

INSTRUKCJA OBSŁUGI

COMPACT 2500/3000/4000



CE

1. OGÓLNY OPIS URZĄDZENIA. DANE TECHNICZNE

Grupa półautomatów spawalniczych produkowana pod nazwą COMPACT przeznaczona jest do spawania metodą MIG-MAG stali węglowych, stali nierdzewnej oraz stopów aluminium we wszystkich gałęziach przemysłu wykorzystujących tego typu urządzenia.

Charakterystyczną cechą półautomatów serii COMPACT jest zintegrowany w obudowie podajnik drutu zapewniający dużą wygodę i łatwość przemieszczania urządzenia na różne stanowiska pracy.

Dane techniczne półautomatów spawalniczych serii COMPACT przedstawia poniższa tabela.

Dane techniczne	COMPACT 2500	COMPACT 3000	COMPACT 4000
Prąd zasilania U_1	400V	400V	400V
Max moc wejściowa I_{1max}	17/10 A	23/13 A	31/18 A
Efektywna moc wejściowa I_{1eff}	13/8 A	18/10 A	24/14 A
Max moc spawania I_{2max} 35%	250 A	300 A	380 A
Max moc spawania I_{2max} 60%	190 A	230 A	300 A
Napięcie spawania $U_{2min} - U_{2max}$	17.6-35 V	17.5-37 V	18-39 V
System napędowy	2 rolkowy ø30 mm	2 rolkowy ø40 mm	4 rolkowy ø30 mm
Średnica drutu spawalniczego (mm)	0.6-0.8-1.0	0.6-0.8-1.0	0.6-0.8-1.0-1.2
Max prędkość posuwu drutu	15m/min	26m/min	21m/min
Opcja spawania punktowego (SPOT)	tak	tak	tak
SOFT-START	brak	brak	tak
Izolacja termiczna	H (180° C)	H (180° C)	H (180° C)
Wentylacja	wymuszona	wymuszona	wymuszona
Wymiary (mm)	685/532/900	705/556/900	705/556/900
Waga	72 kg	82 kg	100 kg

2. AKCESORIA ORAZ OSPRZĘT DODATKOWY

Wybór osprzętu do półautomatów serii COMPACT powinien być dokonywany zgodnie z ich przeznaczeniem oraz właściwościami technicznymi opisywanymi w poniższej tabeli.

Wyposażenie standardowe półautomatów spawalniczych serii COMPACT zawiera:

Rodzaj akcesorii	COMPACT 2500	COMPACT 3000	COMPACT 4000
Przewód uziemiający	L=4m, S=25mm ²	L=4m, S=35mm ²	L=4m, S=50mm ²
Rolki podajnika drutu	0.6-0.8 ø30 mm „V”	0.8-1.0 ø40 mm „V”	0.8-1.0 ø30 mm „V”
Maska spawalnicza	Maska spawalnicza z filtrem DIN 11		

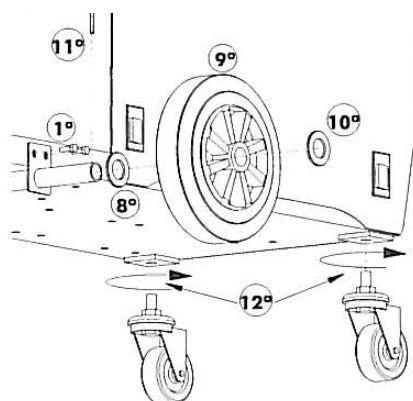
UWAGA !!! UŻYWANIE OSPRZĘTU INNEGO NIŻ ZALECANY PRZEZ PRODUCENTA JEST MOŻLIWE TYLKO PO URZEDNIEJ KONSULTACJI Z NAJBLIŻSZYM AUTORYZOWANYM PRZEDSTAWICIELEM.

