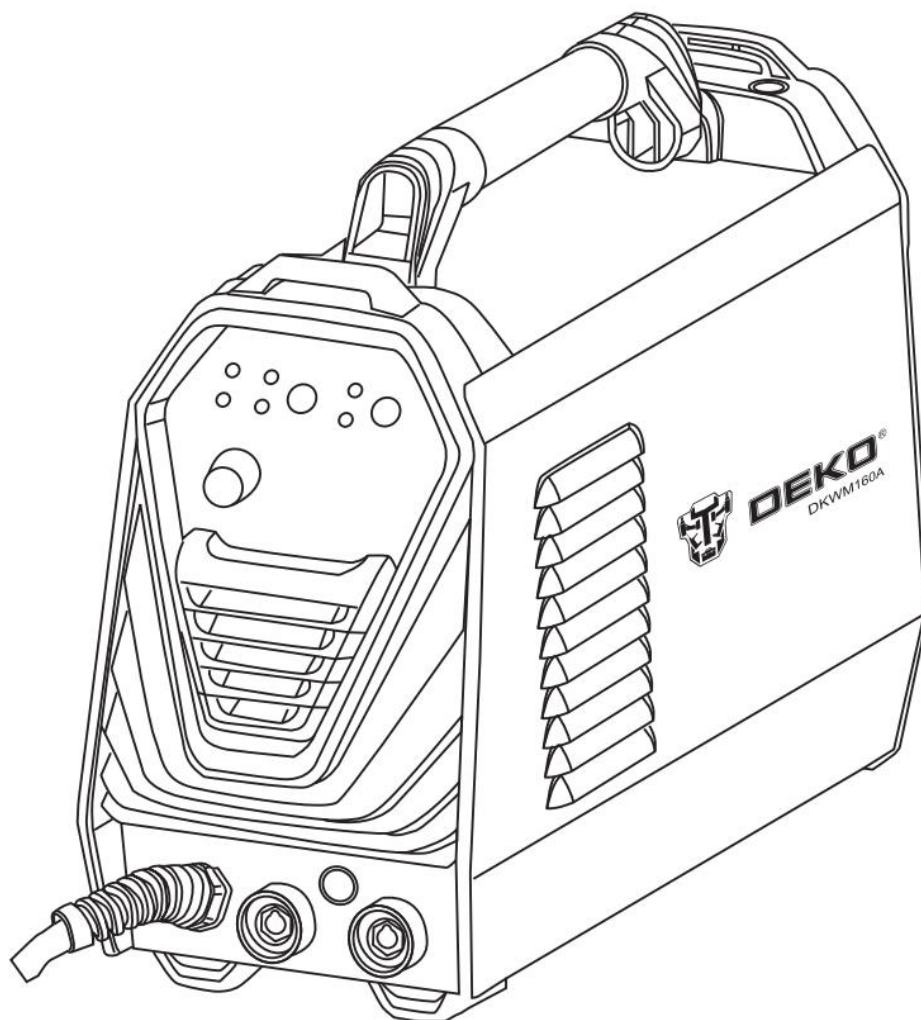




DEKO®

Сварочный аппарат 160А DEKO DKWM160A



ИНСТРУКЦИЯ

Технические характеристики

Напряжение	230В ±10%
Частота	50-60 Гц
Мощность	4.2 кВт
Напряжение холостого хода	60 В
Диапазон тока	20-160 А
Номинальная длительность цикла	60%
Коэффициент мощности	0.93
Класс защиты	IP21

Правила техники безопасности

Благодаря пластиковому покрытию, не проводящему электричество, аппарат безопасен в использовании. Сварочный пистолет имеет защиту от перегрева, которая предотвращает работу при перегреве аппарата. Также аппарат защищен от слишком низкого или высокого напряжения.

Тем не менее, остаются некоторые риски связанные со сваркой. Прежде всего, вам следует прочитать и четко следовать правилам техники безопасности.

