
Spawarka wyposażona jest w zestaw kompensacji napięcia zasilania. Gdy napięcie zasilania waha się w zakresie $\pm 15\%$ napięcia znamionowego, nadal działa normalnie.

W przypadku stosowania długich kabli, w celu zminimalizowania spadku napięcia, zaleca się stosowanie kabla o dużym przekroju. Jeśli kabel jest zbyt długi, wpłynie to na działanie łuku i innych funkcji systemu, dlatego sugeruje się podaną długość.

Upewnij się, że wlot maszyny nie jest zakryty lub zablokowany, aby zapobiec nieprawidłowemu działaniu układu chłodzenia.

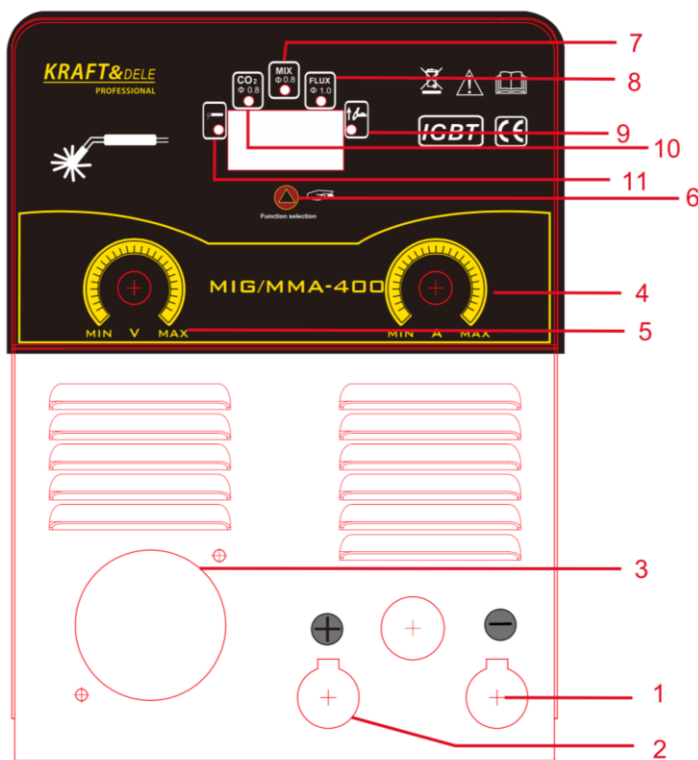
Użyj kabla uziemiającego o przekroju nie mniejszym niż 6 mm² do podłączenia obudowy i uziemienia, metoda polega na połączeniu z tyłu maszyny z zestawem uziemiającym lub upewnij się, że uziemienie wyłącznika zasilania dosięga uziemienia. Oba sposoby można wykorzystać dla lepszego bezpieczeństwa.

- 1) Połącz kolbę z gazem z przepływomierzem dekompresyjnym CO₂ i ujściem CO₂ za maszyną za pomocą kabla gazowego.
- 2) Włóż wtyczkę Swift kabla uziemiającego do gniazda na panelu.
- 3) Ustaw koło od drutu na osi, otwór w kole powinien być dopasowany do uchwytu
- 4) Wybierz gniazdo zgodnie z rozmiarem przewodu.
- 5) Poluzuj śrubę koła dociskowego drutu, włóż drut za pomocą rurki prowadzącej drut, wyreguluj koło dociskające drut aby unieruchomić drut.
- 6) Rolka drutu powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby wypuścić drut, ślizganiu się drutu, drut jest ustawiony w stałym otworze po stronie koła. Aby zapobiec zakleszczeniu się wygiętego drutu, należy odciąć tę część drutu.
- 7) Umieść i dokręć palnik na gnieździe wyjściowym i włóż przewód do palnika ręcznie.



INSTRUKCJA

1. Ustaw przełącznik powietrza w pozycji „ON”, otwórz zawór butli z argonem i wyreguluj przepływ.
2. Dostosuj średnicę drutu maszyny do drutu do liczby znamionowej zgodnie ze średnicą drutu.
3. Wybierz rozstaw otworów palnika w oparciu o średnicę drutu.
4. Ustaw pokrętko napięcia i prędkości we właściwej pozycji w oparciu o grubość obrabianego przedmiotu i mechanikę.
5. Naciśnij przełącznik palnika, aby wypuścić przewód do głowicy palnika i rozpocząć pracę.



