



200TM
INVERTER/AWI DC HEGESZTŐ
MMA/TIG
BARKÁCSOLÁSI CÉLRA
EREDETI HASZNÁLATI UTASÍTÁS



Adattábla:

MODEL	HYD-200TM	No:				
D.C.INVERTERWELDING		EN 60974-1:2012				
	U_0 50V	TIG	10A/10.4V-200A/18V			
		MMA	30A/21.2V-160A/26.4V			
		X	60%	100%		
	U_1 230V	MODEL	TIG	MMA	TIG	MMA
		I_2	200A	160A	155A	130A
		U_2	18V	26.2V	16.2V	25.2V
		$I_{max}=20.6A$		$I_{eff}=14.1A$		
Cooling way:WIND			IP21S			

Súly: 12Kg

Méret: 44x25.5x32.5 cm

Magyarországi kizárólagos forgalmazó
Devon Imp-Ex Kft.
Garanciális szerviz és raktár:
1211 Budapest (Csepel Gyártelep)
Déli bekötő-út 10/C
www.barkacsgep.com

Biztonsági követelmények

Hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel.

Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

Szellőzés.

Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez. Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen.

A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és élettartamához.

Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot. A hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei.

A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított.

Ha generátorról, vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül annak földelésvezetékekhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.

Hirtelen leállítás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel, vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet!

Karbantartás

Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt! Bizonyosodjon meg, hogy a földelés megfelelő!

Ellenőrizze, hogy a belső gáz és áramcsatlakozások tökéletesek, és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges, ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetékét!

Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékek, ventilátor!

Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel, ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa! A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést!

Csak ha mindent rendben talál, az után folytassa a hegesztést!

Amennyiben sokáig nem használja a hegesztőgépet, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

Munkaterület

Hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!

Szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól.

A munkaterület hőmérséklete -10°C és $+40^{\circ}\text{C}$ között legyen!

Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!

Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem, ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek, illetve a környezetében tartózkodóknak.

Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

AZ ÁRAMÜTÉS végzetes lehet!

A földeléskábelt, amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat.

Az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!

Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég!

Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt!

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.

A munkaterület legyen jól szellőztetett! Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

A hegesztés közben viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hőszugárzás ellen!

A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!

A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj:

Árthat a hallásnak!

Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

Meghibásodás:

Tanulmányozza át a kézikönyvet és, ha nem talál megoldásra utaló szöveget, akkor hívja a szervízt további tanácsért. Relefonszám a weboldalon, webcím a borítón.

A hegesztőgép fejlett inverter technológiával készült és a nagy frekvenciájú, nagy teljesítményű IGBT inverter egyenirányítja az áramot és a kimenő egyenáramot nagy teljesítményű munkavégzésre alkalmassá teszi. A technológia nagyban csökkenti a fő transzformátor tömegét és méreteit és növeli a hatékonyságot.

A gép hatékonysága elérheti a 85%-ot ami energia-megtakarítást eredményez a hagyományos transzformátoros gépekkel összehasonlításban. Az ívképzés a magas frekvenciájú rezgés elvét alkalmazza.

Ellenőrzés

Ellenőrizze, hogy a gép megfelelő módon legyen leföldelve!

Ellenőrizze, hogy minden csatlakozás tökéletes legyen, különösen a gép földelése!

Ellenőrizze, hogy elektródafogó kábelcsatlakozása tökéletes legyen!

Ellenőrizze, hogy kimenetek polaritása megfelelő legyen!

A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a munkaterületen!

Beüzemelés

Csatlakozás az elektromos hálózatra

Minden gép saját elsődleges áramvezetékekkel rendelkezik, ezért a megfelelő hálózati dugaljon keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!

Az áramvezeték a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!

Multiméterrel ellenőrizzük, hogy feszültség megfelelő sávtartományban van-e!

Kimeneti vezetékek csatlakozása

Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk egy-egy bajonetzárral szorosan. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, (elég lehet)!

Az elektródafogó vezetéke a pozitív pólushoz, míg a munkadarab (test) a negatív pólushoz kapcsolódik. (ez bizonyos esetekben fordítva is lehetséges)

Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!

Oda kell figyelni az elektróda vezetékre.

Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgéphez a kábelek csatlakozásának:
Pozitív és negatív csatlakozás.

Pozitív: az elektródatartó (-), míg a munkadarab a (+) -hoz kapcsolódjon.

Negatív: a munkadarab (-), míg elektródatartó (+) -hoz kapcsolódjon.

A gyakorlatnak és a pálcá leírásának megfelelő módot válassza, mivel hibás kapcsolódás instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!

A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a munkaterületen!

Kapcsolja be a főáram kapcsolót!

Az LCD kijelző mutatja a beállított áramerősséget és a ventilátor forogni kezd. A gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztési paramétereket a hegesztéshez szükséges értékre!

Általában a hegesztési áramerőssége az elektróda átmérőkhöz megfelelően az alábbiak szerint alakul.

Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősséggel az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!

Hegesztőáram értékek különböző elektróda átmérőkhöz				
Elektróda Ø mm	1.6	2.0	2.5	3.2
Hegesztőáram / A	25-40	40-60	50-80	100-130

Az AWI hegesztés egyenárammal történik, nem olvadó wolframelektrodával, argon védőgáz alatt. A hegesztőív a wolframelektroda és a hegesztett anyag között ég.

Hozaganyagként a hegesztett anyag összetételének megfelelő pálcá anyagot használunk.