Используйте защитные аксессуары

Сварочная дуга и ее отражающее излучение может нанести вред незащищенным глазам. Всегда защищайте свои глаза и лицо с помощью маски для сварки. Сварочная дуга и сварочные брызги могут обжечь незащищенную кожу. При сварке всегда пользуйтесь защитными перчатками и одеждой.

Безопасное использование сварочного пистолета

Некоторые части аппарата, такие как конец сварочной проволоки и сварочный пистолет раскаляются в процессе использования. Также проволока острая и быстро двигается, поэтому будьте осторожны устанавливая ее на место.

Никогда не располагайте аппарат на плече в процессе сварки, а ставьте его на ровную поверхность. Также не храните машину, подвешивая ее на плечевом ремне. Плечевой ремень предназначен только для переноски аппарата.

Не храните аппарат рядом или на горячих объектах, поскольку пластиковое покрытие может расплавиться.

Не перемещайте баллон с защитным газом когда клапан управления на месте. Надежно зафиксируйте баллон с газом в вертикальном положении на отдельном настенном стеллаже или тележке для бутылок. Всегда закрывайте баллон с газом по окончании работы.

Пожарная безопасность

Сварка всегда классифицируется, как пожароопасная работа, поэтому будьте внимательны к пожарной безопасности. Защитите окружающие объекты от сварочных брызг. Уберите горючие объекты, такие как горючие жидкости в непосредственной близости от места сварки и обеспечьте площадку надлежащим противопожарным оборудованием.

При сварке деталей, подобных контейнерам, учитывайте опасности, связанные со специальными рабочими местами, такие как пожароопасность или риск взрыва.

Внимание! Огонь вызванный искрами может разгореться даже через несколько часов!

Сварка в легковоспламеняющихся и взрывоопасных помещениях категорически запрещена!

Подача напряжения

Не помещайте сварочный аппарат внутрь заготовки, например, в контейнер или автомобиль.

Не ставьте сварочный аппарат на влажную поверхность.

Немедленно замените поврежденные провода, так как они опасны для жизни и могут вызвать возгорание.

Убедитесь, что провода не пережаты и не контактируют с острыми предметами или горячей заготовкой.

Сварочная цепь

Обезопасьте себя от сварочной цепи, используя сухую и неповрежденную защитную одежду.

Не работайте на влажной поверхности.

Не используйте поврежденные сварочные кабели.

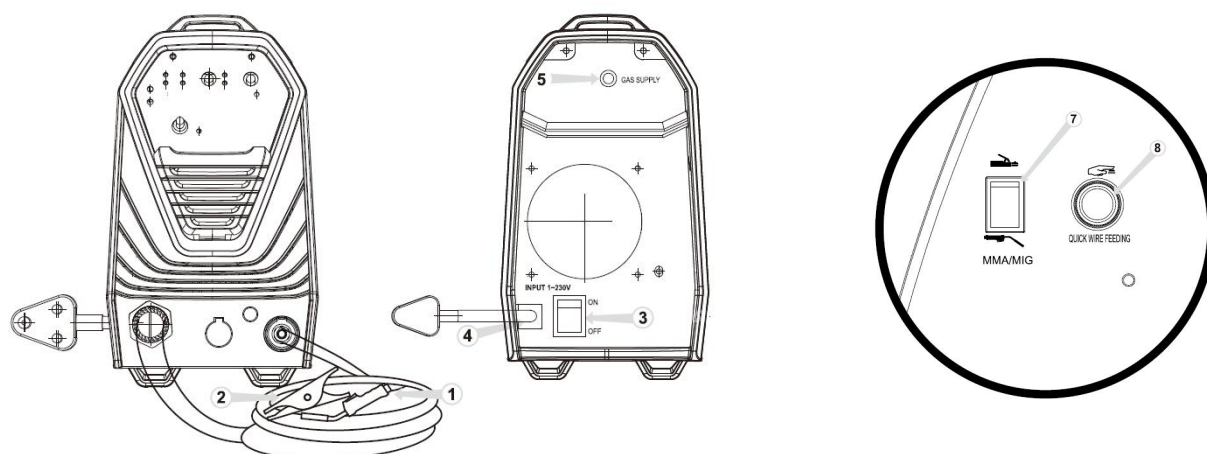
Не помещайте сварочный пистолет или заземляющий хомут на сварочный аппарат или другие электрические устройства.