1	Ujemny zacisk wyjściowy
2	Dodatki zacisk wyjściowy
3	Gniazdo MIG
4	Regulacja prądu spawania
5	Regulacja napięcia spawania
6	Przycisk wyboru funkcji
7	Spawanie MIG z gazem
8	Spawanie MIG bez gazu
9	Spawanie MIG
10	Spawanie MIG gazem CO2
11	Spawanie MMA

Powyższy obrazek panelu służy wyłącznie jako odniesienie. W przypadku jakichkolwiek różnic w stosunku do prawdziwej maszyny, postępuj zgodnie z prawdziwą maszyną.



1. Środowisko

- 1) Maszyna powinna być eksploatowana w suchym środowisku o wilgotności maksymalnie 90%.
- 2) Temperatura otoczenia powinna wynosić od -10 do 40 stopni Celsjusza.
- 3) Unikaj spawania w słońcu lub kapaniu. Nie pozwól, aby woda dostała się do maszyny.
- 4) Unikaj spawania w obszarze zapyłonym lub w środowisku z gazem korozyjnym.
- 5, Unikaj spawania gazowego w środowisku o silnym przepływie powietrza.

2. Normy bezpieczeństwa

Spawarka jest zainstalowana z obwodem zabezpieczającym przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem. Gdy napięcie, prąd wyjściowy i temperatura spawarki przekroczą wymagany standard, spawarka przestanie działać automatycznie. Jednak nadużywanie (takie jak przepięcie) nadal będzie skutkować uszkodzeniem spawarki. Aby tego uniknąć, użytkownik musi zwrócić uwagę na następujące kwestie.

1) Obszar roboczy jest odpowiednio wentylowany!

Spawarka jest potężną maszyną, podczas pracy generuje wysokie prądy, a naturalny wiatr nie zaspokoi wymagań chłodzenia maszyny. Więc w maszynie wewnętrznej znajduje się wentylator do chłodzenia maszyny. Upewnij się, że wlot nie jest w bloku lub przykryty, znajduje się 0,3 metra od spawarki do obiektów otoczenia. Użytkownik powinien upewnić się, że miejsce pracy jest odpowiednio wentylowane. Ma to znaczenie dla wydajności i trwałości maszyny.

2) Nie przeciążaj urządzenia!

Operator powinien pamiętać, aby obserwować maksymalny prąd pracy (odpowiedź na wybrany cykl pracy). Utrzymuj prąd spawania nie przekraczający maksymalnego prądu cyklu pracy. Prąd przeciążenia spowoduje uszkodzenie i spalanie maszyny.

3) Nie używaj nadmiernego napięcia!

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

- 4) Za spawarką znajduje się śruba uziemiająca, na której znajduje się znacznik uziemienia. Przed przystąpieniem do pracy, skorupa spawalnicza musi być solidnie uziemiona kablem o przekroju powyżej 6 milimetrów kwadratowych.
- 5) Jeśli czas zgrzewania zostanie przekroczony ograniczony cykl pracy, spawarka przestanie działać w celu ochrony. Ponieważ maszyna jest przegrzana, przełącznik kontroli temperatury jest w pozycji „ON”, a kontrolka świeci na czerwono. W takiej sytuacji nie trzeba wyciągać wtyczki, aby wentylator ochłodził maszynę. Gdy lampka kontrolna zgaśnie, a temperatura spadnie do standardowego zakresu, można ponownie spawać.

A. Wyładowania łukowe są trudne i łatwe do zatrzymania:

- 1) Upewnij się, że zacisk kabla uziemiającego dobrze łączy obrabiany przedmiot.
- 2) Sprawdź czy każdy punkt połączenia jest odpowiednio połączony

B. Prąd znamionowy nie może osiągnąć odpowiedniej wartości:

To, że dostarczane napięcie różni się od znamionowego, prowadzi do niezgodności prądu wyjściowego i prądu regulowanego. Gdy dostarczane napięcie jest niższe niż znamionowe, maksymalny prąd wyjściowy będzie niższy niż znamionowy.

