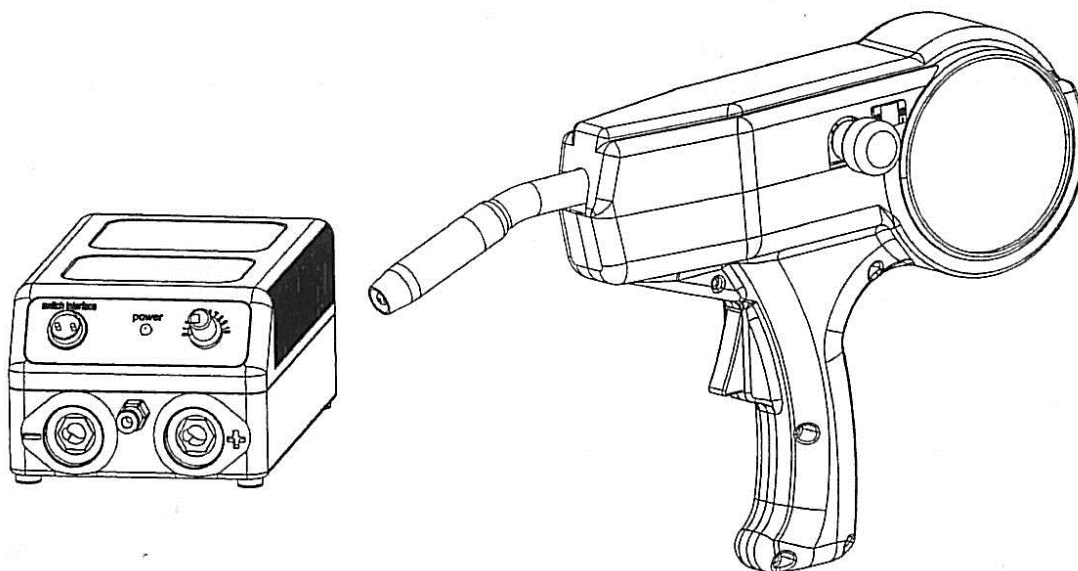


INSTRUKCJA OBSŁUGI

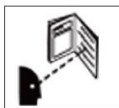
/ DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA/

PRZYSTAWKA MAG SPOOL GUN



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA/ OPIS SYMBOLI

Należy bezwzględnie zapoznać się z poniższymi oznaczeniami oraz zasadami bezpieczeństwa w celu ochrony zdrowia i życia własnego oraz innych osób.



1. Przeczytaj instrukcję przed uruchomieniem urządzenia. Używaj wyłącznie oryginalnego wyposażenia dostarczonego przez producenta.



2. Niektóre podzespoły mogą eksplodować. Zawsze używaj osłony twarzy oraz odzieży ochronnej z długimi rękawami.



3. Napięcie statyczne może uszkodzić podzespoły elektroniczne.



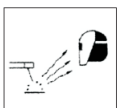
4. Używaj atestowanych osłon twarzy oraz tarcz spawalniczych. Zawsze używaj odzieży ochronnej przeznaczonej dla spawaczy.



6. Pole magnetyczne może zakłócić funkcjonowanie stymulatorów serca. Przed przystąpieniem do pracy skonsultuj się z lekarzem.



7. Zbyt długa ciągła praca może spowodować przegrzanie urządzenia. Odczekaj do momentu wystudzenia się urządzenia.



8. Uszkodzone butle z gazami technicznymi mogą eksplodować. W butlach zgromadzony jest gaz pod wysokim ciśnieniem. Upewnij się, że butle obsługiwane są i przechowywane zgodnie z wymogami BHP i P.POŻ.



9. Nie spawaj na wysokości bez odpowiedniego zabezpieczenia.



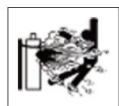
10. Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu. Podczas prac spawalniczych może dojść do wzniesienia ognia. Stanowisko spawalnicze musi być oddalone i zabezpieczone przed materiałami łatwopalnymi i wybuchowymi.



11. Porażenie prądem elektrycznym może spowodować śmierć. Nie dotykaj podzespołów elektrycznych gdy urządzenie podłączone jest do zasilania. Używaj suchych i kompletnych rękawic ochronnych i odzieży ochronnej. Nie owijaj przewodów elektrycznych wokół ciała. Pamiętaj aby zawsze sprawdzić poprawność podłączenia uchwytu masowego podczas spawania.