Сварочные газы

Позаботьтесь о достаточной вентиляции. Соблюдайте особые меры предосторожности при сварке металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или бериллий.

Обеспечение достаточным количеством чистого воздуха может также гарантировать шлем для индивидуального воздухообеспечения.

Общий вид аппарата



1. Сварочный пистолет
2. Кабель заземления
3. Выключатель
4. Кабель питающего напряжения
5. Соединитель шланга для защитного газа
6. Соединитель электрододержателя
7. Переключатель передачи MMA/MIG
8. Переключатель быстрой подачи проволоки

Кабельные соединения

Подключение к электросети

Аппарат оснащен кабелем питания длиной 3,3 м и штекером. Подключите кабель питания к сети.

Внимание! Необходимый размер взрывателя составляет 16А с задержкой.

Если вы используете удлинитель, его площадь поперечного сечения должна быть как минимум такой же, как у кабеля питания (3х2,5 мм²). Максимальная длина удлинителя – 50 м.

Аппарат также можно использовать с генератором. Минимальная мощность генератора 3,5 кВА, а рекомендуемая мощность 6,0 кВА для того, чтобы аппарат использовался с максимальной производительностью.

Заземление

Кабель заземления уже подсоединен к аппарату. Очистите рабочую поверхность и закрепите зажим заземляющего кабеля на детали таким образом, чтобы создать замкнутую и свободную от помех цепь, необходимую для сварки.

Сварочный пистолет

Сварочный пистолет подводит присадочную проволоку, защитный газ и электрический ток к сварному шву. При нажатии на спусковой крючок

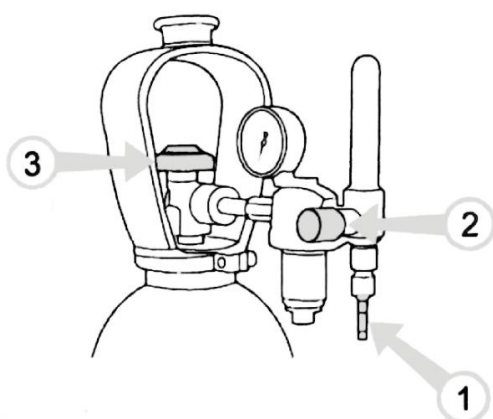
сварочного пистолета начинается подача защитного газа и подача проволоки. Дуга загорается, когда присадочная проволока касается свариваемой детали. Горловину пистолета можно поворачивать на 360°. При повороте горловины всегда следите за тем, чтобы она была вывернута почти до самого низа. Это предотвратит повреждение и перегревание горловины.

Внимание! Если вы используете присадочную проволоку диаметром не 0,8 мм, то вам следует поменять контактный наконечник сварочного пистолета для того, чтобы он подошел к проволоке.

Защитный газ

Защитным газом, используемым для стальной проволоки, является двуокись углерода или смесь аргона и двуокиси углерода, которая заменяет воздух в зоне дуги. Толщина свариваемого листа и мощность сварки определяют расход защитного газа.

Подсоедините байонетное гнездо шланга защитного газа к соединителю шланга аппарата, а конец соединителя шланга - к регулирующему клапану газового баллона.



