



200TMA
INVERTERES / AWI DC HEGESZTŐ
MMA / TIG
BARKÁCSOLÁSI CÉLRA
EREDETI HASZNÁLATI UTASÍTÁS



				HYD-200TMA				
INVERTERES HEGESZTŐ								
				X	10A/10.4V ~ 160A/15.1V			
					60%		100%	
		U ₀ =42V		I ₂	160A	140A	118A	103A
				U ₂	15.1V	25.6V	14.7V	24.1V
		U ₁ =220V±10%		I _{1max} = 15.1A		I _{1eff} = 10A		
				I _{1max} = 20.6A		I _{1eff} = 14.3A		
				FORGALMAZÓ: DEVON IMP-EX KFT. BP. NOSZLOPY U. 34, 1103 SZÁRMAZÁSI HELY: KÍNA				
GYÁRTÁSI ÉV: 2020				VÉDELMI OSZTÁLY: IP21			SÚLY: 9KG	

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

A gép egy táskában kerül forgalomba

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.

Folyamatosan, a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket.

Az áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet.

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 földelésvezetékhez 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 fő kapcsolót 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 vezetéket!

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% nedvesség tartalmú helyiségben használja!

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

A munkaterület hőmérséklete -10°C és +40°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 fő kapcsoló 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 földeléskábel, 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 hősugárzás 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. Telefonszám a weboldalon, webcím a borítón.

A hegesztőgép fejlett inverter technológiával készült és a nagy frekvenciájú, nagy teljesítményű IGBT inverter egyen irányítja 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 bajonettzárral szorosan. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, (eléghet)!

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 vezetékekre.

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 fő áramkapcsolót!

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

Általában a hegesztési áram erőssége az elektróda átmérőnek megfelelően az alábbiak szerint alakul.

Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartálékkal 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 titán ötvözetek hegesztésére alkalmas.

Tartozékok

a	Wolfram elektróda (nem tartozék)	b2	Szorítóhüvely, furat Ø 2.0mm
a2	Gázterelő kerámia 5-ös	c1	Menetes védőkupak rövid
a3	Gázterelő kerámia 6-os	c2	Menetes védőkupak hosszú
b1	Szorítóhüvely, furat Ø 1.6mm	d	Gázelosztó menetes hüvely

Megnevezések

1	Fő kapcsoló	20	AWI pisztoly
2	Üzem mód választó kapcsoló TIG/MMA	21	Szövet csőborítás az AWI pisztolyhoz
3	Áramerősség beállító gomb	22	Testkábel csatlakozó dugó
4	Műanyag előlap	23	Testkábel
5	AWI pisztoly vezérlő csatlakozó	24	Testkábel csipesz
6	Bajonettzáras pozitív csatlakozó aljzat	25	Elektródafogó csatlakozó (bajonettzáras)
7	Bajonettzáras negatív csatlakozó aljzat	26	Elektródafogó elektromos kábel
8	Menetes gázcsatlakozó AWI pisztolyhoz	27	Elektródafogó nyél
9	Digitális kijelző panel az áramerősséghez	28	Elektródafogó szorító pofa
10	Hiba jelző égő	29	Elektródafogó szorítókar
11	Fogantyú a gép mozgatásához	30	AWI pisztoly elektromos csatlakozófej
12	Gáz bemenő csatlakozó	31	Elektromos és gázvezeték védő textilborítás
13	220V-os tápkábel	32	Lemezborítás csavarjai (16 db)
14	Földelés csatlakozási hely	33	Hegesztő pajzs (lapra nyitott)
15	Műanyag hátlap	34	Szemvédő sötétített üveg
16	Szellőző nyílások	35	Pajzs tartónyel
17	220V-os földelt villásdugó	36	Salakverő kalapács és drótkefe
18	AWI pisztoly elektromos csatlakozódugó	37	Gázvezérlő és áramindító kapcsoló
19	AWI pisztoly elektromos vezeték	x	Táska

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 munkafolyamat ideje alatt tartsa benyomva a hegesztőpisztoly nyomógombját, a gáz elkezd áramlani, és a hegesztőív begyűjtása után lehet hegeszteni.

Engedje el a hegesztőpisztoly nyomógombját, a hegesztés befejezése után még pár másodpercig áramlik a védőgáz a hegesztési varrat és a volfrám elektróda megvédése érdekében.

A hegesztendő anyag és volfrám elektróda távolsága max. 2 – 4 mm.

MMA üzemmód



A hegesztőgéppel minden típusú (bázikus, rutilos és savas bevonatú) elektródával 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 értéket.

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



CE

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

A 2012. évi LXXXVIII. törvény a piacfelügyeletéről, a 16/2008 (VIII.30) NFGM rendelet és a 374/2012 (XII.18.) Kormány rendelet 8/2016.(XII.6.) NMHH rendelet, 23/2016. (VII.7.) NGM rendelet előírásai szerint.

Száma: DHE/2020/200TMA-250TMA/01

Alulírott az alábbi gyártó nevében:

Gyártó: Taizhou Retop Mechanical and Electrical CO.,LTD.

No.47 South Wanghe Road, Muyu, Wenling, Zhejiang Provance, 317521, China.

Illetve a gyártó meghatalmazottja/ Európai Importőr:

Európai Importőr: Devon-Imp Ex Kft.

Cím: 1103. Budapest, Noszlopy u. 34., Magyarország

Ezennel kijelentem, hogy az alábbi termék:

Termék azonosítása: HEIMWERK 200TMA és HEIMWERK 250TMA (Model No.: TIG-200 és TIG-250TMA)

Megfelel a következő EK direktívák előírásainak:

Kisfeszültségű berendezések 2014/35/EU

Elektromágneses kompatibilitás 2014/30/EU

RoHS direktíva 2011/65/EU

és, hogy az alább hivatkozott szabványok és/vagy műszaki előírások kerülnek alkalmazásra:

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010,

EN 55032:2015, EN 55024:2010+A1:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013,

EN 60950-1:2006+A2:2013,

IEC 62321-12013

Egyéb hivatkozások és vonatkozó direktíva (-ák) által megkívánt információk:

Certificate No.: BKC-170802471/72/73/74C

A CE jel első kiadásának ideje és helye: 2017.08.08., Shenzhen.

A Devon-Imp Ex Kft. felelősséget vállal az általa kiadott megfelelőségi nyilatkozatért.

Budapest, 2020.07.10.

DEVON IMP-EX Kft.
1103. Budapest, Noszlopy-u.34
Adószám: 12863660-2-42
Cégjegyzékszám: 01-09-710646
2.

Kornfeld Tamás

Ügyvezető igazgató



200TMA
INVERTERES / 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 szemétbe! 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