12. Gazy i opary mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Podczas procesu spawania wydobywają się gazy i opary spawalnicze. Wdychanie tych substancji może być





niebezpieczne dla zdrowia. Nie spawaj w sytuacji gdy pomieszczenie nie jest dobrze wentylowane.

13. Ochrona wzroku filtrami spawalniczymi. W zależności od stosowanego natężenia prądu używaj tarcz ochronnych z następującymi filtrami :

- a. Spawanie prądem 30-150A /filtr nr 8
- b. Spawanie prądem 15-300A /filtr nr 10
- c. Spawanie prądem 300-500A /filtr nr 12



14. Części ruchome urządzenia mogą spowodować urazy.

15. Końcówka palnika jest gorąca i może spowodować oparzenia.



16. Usuń wszystkie materiały łatwopalne z obrębu prac spawalniczych.

17. Przewracające się lub upadające urządzenie może spowodować obrażenia.



18. Nigdy nie tnij i nie szlifuj przy butli z gazami technicznymi.

UWAGA !

Po uruchomieniu urządzenia na drucie spawalniczym pojawi się napięcie równoważne do napięcia biegu jałowego wykorzystywanego źródła prądu. Zetknięcie drutu spawalniczego wystającego z palnika ze spawanym materiałem spowoduje zaiskrzenie, które może chwilowo oślepić operatora. Należy zawsze stosować przyłbicę ochronną w celu uniknięcia tego typu sytuacji.



Nie wyrzucaj sprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami!

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego i jej zastosowaniem w świetle przepisów krajowych, zużyty sprzęt elektryczny podlega osobnej zbiórce i powinien trafić do zakładów recyklingu, zapewniających przetwarzanie w sposób przyjazny dla środowiska. Jako właściciel urządzeń powinieneś otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie zbiórki od naszego lokalnego przedstawiciela. Stosując się do tych wytycznych chronisz środowisko i zdrowie człowieka!

SCHEMAT PODŁĄCZENIA URZĄDZENIA ZE SPAWARKĄ INWERTOROWĄ MMA

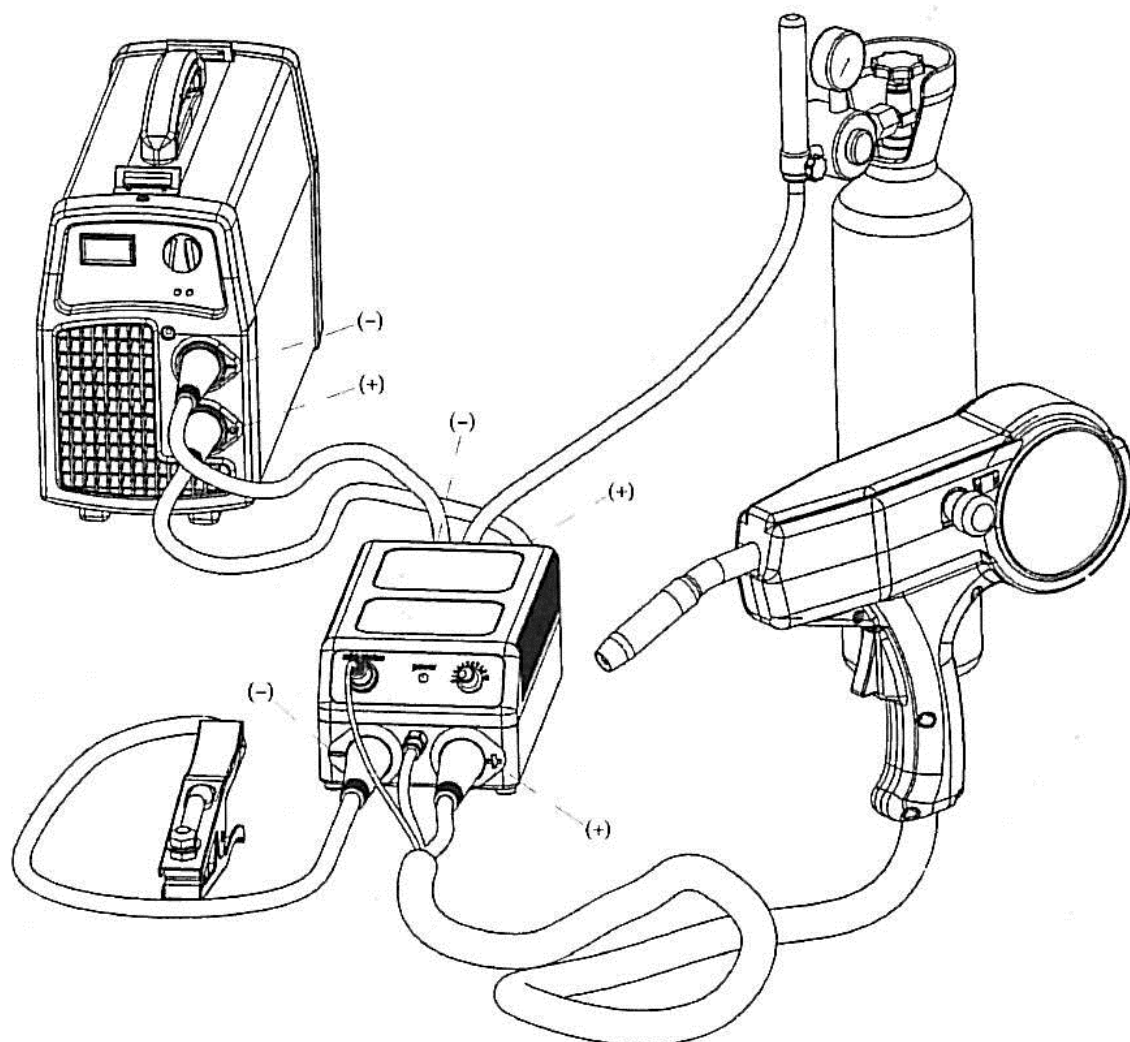
Przystawka MIG SPOOL GUN służy do prowadzenia prac spawalniczych metodą MAG w osłonie gazów z wykorzystaniem źródła prądu w postaci inwertorowej spawarki prostownikowej wytwarzającej prąd stały DC.