C. Prąd nie stabilizuje się podczas pracy maszyny:

Ma to związek z następującymi czynnikami:

- 1) Zmieniono napięcie sieci elektrycznej
- 2) Występują szkodliwe zakłócenia z sieci elektrycznej lub innego sprzętu

D. Szczelina spawalnicza ma otwór powietrzny

- 1) Sprawdź szczelność pętli zasilania gazem
- 2) Powierzchnia materiału macierzystego zawiera olej, płamę, rdzę, lakier lub inne zanieczyszczenia

Konserwacja



OSTRZEŻENIE:

Przed konserwacją i kontrolą należy wyłączyć zasilanie, a przed otwarciem obudowa, upewnij się, że wtyczka zasilania jest wyciągnięta.

1. Regularnie usuwaj kurz suchym i czystym sprężonym powietrzem, jeśli spawarka pracuje w środowisku zanieczyszczonym dymami i zanieczyszczonym powietrzem, urządzenie musi co miesiąc usuwać kurz.
2. Ciśnienie sprężonego powietrza musi mieścić się w rozsądnym zakresie, aby zapobiec uszkodzeniu małych elementów wnętrza maszyny.
3. Regularnie sprawdzaj obwód wewnętrzny spawarki i upewnij się, że połączenia obwodów są prawidłowo i szczelnie połączone (zwłaszcza złącze wtykowe i komponenty). W przypadku znalezienia kamienia i rdzy należy je wyczyścić i ponownie mocno podłączyć.
4. Nie dopuścić do przedostania się wody i pary do urządzenia. Jeśli tak się stanie, należy go wysuszyć i sprawdzić izolację maszyny.
5. Jeśli spawarka nie będzie używana przez długi czas, należy ją włożyć do opakowania i przechowywać w suchym i czystym środowisku.
6. Gdy maszyna do drutu pracuje co 300 godzin, do turbosprężarki i łożyska należy dodać elektryczną szczotkę węglową i recytator twornika.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW I ZNAJDOWANIE USTEREK



Uwagi: Poniższe czynności muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych elektryków posiadających ważne certyfikaty. Przed konserwacją prosimy o kontakt z nami w celu uzyskania profesjonalnej sugestii.

Objaw usterki	Możliwy powód, sposób naprawy
Wskaźnik zasilania nie świeci, wentylator nie działa i nie ma wyjścia spawania	1. Upewnij się, że przełącznik powietrza jest zamknięty. 2. Sprawdź, czy działa siatka elektryczna. 3. Uszkodzone są niektóre z oporników cieplnych (cztery) panelu zasilania, gdy to nastąpi, ogólny przełącznik DC24V jest rozwarty lub złącza mają słaby kontakt. 4. Panel zasilania (płyta dolna) jest uszkodzony, napięcie DC 537V nie może być wyprowadzane. 1) Mostek silikonowy jest uszkodzony lub złącze mostka silikonowego ma słaby kontakt. 2) Panel zasilania został spalony. 3) Sprawdź, czy styk i włóż kabel od przełącznika powietrza do panelu zasilania są słabe, sprawdź, czy styk i włóż kabel z panelu zasilania do płyty MOS są połączone niezawodnie. 5. Uszkodzone zasilanie pomocnicze centrali.
Wskaźnik zasilania świeci, wentylator działa, brak wyjścia spawania	1. Sprawdź, czy wszystkie rodzaje kabli między maszyną nie mają słabego styku. 2. Złącze wyjściowe jest odcięte 3. Złącze wyjściowe jest odcięte lub słabo połączone. 4. Obwód sterowania jest uszkodzony.
Świeci się wskaźnik zasilania, wentylator działa, świeci wskaźnik nieprawidłowego działania.	1. Może jest to ochrona przed przegrzaniem, najpierw wyłącz urządzenie, a następnie włóż urządzenie ponownie po wyłączeniu nieprawidłowego wskaźnika. 2. Może to przegrzana ochrona, odczekaj 2-3 minuty. 3. Być może obwód falownika jest uszkodzony, proszę wyciągnąć wtyczkę zasilania głównego transformatora, która znajduje się na płycie MOS (wkładka VH-07, która znajduje się w pobliżu wentylatora), a następnie ponownie otworzyć urządzenie: 1) Jeśli wskaźnik nieprawidłowego działania nadal się świeci, niektóre z czujników polowych na płycie MOS są uszkodzone, znajdź je i wymień na ten sam model. 2) Jeśli wskaźnik nieprawidłowego działania nie świeci: a. Może transformator płyty środkowej jest uszkodzony, zmierz objętość indukcyjności i objętość Q głównego transformatora przez mostek indukcyjny. Jeśli głośność jest zbyt niska, wymień ją. b. Może uszkodzona jest wtórna rura prostownikowa transformatora, znajdź usterki i wymień na nią rurkę prostowniczą.