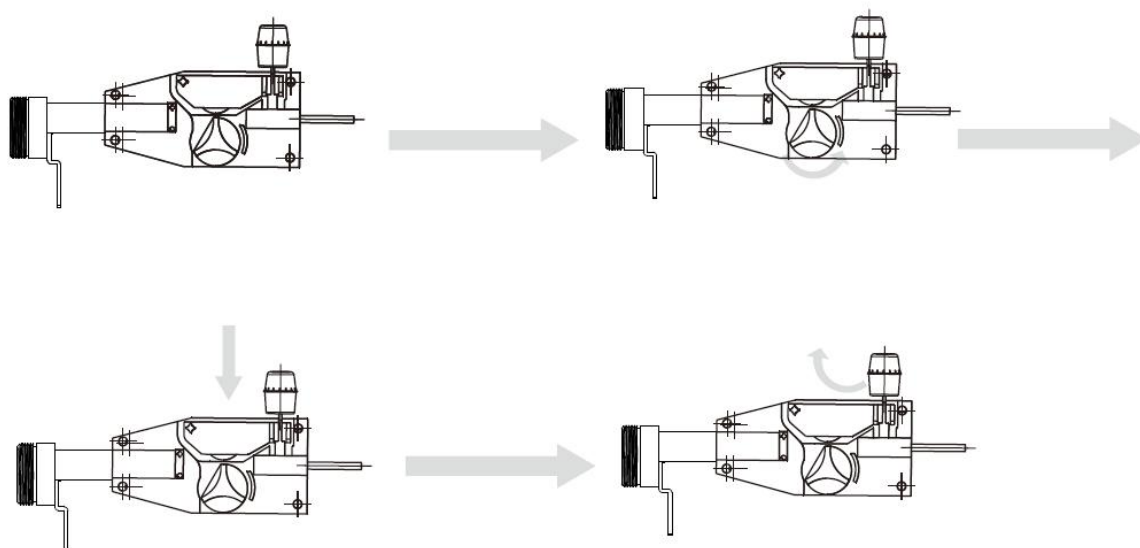
1. Подсоедините шланг к регулирующему клапану газового баллона и затяните разъем.
2. Отрегулируйте расход с помощью винта регулирующего клапана. Подходящий расход защитного газа составляет 8-15 л/мин.
3. Закройте клапан баллона после использования.

Внимание! Используйте защитный газ, подходящий для сварки материала. Перед установкой регулирующего клапана надежно закрепите газовый баллон в вертикальном положении.

Присадочная проволока

Замена канавки подающего ролика

Канавка подающего ролика устанавливается на заводе для сварки присадочной проволоки диаметром 0,8-1,0 мм. Канавку подающего ролика необходимо изменить, если вы используете присадочную проволоку толщиной 0,6 мм.