3. TRANSPORT I MONTAŻ URZĄDZENIA

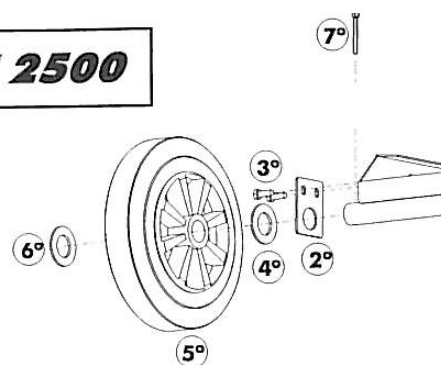
W czasie transportu urządzenia należy unikać uderzeń oraz nagłych ruchów. Pozycja transportowa oznaczona jest na kartonie za pomocą strzałek. W czasie transportu urządzenie musi być odpowiednio zabezpieczone przed wilgocią.

- po rozpakowaniu urządzenia w pierwszej kolejności należy przykręcić koła jezdne zgodnie z poniższym rysunkiem,
- miejsce w którym będzie znajdowało się urządzenie podczas pracy powinno być suche i dobrze wentylowane, w bezpiecznej odległości od maszyn i urządzeń mogących doprowadzić do uszkodzenia poprzez zaprószenie ognia, osadzanie się dużej ilości pyłów lub innych odpadów unoszących się w pomieszczeniach, zalanie, przygniecenie lub zgniecenie i inne.

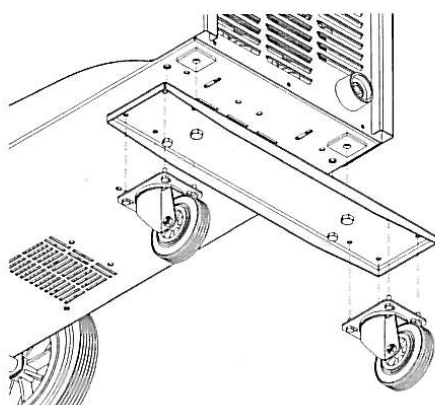
RYS. 1



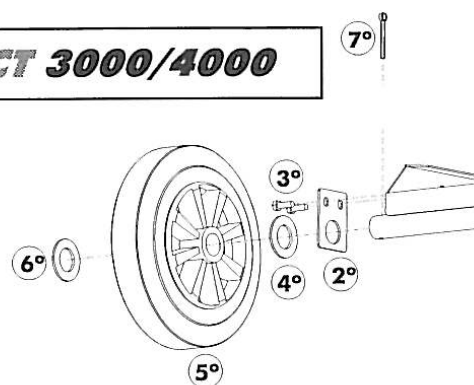
COMPACT 2500



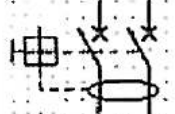
RYS. 2



COMPACT 3000/4000



Instalacja elektryczna. Elementy instalacji elektrycznej.

System zabezpieczeń		COMPACT 2500	COMPACT 3000	COMPACT 4000
	Wtyk prądowy	16A 3P+T	32A 3P+T –230V 16A 3P+T –400V	32A 3P+T –230V 16A 3P+T –400V
	Przełącznik magnetyczno-termiczny	3P 15A – 230V 3P 10A – 400V	3P 20A – 230V 3P 15A – 400V	3P 25A – 230V 3P 20A – 400V
	Dyferencyjny przerywacz obwodu	3P 25A/300 mA	3P 25A/300 mA	3P 25A/300 mA

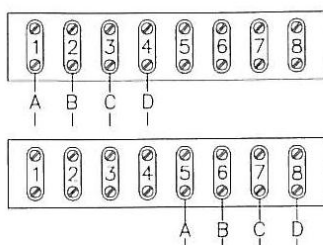
UWAGA !!! NIE ZAPOMNIJ PODŁĄCZYĆ PRZEWODU UZIEMIAJĄCEGO WE WTYKU PRĄDOWYM

Przewód zasilający (RVK-1KV)

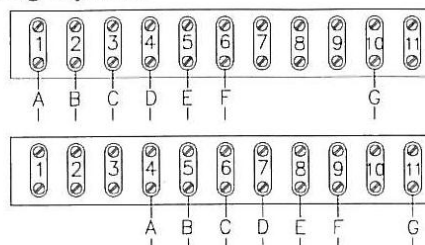
Długość	COMPACT 2500		COMPACT 3000		COMPACT 4000	
	230V	400V	230V	400V	230V	400V
10m	2.5mm ²	2.5mm ²	2.5mm ²	2.5mm ²	4mm ²	4mm ²
10-20m	4mm ²	2.5mm ²	4mm ²	4mm ²	6mm ²	2.5mm ²