Jeśli maszyna nie działa normalnie po konserwacji i kontroli, skontaktuj się z lokalnym sprzedawcą lub centrum obsługi posprzedażnej.

WCZEŚNIEJSZY SCHEMAT KONTROLI NIEPRAWIDŁOWOŚCI

W przypadku nienormalnych sytuacji, takich jak awaria spawania, niestabilny łuk, słabe wyniki spawania, nie należy brać pod uwagę, że muszą to być jakieś wady.

Maszyna może być w porządku, ale tylko niektóre przyczyny powodują nieprawidłowości, takie jak poluzowanie niektórych złączy, zapomnienie o włączeniu przełącznika, złe ustawienie, zepsuty kabel i rura gazowa itp. Więc przed konserwacją, najpierw sprawdź to, może jakiś problem być rozwiązany.

Poniżej znajduje się wcześniejsze sprawdzenie schematu w ten sposób. W prawym górnym rogu pozycji możesz znaleźć problem, sprawdź zgodnie ze schematem ten z oznaczeniem „O”.

Miejsce i przedmiot do sprawdzania		Nienormalny								
		Brak wyładowań łukowych	Brak gazu	Nie można wysłać drutu	Słaba inicjacja łukowa	Niestabilny łuk	Margines spawania nieczysty	Sklejony drut i materiał	Łączniki drutowe Elektryczny otwór prowadzący fcon	Otwór powietrzny
Zasilanie (zestaw ochronny wejścia)	1. Połączony czy nie 2. Uszkodzony bezpiecznik 3. Złącze poluzować	☐	☐	☐	☐	☐	☐			
Kabel wejściowy	1. Zepsuty czy nie 2. Złącze poluzować 3. Przegrzanie	☐	☐	☐	☐	☐	☐			
Moc	1. Przełączany czy nie 2. Faza braku	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
Butla gazowa i regulator	1. Otwórz pokrywę 2. Pozostałości gazu 3. Objętość ustawienia przepływu 4. Poluzować punkt połączenia					☐				☐
Rura gazowa (dostęp z butli wysokociśnieniowej do palnika)	1. Poluzować punkt połączenia 2. Zepsuta rura									☐
Sprzęt do wysyłania drutu	1. Koło i rura prowadząca nie pasują do siebie 2. Pęknięte koło, zablokowana szczelina lub brak 3. Nadmierne naciskanie lub poluzowanie, magazynowanie proszku przed wejściem do rurki SUS			☐	☐	☐	☐		☐	



OSTRZEŻENIE: Jeśli nie jest to konieczne, przed sprawdzeniem zasilacza należy odciąć do zapewnić bezpieczeństwo. Naruszenie powyższej zasady doprowadzi do poważnego wypadku zagrażającego bezpieczeństwu życia, takiego jak porażenie prądem i poparzenie

Miejsce i przedmiot do sprawdzania	Nienormlany	Brak wyładowań tłukowych	Brak gazu	Nie można wysłać drutu	Słaba inicjacja łukowa	Niestabilny łuk	Margines spawania nieczysty	Sklejony drut i materiał	Elektryczny otwór prowadzący fon	Otwór powietrzny
Przewód	1. Kabel nad uzwojeniem i nad zginaniem 2. Możliwość dostosowania otworu elektrycznego, rury wysyłającej drut i rozmiaru drutu				○	○	○		○	
Korpus MIG	1. Poluzowany otwór elektryczny, luka, złącze luki. 2. Wtyczka palnika nie jest zamocowana						○			○
Kabel zasilający palnika i kabel sterujący przełącznika	1. Zepsuty (nadmierne zgięcie) 2. Uszkodzony przez ciężkie rzeczy	○	○	○		○		○		
Główny materiał Powierzchnia	1. Olej, plama, rdza, folia lakiernicza 2. Drut wychodzi za długo				○	○	○	○		○
Kabel wyjściowy	1. Sekcja kabla nie jest wystarczająco duża 2. (+) , (-) punkty połączeń kabla wyjściowego poluzowane 3. Słaba zdolność przewodzenia elektrycznego głównego materiału.				○	○	○			
Wydłużony kabel	1. Sekcja kabla nie jest wystarczająco duża 2. Nawijanie i zginanie				○	○	○	○		
Warunki pracy spawania	Potwierdź prąd spawania, napięcie, kąt palnika, prędkość spawania i przedłużoną długość drutu				○	○	○	○	○	