Замена канавки подающего ролика

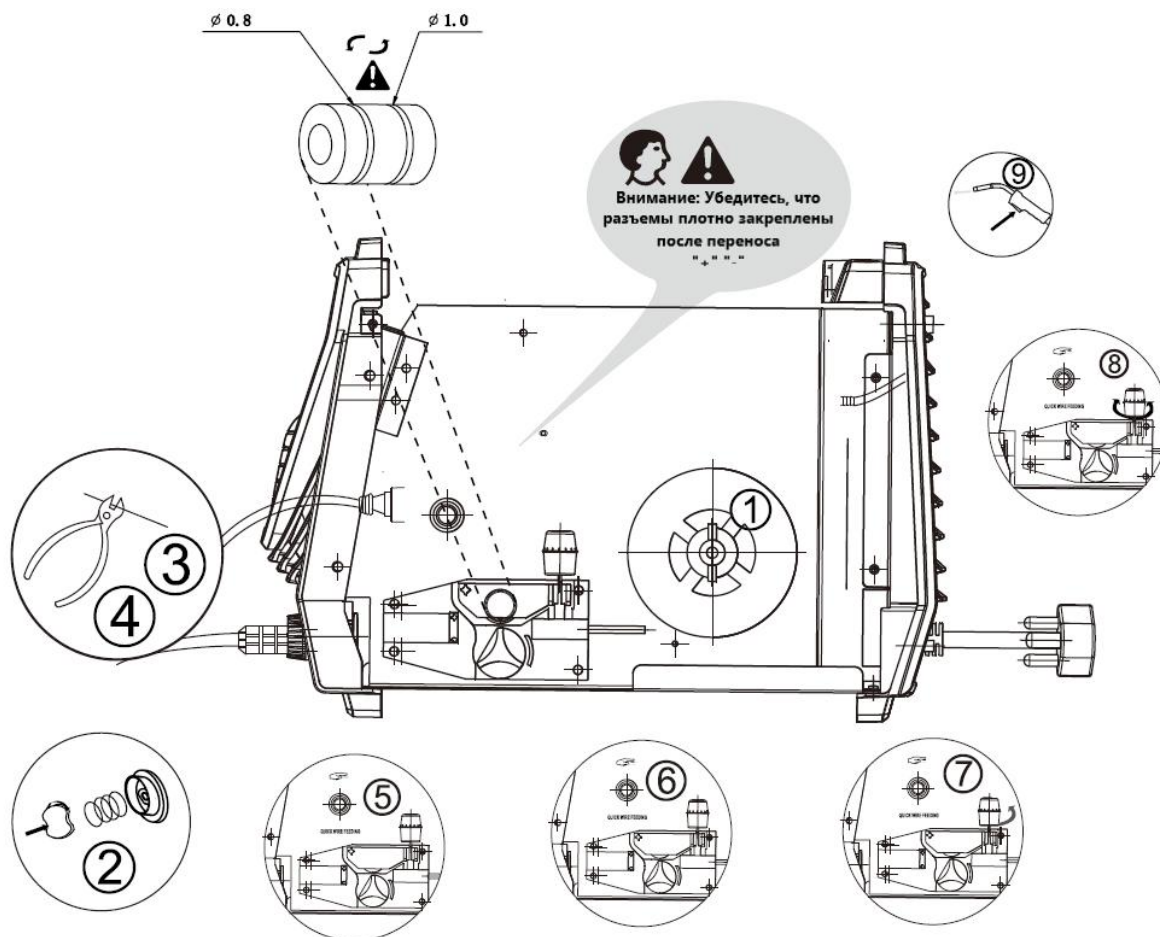
1. Откройте подающий ролик с помощью рычага управления давлением.
2. Включите аппарат с помощью выключателя.
3. Нажмите спусковой крючок сварочного пистолета и переведите подающий ролик в такое положение, чтобы его стопорный винт был вверху и его можно было открыть.
4. Выключите аппарат.
5. Откройте стопорный винт подающего ролика с помощью шестигранного ключа диаметром 2,0 мм примерно на пол-оборота.
6. Вытяните подающий ролик из его вала.
7. Поверните подающий ролик и установите его на вал до упора, убедившись, что винт находится на уровне вала.
8. Затяните стопорный винт подающего ролика.

Заправка присадочной проволоки

1. Откройте корпус катушки, нажав на кнопку открытия, и установите катушку с проволокой таким образом, чтобы она вращалась против часовой стрелки. В аппарате можно использовать катушку проволоки весом 5 кг (диаметр 200 мм) или 1 кг (100 мм).
2. Прикрепите катушку с помощью фиксатора.
3. Отцепите конец провода от катушки, но не отпускайте его.
4. Выпрямите конец проволоки примерно на 20 см и перережьте проволоку в выпрямленном месте.
5. Откройте рычаг управления давлением, который открывает механизм подачи.
6. Проденьте проволоку через заднюю направляющую проволоки к направляющей проволоки пистолета.
7. Закройте механизм подачи и закрепите его рычагом управления давлением. Убедитесь, что проволока проходит в канавке подающего ролика.
8. Отрегулируйте давление сжатия с помощью рычага управления давлением не выше середины шкалы. Если давление слишком велико, оно удаляет

фрагменты металла с поверхности проволоки и может повредить проволоку. С другой стороны, если давление слишком низкое, шестерни подачи скользят, и проволока не проходит гладко.

9. Нажмите на спусковой крючок сварочного пистолета и подождите, пока проволока выйдет.
10. Закройте крышку корпуса катушки.

