KRAFT&DELE PROFESSIONAL

MIG FLUX / MMA / TIG -HITSAUSKONE

MALLI: KD815

VAROITUS: Tapaturmariskin pienentämiseksi käyttäjän on luettava ja ymmärrettävä tämä käyttöohje ennen tuotteen käyttöä.

1. TURVALLISUUS

Hitsaaminen on vaarallista ja voi aiheuttaa vammoja sinulle ja muille. Suojaudu asianmukaisesti. Koneen käyttö vaatii ammattitaitoa tai asianmukaista opastusta.

- **Sähköisku:** Voi johtaa vakavaan loukkaantumiseen tai kuolemaan. Maadoita laite määräysten mukaisesti. Älä koske jännitteisiin osiin paljain käsin tai märillä käsineillä/vaatteilla.
- **Savu ja kaasut:** Voivat olla terveydelle haitallisia. Pidä pää poissa hitsaussavusta ja huolehdi hyvästä ilmanvaihdosta tai kohdepoistosta.
- **Valokaaren säteily:** Voi vaurioittaa silmiä ja polttaa ihoa. Käytä aina hyväksyttyä hitsausmaskia ja suojavaatetusta.
- **Tulipalo- ja räjähdysvaara:** Kipinät voivat sytyttää palavaa materiaalia. Varmista, ettei lähellä ole helposti syttyviä aineita, ja pidä sammutin käden ulottuvilla.
- **Sydämentahdistimet:** Hitsauksen magneettikentät voivat vaikuttaa tahdistimen toimintaan. Tahdistinta käyttävien henkilöiden on neuvoteltava lääkärin kanssa ennen alueelle siirtymistä.
- **Putkien sulatus:** Putkien sulattaminen tällä laitteella on ehdottomasti kielletty.

2. YLEISKUVAUS

Laite on varustettu nykyaikaisella IGBT-teknologialla, joka parantaa hitsauskoneen luotettavuutta, vähentää sen kokoa ja painoa sekä säästää energiaa.

- Mahdollisuus käyttää ydintäytelankaa (FLUX / itsetäytelanka).
- Korkea käyttösuhde (sykliprosentti) mahdollistaa pitkän yhtäjaksoisen hitsauksen.
- Suljetun silmukan palauteohjaus takaa tasaisen ulostulojännitteen myös ±15% verkkojännitteen vaihteluissa.
- Vakaa valokaari, vähäinen roiskeiden määrä ja erinomainen hitsipalon muotoilu.
- Varustettu synergisellä säädöllä (SYN) helppoa asetusten hallintaa varten.
- Soveltuu yli 0,8 mm paksujen keskipaksujen ja ohuiden levyjen hitsaukseen.

3. TEKNISET PARAMETRIT (KD815)

Parametri	Arvo
Syöttöjännite (V)	AC 230V ±15% (50/60 Hz)
Nimellinen syöttöteho (KVA)	6.1
Ulostulovirta (A)	40 - 200 A
Tyhjäkäyntijännite (V)	16 - 24 V
Käyttösuhde / Paloaikasuhde (%)	60 %
Langan syöttönopeus (m/min)	3 - 15 m/min
Kaasun virtaus (L/min)	15 - 20 L/min
Mitat (mm)	310 * 155 * 220 mm
Paino (kg)	6.5 kg

Huomautus käyttösuhteesta: Käyttösuhde perustuu 10 minuutin jaksoon. 60% käyttösuhde tarkoittaa, että 6 minuutin jatkuvan hitsauksen jälkeen laitteen on annettava jäähtyä 4 minuuttia.

4. ETUPANEELIN RAKENNE JA OSAT

1. **LCD-näyttö:** Näyttää hitsausvirran, jännitteen ja valitut tilat.
2. **2T / 4T / SPOT -valintapainike:** Hitsaustilan valinta (kaksitahti, nelitahti tai pistehitsaus).
3. **FUNCTION (Toiminto) -valintapainike:** Menetelmän valinta (FLUX / MMA / TIG).
4. **Virransäädön pokr■t■o / säädin:** Hitsausvirran asettaminen.
5. **SYNERGIA (SYN) -valintapainike:** Automaattisen synergiasäädön kytkentä.
6. **Jännitteensäätö pokr■t■o / säädin:** Hitsausjännitteen hienosäätö.
7. **Positiivinen liitin (+):** Kaapelikytkentöjä varten.
8. **Negatiivinen liitin (-):** Kaapelikytkentöjä varten.
9. **Polttimen ohjauspistoke:** Liitäntä hitsauspolttimen kytkimelle.
10. **Euro-liitin (Polttimen z■■cze):** MIG/MAG- tai FLUX-polttimen pääliitäntä.