W chwili opuszczania zakładu produkcyjnego znamionowe napięcie zasilania podłączone jest zgodnie z opisem katalogowym. Napięcie zasilania może być zmienione przez użytkownika w zależności od indywidualnych potrzeb z trójfazowego na jednofazowe i odwrotnie zgodnie z schematem znajdującym się poniżej. Aby dokonać opisywanej czynności należy zdemonstrować panel boczny urządzenia i przełożyć przewody zasilające zgodnie z przedstawionym rysunkiem :

Voltage change system.



STANDARD EQUIPMENT (230/400 V)



SPECIAL EQUIPMENT (220/440 V)

4. URUCHOMIENIE URZĄDZENIA. REGULACJE I USTAWIENIA

W pierwszej kolejności należy upewnić się czy przyłącza zasilania urządzenia podłączone są zgodnie z opisem przedstawionym w poprzednim rozdziale..

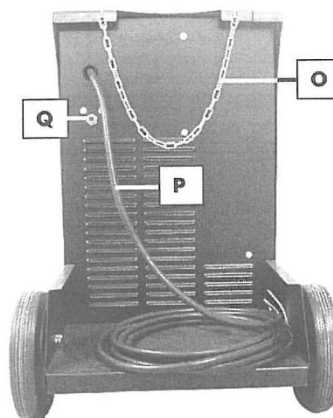
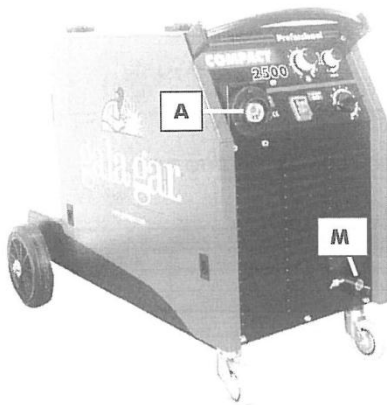
Przed uruchomieniem urządzenia należy :

- upewnić się czy napięcie zasilania ustawione w urządzeniu jest zgodnie z napięciem sieciowym,
- podłączyć wtyczkę do sieci zasilającej. Upewnij się czy przewód uziemiający jest poprawnie zainstalowany we wtyczce,
- upewnić się czy butla z gazem stoi stabilnie na urządzeniu i jest zapięta łańcuchem,
- zamontować reduktor gazu na butli i połączyć go wężem z urządzeniem. Sprawdzić czy po otwarciu reduktora układ jest szczelny i nie ma wycieków,
- w zależności od potrzeb dopasować rolkę podajnika,
- zamontować szpulę z drutem spawalniczym w mechanizmie napędowym. Należy pamiętać, że zbyt mocne dociśnięcie drutu może spowodować przeciążenie mechanizmu podajnika i w konsekwencji doprowadzić do jego trwałego uszkodzenia, natomiast zbyt słabe dokręcenie rolki podajnika spowoduje ześlizgiwanie się drutu i brak posuwu,
- zamontować drut w uchwycie spawalniczym.

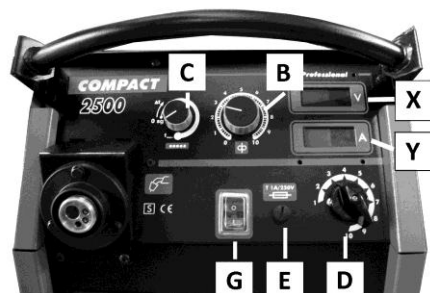
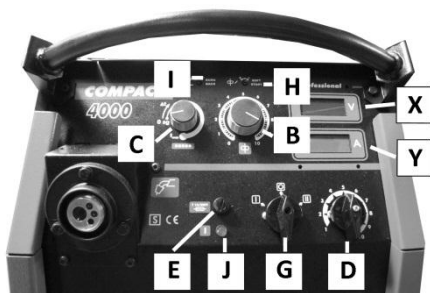
Po wykonaniu powyższych czynności urządzenie jest gotowe do pracy.