CODZIENNA KONTROLA

ZASILANIE		
Pozycja	Sprawdzanie	Uwagi
Panel Sterowania	1. Przełącz stan działania, transferu i instalacji. 2. Sprawdź wskaźnik zasilania.	
Wentylator chłodzący	1. Sprawdź, czy jest wiatr i dźwięk jest normalny, czy nie.	Jeśli nienormalny hałas i brak wiatru, sprawdź wnętrze.
Część mocy	1. Po naelektryzowaniu, nienormalny zapach lub nie. 2. Po zelektryfikowaniu, nienormalne wibracje i brzęczenie, czy nie. 3. Zmiana koloru i ogrzewanie lub brak wyglądu.	
Obrzeże	1. Rura gazowa zepsuta, poluzowana lub nie. 2. Obudowa i inne stałe części poluzowane lub nie.	

SPAWARKA – PISTOLET MIG		
Pozycja	Sprawdzanie	Uwagi
Luka	1. Jeśli rata została naprawiona, przód jest zniekształcony	Powód otworu wentylacyjnego.
	1. Dołącz splash lub nie.	Powód spalenia pochodni. (Można używać materiału bryzgoszczelnego)
Otwór elektryczny	1. Jeśli rata została naprawiona	Przyczyna uszkodzenia gwintu śruby palnika
	1. Uszkodzenie głowicy i otwór nie zatkane lub nie	Przyczyna niestabilnego łuku i przerwane łuku
Rurka wysyłająca drut	1. Sprawdź wydłużony rozmiar rury	Należy wymienić, gdy jest mniejszy niż 6 mm, gdy przedłużona część jest zbyt mała, łuk będzie niestabilny.
	1. Średnica drutu i średnica wewnętrzna rury pasują lub nie	Przyczyna niestabilnego łuku, proszę użyć odpowiedniej tuby.
	1. Częściowe uzwojenie i rozszerzone	Powód słabego przesyłania przewodów i niestabilnego łuku, proszę zmienić.
	1. Blokada spowodowana brudem w rurze, a resztki poszycia drutu leżały.	Powód słabego przesyłania drutu i niestabilnego łuku (użyj nafty do wytarcia lub wymiany nowego).
	1. Rurka wysyłająca drut złamana O koło zużywa się	1. Uszkodzona rura pirokondensacyjna, zmień nową rurkę 2. Zmień nowe koło O
Obejście gazu	Zapomnij wstawić lub zatkany otwór lub inny element fabryczny.	Może prowadzić do imadła (rozbryzgów) ze względu na słabą osłonę gazową, spalanie korpusu palnika (łuk w palniku), prosimy o manipulowanie.

KRAFT&DELE

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Upoważniony przedstawiciel producenta: Foreintrade S.A

Adres upoważnionego przedstawiciela: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa Produktu: Piła szablata (oznaczony znakiem towarowym Kraft&Dele)

Model (oznaczenia handlowe): KD811

Dane produktu: Moc znamionowa: 40-400A

Napięcie 230V / 50Hz

Deklaracja:

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

1. 2014/30/EU EMC Directive
2. 2014/35/EU Low Voltage Directive
3. 2011/65/UE ROHS 2 Directive
4. 2000/14/WE Noise Emission Directive

Według norm:

EN55032:2015, EN6100-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 55024:2010+A1:2015

Certyfikat o numerze bkc-170802463c wydany przez Shenzhen BKC Testing Co., Ltd (6/F Building 3, Zhouteng Industrial Park, Nanwan Street, Longgang District, Shenzhen, Guangdong, China) z dnia 8 sierpnia 2017

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Ma Dong Hui, Janówek, 15.11.2021