Takapaneelin osat: Tuuletin (11), Päävirtakytkin (12), Virtakaapelin sisääntulo (13) ja Maadoitusruuvi (14).

5. ASENNUS JA HITSAUSMENETELMÄT

Huom: Katkaise aina virta jakorasiasta ennen kaapeleiden kytkemistä. Laitteen suojausluokka on IP21S, joten sitä ei saa käyttää vesisateessa.

5.1 puikkohitsaus (MMA)

1. Kytke puikkokaapeli ja maadoituskaapeli paneelin pikaliittimiin. Useimmissa tapauksissa puikonpidin kytketään plus-napaan (+) ja maajohdin miinus-napaan (-).

2. Käännä takapaneelin virtakytkin 'ON'-asentoon. Tuuletin käynnistyy.

3. Valitse LCD-paneelista 'MMA'-toiminto keskinäppäimellä ja säädä virta materiaalin paksuuden mukaan vasemmalla säätimellä.

5.2 MIG FLUX (Ydintäytelankahitsaus ilman suojakaasua)

1. Kiinnitä hitsauspoltin Euro-liittimeen (10) ja kiristä. Kytke polttimen ohjausjohto pistokkeeseen (9).

2. Kytke maadoituskaapelin pistoke plus-napaan (+) hitsattaessa itsetäytelankaa (Flux) ilman kaasua.

3. Asenna lankakela koneen sisälle. Varmista, että syöttörullan ura vastaa langan halkaisijaa. Säädä puristusrullan tiukkuus sopivaksi.

4. Käynnistä kone (Virtakytkin 'ON'). Valitse keskinäppäimellä 'MIG Flux' -prosessi.

5. Säädä virta ja jännite säätimillä. Tarvittaessa aktivoi synergia (SYN) oikeanpuoleisesta painikkeesta.

5.3 TIG-hitsaus (Lift-TIG)

1. Kytke Lift-TIG-poltin etupaneelin miinus-liittimeen (-) ja maadoituskaapeli plus-liittimeen (+).

2. Käynnistä laite, valitse keskinäppäimellä hitsausmenetelmäksi 'TIG / TIG LIFT' ja aseta sopiva hitsausvirta.

6. VIANETSINTÄ

Ongelma / Ilmiö	Tarkistus ja ratkaisu
Ylikuumenemisen LED-valo vilkkuu tai palaa.	1. Tarkista hitsausvirta ja paloaikasuhde. Anna laitteen jäähtyä. 2. Varmista, että tuuletin pyörii esteettömästi. 3. Jos tuuletin ei toimi, tarkista sen virransyöttö.
Virran merkkivalo on sammunut, eikä ulostulovirtaa tule.	1. Tarkista pyöriikö tuuletin. Jos ei, virtakaapeli voi olla irti tai viallinen. 2. Jos tuuletin toimii, laitteen sisäinen ohjauskortti (QK-64-A3) saattaa olla vaurioitunut.
Polttimen kytkintä painetaan, mutta lanka ei liiku eikä kaasua tule (suojavalot pois).	1. Tarkista polttimen kytkimen kytkentä ja Euro-liittimen kosketus. 2. Koneen sisäinen ohjauskortti voi olla viallinen.
Lanka syöttyy, mutta hitsausvirta on epävakaata tai pätkii.	1. Tarkista syöttörullan puristuspaine. 2. Varmista, että rullan ura sopii langalle. 3. Tarkista virtasuuttimen (kosketuskärjen) kuluneisuus ja vaihda tarvittaessa uuteen.
Hitsisauma on huonosti suojattu tai hapettunut.	1. Älä nosta poltinta heti hitsauksen päätyttyä, jotta jälkikaasu suojaa kuumaa saumaa. 2. Tarkista mahdollisen suojakaasun virtausmäärä ja letkun kunto.

This is for informational purposes only. For medical advice or diagnosis, consult a professional. AI responses may include mistakes.