5. ELEMENTY UKŁADU STEROWANIA.

- A – gniazdo uchwytu spawalniczego typu EURO
M – gniazdo przewodu uziemiającego dla metody MIG
O – łańcuch zabezpieczający butlę z gazem
P – przewód prądowy
Q – wężyk zasilający gaz osłonowego



PANEL STERUJĄCY

 COMPACT 2500/3000	B- Pokrętko prędkości podawania drutu C- Regulacja spawania punktowego D- Przetątnik skokowej zmiany napięcia prądu spawania UWAGA ! Nie wolno zmieniać wartości napięcia w trakcie spawania – grozi to uszkodzeniem przetątnika E- obudowa bezpiecznika G- Włacznik główny zasilania
 COMPACT 4000	B- Pokrętko prędkości podawania drutu C- Pokrętko regulacji czasu spawania punktowego, I- Pokrętko regulacji czasu upalania drutu, umożliwia uzyskanie żądanej długości drutu elektrodowego wystającego poza końcówkę uchwytu spawalniczego po zakończonym spawaniu D- Przetątnik skokowej zmiany napięcia prądu spawania UWAGA ! Nie wolno zmieniać wartości napięcia w trakcie spawania – grozi to uszkodzeniem przetątnika H- SOFT START regulacja narastania prędkości podajnika. E- obudowa bezpiecznika G- Włacznik główny zasilania
 COMPACT 2500/3000	B- Pokrętko prędkości podawania drutu C- Regulacja spawania punktowego D- Przetątnik skokowej zmiany napięcia prądu spawania UWAGA ! Nie wolno zmieniać wartości napięcia w trakcie spawania – grozi to uszkodzeniem przetątnika E- obudowa bezpiecznika G- Włacznik główny zasilania Wersja z wyświetlaczem napięcia (X) i natężenia (Y) – OPCJA DODATKOWA
 COMPACT 4000	B- Pokrętko prędkości podawania drutu C- Pokrętko regulacji czasu spawania punktowego, I- Pokrętko regulacji czasu upalania drutu, umożliwia uzyskanie żądanej długości drutu elektrodowego wystającego poza końcówkę uchwytu spawalniczego po zakończonym spawaniu D- Przetątnik skokowej zmiany napięcia prądu spawania UWAGA ! Nie wolno zmieniać wartości napięcia w trakcie spawania – grozi to uszkodzeniem przetątnika H- SOFT START regulacja narastania prędkości podajnika. E- obudowa bezpiecznika G- Włacznik główny zasilania Wersja z wyświetlaczem napięcia (X) i natężenia (Y) – OPCJA DODATKOWA

SYMBOLE

A		Gniazdo uchwytu spawalniczego
B		Regulacja prędkości posuwu drutu
C		Regulacja spawania punktowego
M		Gniazdo uchwytu uziemiającego
E		Bezpiecznik
H		SOFT START
I		Regulacja czasu upalania drutu
J		Dioda stanu gotowości

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac serwisowych należy bezwzględnie przełączyć wyłącznik główny zasilania (G) w pozycję „0”. Obsługa serwisowa powinna być wykonywana przez autoryzowane warsztaty i specjalnie przeszkolony do tego celu personel.

Główne zalecenia dla użytkowników :

- OKRESOWO PRZEDMUCHAĆ WNĘTRZE URZĄDZENIA ZA POMOCĄ SPRĘŻONEGO POWIETRZA
- OBUDOWĘ URZĄDZENIA ZAWSZE TRZYMAĆ ZAMKNIĘTĄ
- NIE WYŁĄCZAĆ URZĄDZENIA KIEDY JEST NAGRZANE
- UTRZYMYWAĆ UCHWYT SPAWALNICZY W DOBRYM STANIE TECHNICZNYM

6. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Przed rozpoczęciem użytkowania powyższego urządzenia należy bezwzględnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Przeczytaj ten rozdział uważnie w celu uniknięcia obrażeń ciała mogących powstać w wyniku nieodpowiedniej obsługi urządzenia.