Urządzenie nie może być wykorzystywane do pracy ze źródłami transformatorowymi oraz inwertorowymi pracującymi w trybie AC. Gwarancja nie obejmuje uszkodzenia urządzenia w przypadku zastosowania innego źródła prądu niż zalecane przez producenta.

UWAGA!

Przed montażem przystawki należy odłączyć źródło prądu od zasilania.

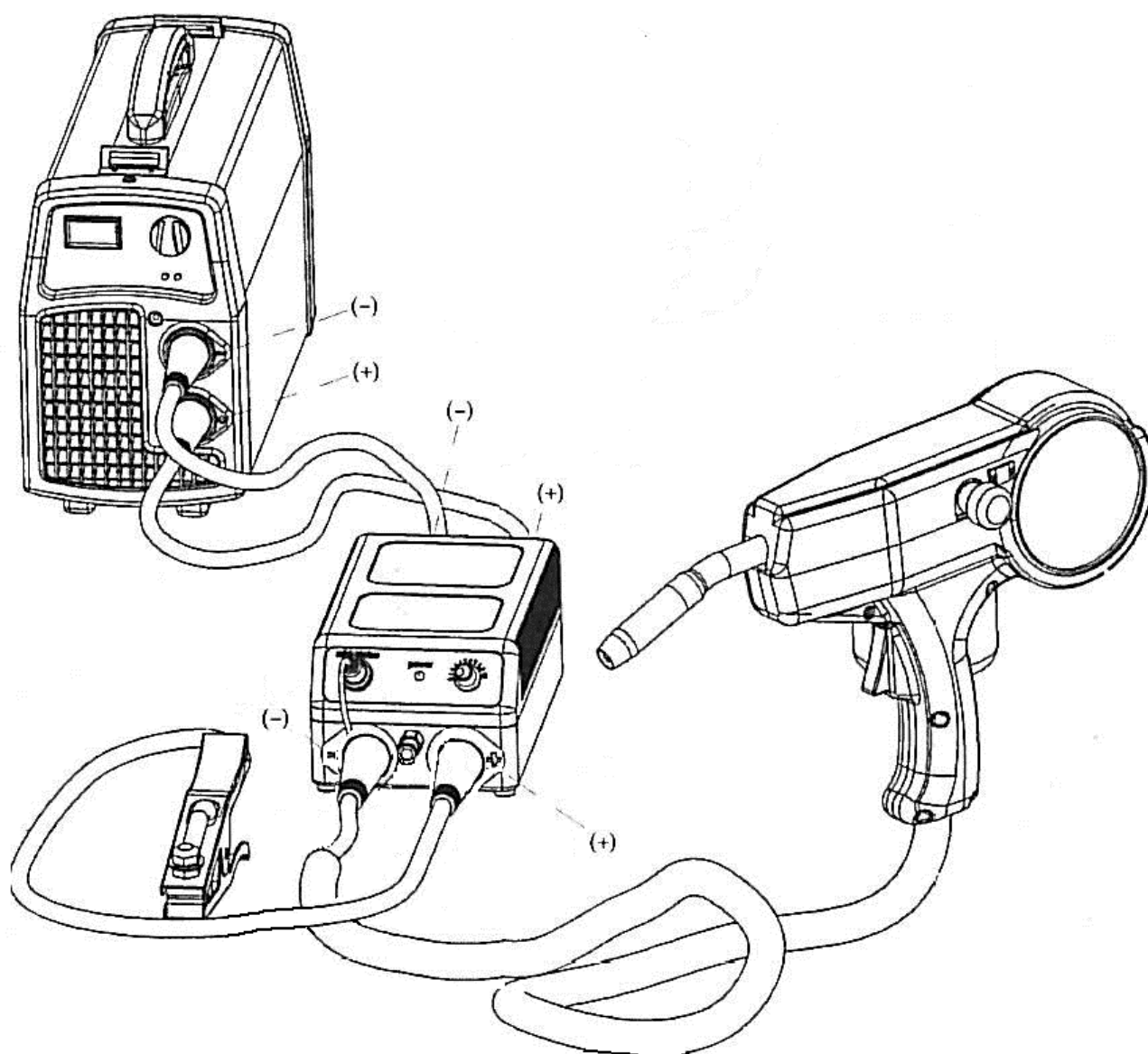
Po zakończeniu spawania należy odłączyć źródło prądu od zasilania.