A wolframelektrodákat a színük alapján azonosíthatjuk. Gépünkhöz a szürke jelű 1.6, 2.0, 2.4mm-es



A wolfram elektróda végét köszörűvel ki kell hegyezni pl.: 20A-esetén: 30° -200A-nél: 120°

Szén és rozsdamentes acél, nikkel, réz és titánium ötvözetek hegesztésére alkalmas.

Megnevezések

1	Főkapcsoló	17	230V-os földelt villásdugó
2	Üzem mód választó kapcsoló TIG/MMA	18	AWI pisztoly elektromos csatlakozódugó
3	Áramerősség beállító gomb	19	AWI pisztoly elektromos vezeték
4	Gáz utóáramlási idő beállítási gomb	20	AWI pisztoly
5	AWI pisztoly vezérlő csatlakozó	21	Szövet csőborítás az AWI pisztolyhoz
6	Bajonetzáras pozitív csatlakozó aljzat	22	Testkábel csatlakozó dugó
7	Bajonetzáras negatív csatlakozó aljzat	23	Testkábel
8	Menetes gázcsatlakozó AWI pisztolyhoz	24	Testkábel csipesz
9	Digitális kijelző panel az áramerősséghez	25	Elektródafogó csatlakozó (bajonetzáras)
10	Hibajelző égő	26	Elektródafogó elektromos kábel
11	Fogantyú a gép mozgatásához	27	Elektródafogó nyél
12	Gáz bemenő csatlakozó	28	Elektródafogó szorító pofa
13	230V-os tápkábel	29	Elektródafogó szorítókar
14	Földelés csatlakozási hely	30	AWI pisztoly elektromos csatlakozófej
15	Ventillátor védőrács	31	AWI pisztoly elektromos fővezeték
16	Védőrács lemezcsavar (4 db)	32	Lemezborítás csavarjai (16 db)

AWI (TIG) üzemmód

Állítsa a kapcsolót a TIG (AWI) pozícióba (2) Az impulzusos hegesztésnél beállítható az alap hegesztőáram (4) gombbal. Kapcsolja be a hálózati kapcsolót (1), ekkor aktiválódik a ventilátor is. Állítsa be a védőgáz utóáramlási idő értékét. Nyomja be a hegesztőpisztoly nyomógombját. Aktiválódik az elektromágneses szelep, a hegesztőpisztoly gázterelőjéből áramlik a védőgáz, és hallani a nagyfrekvenciás gyújtást. **Megjegyzés:** a mukafolyamat ideje alatt tartsa benyomva a hegesztőpisztoly nyomógombját, a gáz elkezd áramlani, és a hegesztőív begyújtása után lehet hegeszteni. Engedje el a hegesztőpisztoly nyomógombját, a hegesztés befejezése után még pár másodpercig áramlik a védőgáz a hegesztési varrat és a volframelektroda megvédése érdekében. A hegesztendő anyag és volframelektroda távolsága Max. 2 – 4 mm.



MMA üzemmód

A hegesztőgéppel minden típusú (bázikus, rutilos és savas bevonatú) elektródaival lehet hegeszteni kivéve cellulóz elektródát. Az elektróda típusa és a hegesztési folyamat határozza meg a csatlakozás polaritását. A polaritási csatlakozásokat az elektróda gyártója határozza meg. A hegesztőgépet kapcsolja a (2) kapcsolóval az MMA állásba és a (3) potméterrel állítsa be a kívánt áramerősség értékét.



A hegesztő kábelt dugjuk a gyorscsatlakozók hüvelyébe (6) (7) és a kábelben lévő csatlakozó elcsavarásával rögzítjük (a polaritást az alkalmazott elektróda típusa határozza meg).

Előlap és hátlap



Tartozékok



Megnevezések

a1	Gázterelő kerámia 8-as	d	Gázelosztó menetes hüvely
a2	Gázterelő kerámia 5-ös	e	Szigetelő és szűkítő alátét henger
a3	Gázterelő kerámia 6-os	33	Hegesztő pajzs (lapra nyitott)
b1	Szorítóhüvely, furat Ø 1.6mm	34	Szemvédő sötétített üveg
b2	Szorítóhüvely, furat Ø 2.0mm	35	Pajzs tartónyel
b3	Szorítóhüvely, furat Ø 2.4mm	36	Salakverő kalapács és drótkefe
c1	Menetes védőkupak rövid	37	Gázvezérlő és áramindító kapcsoló
c2	Menetes védőkupak hosszú		Használati útmutató



200TM
INVERTER/AWI DC HEGESZTŐ
MMA/TIG
BARKÁCSOLÁSI CÉLRA
EREDETI HASZNÁLATI UTASÍTÁS



HULLADÉKKEZELÉS: Az elektromos kéziszerszámokat, tartozékokat és csomagolóanyagokat a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.

Csak az EU- tagországok számára: Ne dobja ki az elektromos kéziszerszámokat a háztartási szeméttbe! Az elhasznált villamos és elektronikus berendezésekre vonatkozó 2012/19/EU európai irányelvnek és a megfelelő országos törvényekbe való átültetésnek megfelelően a már nem használható elektromos kéziszerszámokat külön

össze kell gyűjteni és a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.

Magyarországi kizárólagos forgalmazó
Devon Imp-Ex Kft.
Garanciális szerviz és raktár:
1211 Budapest (Csepel Gyártelep)
Déli bekötő-út 10/C
www.barkacsgep.com