- Wszelkie prace wykonywane z wykorzystaniem urządzenia muszą być prowadzone przez odpowiednio przeszkolonych specjalistów
- Urządzenie musi być podłączone sprawnym przewodem uziemiającym
- Urządzenie musi być użytkowane z dala od wilgoci
- Nie należy używać urządzenia z uszkodzonymi lub niesprawnymi przewodami elektrycznymi
- Napraw dokonywać w autoryzowanych serwisach z wykorzystaniem oryginalnych części zamiennych
- Należy zawsze się upewnić czy spawane elementy są dobrze uziemione
- Nie należy pochylać się bezpośrednio nad spawanym elementem. Używaj rękawic ochronnych.

Wszelkie czynności serwisowe i naprawcze mogą być wykonywane po uprzednim odłączeniu urządzenia od źródła zasilania.



Powłoki lakiernicze, zabezpieczenia antykorozyjne oraz zanieczyszczenia i tłuszcze mogą powodować podczas spawania tworzenie się szkodliwych dla zdrowia gazów i oparów. W trakcie spawania należy zabezpieczyć oczy oraz drogi oddechowe odpowiednimi ochronnikami jak gogle i maski spawalnicze, filtry, odciągi spalin i inne.



Podczas spawania wydobywa się promieniowanie szkodliwe dla oczu i skóry. Należy chronić wzrok za pomocą filtrów ochronnych oraz używać odpowiedniej odzieży ochronnej.



Podczas spawania wydobywające się iskry mogą spowodować powstanie ognia. Zawsze należy trzymać sprawną gaśnicę w pobliżu stanowiska spawalniczego. Nie należy prowadzić prac spawalniczych w pobliżu miejsc szczególnie zagrożonych powstaniem pożaru.

Nigdy nie wolno kierować palnika uchwytu spawalniczego w kierunku ludzi.



Należy bezwzględnie przestrzegać aktualnie obowiązujących norm i przepisów z zakresu BHP i P.POŻ



KARTA GWARANCYJNA

NAZWA SPRZĘTU	Półautomat spawalniczy GALAGAR
TYP/MODEL	
NR FABRYCZNY	
DATA SPRZEDAŻY	

1. Okres gwarancji na zakupiony przez państwa sprzęt wynosi 12 miesięcy od daty zakupu.
2. W przypadku stwierdzenia awarii urządzenia w okresie gwarancyjnym prosimy o niezwłoczne dostarczenie sprzętu do serwisu w siedzibie naszej firmy.
3. Naprawa będzie wykonana w terminie 21 dni od daty dostarczenia sprzętu.
4. Klientowi przysługuje wymiana sprzętu na nowy lub zwrot gotówki w przypadku pięciokrotnej nieskutecznej naprawy.
5. Obsługa gwarancyjna nie obejmuje:
 - A) Czynności przewidzianych w instrukcji obsługi do wykonania, których zobowiązany jest użytkownik sprzętu.
 - B) Uszkodzeń spowodowanych przez pożar wyładowania atmosferyczne przepięcia w sieci itp.
 - C) Uszkodzeń mechanicznych spowodowanych przez niewłaściwą obsługę sprzętu samowolne przeróbki, naprawy itp.
 - D) Wymiany materiałów i części eksploatacyjnych to jest filtrów oleju, dysz, pasków klinowych grotów szczotek węglowych itp.
 - E) Przeglądów technicznych urządzeń

UTRATA GWARANCJI NASTĘPUJE W PRZYPADKU:

- NIEPRZESTRZEGANIA INSTRUKCJI OBSŁUGI.
- NIEWŁAŚCIWEJ EKSPLOATACJI
- PRZECIĄŻENIA MASZYN
- PRACY BEZ ŚRODKÓW SMARUJĄCYCH
- DEMONTAŻU PRZEZ OSOBY NIEUPOWAŻNIONE

***REKLAMACJE PROSIMY WYSYŁAĆ:
POCZTĄ LUB KURIEREM MASTERLINK
DZIĘKUJEMY.***

PIECZĘĆ I PODPIS SPRZEDAWCY

.....