SPAWANIE MAG W OSŁONIE GAZU

1. Przy użyciu przewodów łączących wchodzących w skład zestawu należy podłączyć źródło prądu do gniazd znajdujących się z tyłu przystawki. Przewód biegunowości ujemnej do gniazda "-", a przewód biegunowości dodatniej do gniazda "+".

2. Przewód masowy spawarki należy podłączyć do gniazda "-" na przodzie przystawki.
3. Uchwyt spawalniczy typu SPOOL GUN wchodzący w skład zestawu należy podłączyć do gniazda "+", a przewód gazowy do złącza gazowego.
4. Podłączyć wtyczkę sterującą uchwytu SPOOL GUN do gniazda na przodzie przystawki,
5. Przy pomocy przewodu gazowego połączyć butlę z gazem osłonowym z króćcem gazowym znajdującym się z tyłu przystawki.
6. W skład zestawu wchodzi ponadto komplet redukcji na wtyki typu ŁW do źródeł wykorzystujących większe przyłącza tego typu.

SPAWANIE FLUX BEZ GAZU OSŁONOWEGO



1. Przy użyciu przewodów łączących wchodzących w skład zestawu należy podłączyć źródło prądu do gniazd znajdujących się z tyłu przystawki. Przewód biegunowości ujemnej do gniazda "-", a przewód biegunowości dodatniej do gniazda "+".
2. Przewód masowy spawarki należy podłączyć do gniazda "+" na przodzie przystawki.
3. Uchwyt spawalniczy typu SPOOL GUN wchodzący w skład zestawu należy podłączyć do gniazda "-",
4. Podłączyć wtyczkę sterującą uchwyty SPOOL GUN do gniazda na przodzie przystawki,
5. W skład zestawu wchodzi ponadto komplet redukcji na wtyki typu ŁW do źródeł wykorzystujących większe przyłącza tego typu.

Zapalona zielona kontrolka na przednim panelu przystawki informuje o poprawnym podłączeniu urządzenia.

Regulacja prądu spawania odbywa się na panelu sterującym źródła prądu. Płynna regulacja prędkości podawania drutu odbywa się na panelu przystawki. W celu osiągnięcia optymalnych parametrów spawania należy dobrać natężenie prądu spawania do odpowiedniej prędkości podawania drutu spawalniczego. Zalecany gaz osłonowy – mieszanka AR 82%+CO₂ 18% lub AR.

Urządzenie posiada 35% cykl pracy co odpowiada okresowi 3,5 min pracy przy maksymalnym dopuszczalnym natężeniu prądu – tj. 200A. Po przekroczeniu tego okresu urządzenie może zostać rozłączone przez układ zabezpieczający przed przegrzaniem. Jego dalsza eksploatacja możliwa będzie po kilkunastu minutach.

DANE TECHNICZNE

PRZYSTAWKA MAG SPOOL GUN	
Prąd spawania	35-200A
Sprawność	35%
Średnica drutu	0,6-1,0
Prędkość podajnika	8-16 m/min
Moc silnika	16w
Średnica szpuli drutu	100 mm
Max waga szpuli z drutem	1kg
Waga zestawu (bez drutu)	3,7 kg

PROCES SPAWANIA MIG/MAG

Spawanie łukowe w osłonach gazowych (oznaczone MIG/MAG), jest jednym z najpowszechniej stosowanych procesów wytwarzania konstrukcji spawanych. Skrót MAG (Metal Activ Gas) obejmuje w swym opisie rodzaje gazów ochronnych aktywnych. Skrót MIG (Metal Inert Gas), dotyczy osłon gazowych obojętnych. Proces spawania półautomatycznego polega na stapianiu krawędzi spawanego przedmiotu i materiału elektrody topliwej ciepłem łuku elektrycznego jarzącego się między elektrodą w formie litego drutu, a spawanym detałem, w osłonie gazu obojętnego lub aktywnego.

Podstawowe gazy ochronne stosowane do spawania metodą MIG to gazy obojętne takie jak : argon, hel oraz gazy aktywne w metodzie MAG : CO₂, H₂, O₂, N₂ i NO, stosowane oddzielnie lub jako dodatki do argonu czy helu.

Elektroda topliwa ma postać pełnego drutu, zwykle o średnicy 0,6 ÷ 1,6 mm, i jest podawana w sposób ciągły przez specjalny system podający, z prędkością od 2,5 m/min wzwyż. Uchwyty spawalnicze mogą być chłodzone cieczą lub gazem osłonowym. Spawanie prowadzone jest głównie prądem stałym z biegunowością dodatnią, jako spawanie półautomatyczne, zmechanizowane, automatyczne lub zrobotyzowane z wykorzystaniem specjalistycznego osprzętu. Osłona łuku spawalniczego jarzącego się między elektrodą topliwą, a spawanym materiałem zapewnia formowanie spoiny w bardzo korzystnych warunkach cieplnych i chemicznych. Spawanie tego typu może być zastosowane do wykonywania wysokiej jakości połączeń wszystkich metali, które mogą być łączone za pomocą spawania łukowego. Należą do nich: stale węglowe i niskostopowe oraz stale odporne na korozję. Spawanie może być prowadzone w warunkach warsztatowych i terenowych we wszystkich pozycjach.

UWAGA

Treść niniejszej instrukcji przygotowana została przez zespół inżynierów firmy Fachowiec, która jest wyłącznym dystrybutorem ww. urządzeń na Polskę.

Kopiowanie i rozpowszechnianie treści powyższej instrukcji w całości lub w częściach jest zabronione.

IMPORTER:

F.H.W. FACHOWIEC Zenon Świątek
ul. Stefańskiego 29, 61-415 Poznań
www.fachowiec.com

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



002PMAG/2012/FC

Ostatnie 2 cyfry roku w którym naniesiono znak CE: 12

Nazwa i adres
FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek, ul. Stefańskiego 29, 61-415 Poznań

oświadcza, że wyrób:

Nazwa	Przystawka spawalnicza
Typ/model:	Welder Fantasy MAG SPOOL GUN

spełnia wymogi następujących norm i norm zharmonizowanych:

1. EN 60974-10
2. EN 60974-1

oraz spełnia wymogi zasadnicze następujących dyrektyw:

1. 2006/95/WE Dyrektywa niskonapięciowa (LVD)
2. 2004/108/WE Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem 

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do urządzenia w stanie, w jakim zostało wprowadzone do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Osoba upoważniona do przygotowania i przechowywania dokumentacji technicznej: Zenon Świątek.

Zenon Świątek

Poznań, 12.12.2012

Miejsce i data wystawienia:

www.fachowiec.com