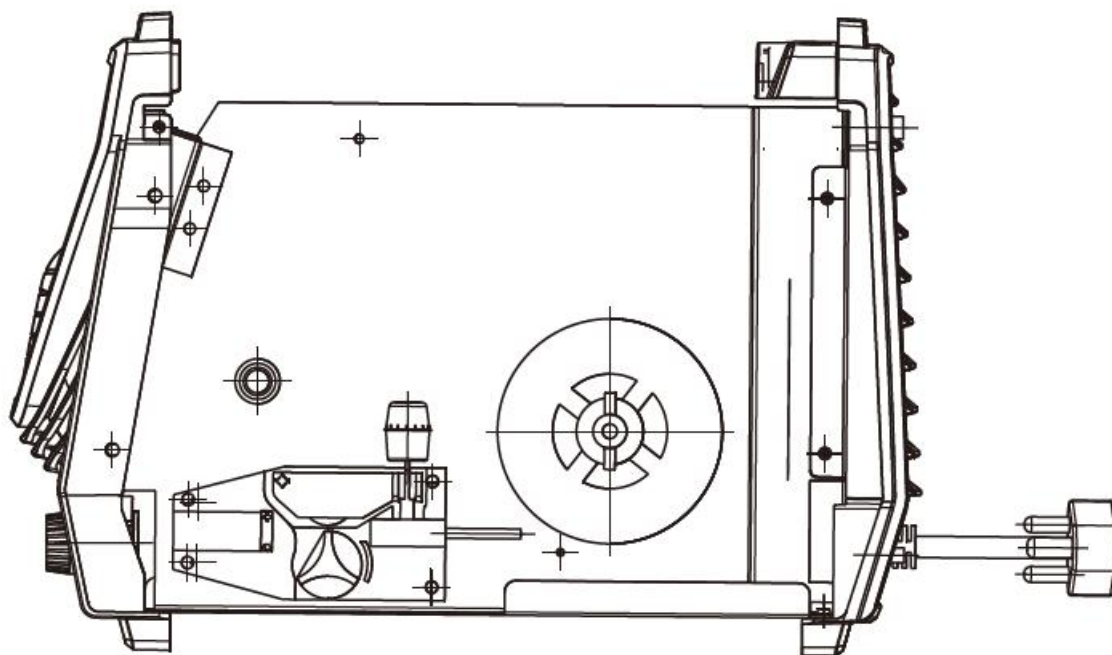


Заправка присадочной проволоки

Изменение полярности

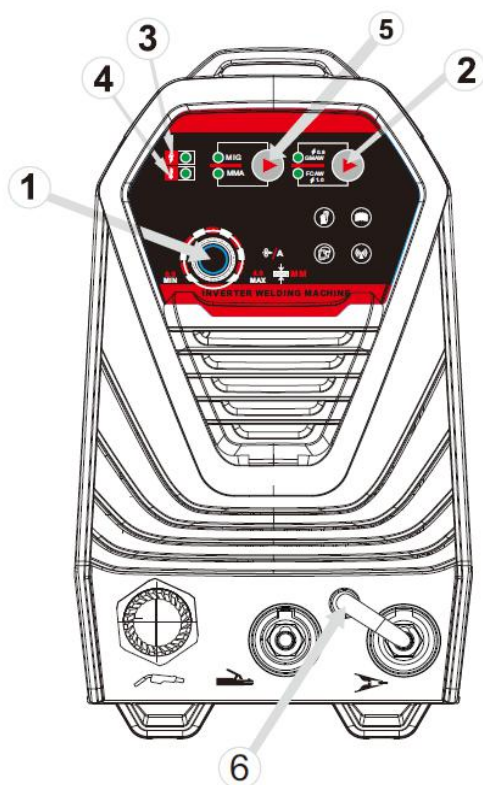
Некоторые присадочные проволоки рекомендуется сваривать с помощью пистолета в - полюсе, поэтому полярность должна быть обратной. Проверьте рекомендуемую полярность в упаковке присадочной проволоки.

1. Отключите машину от сети.
2. Согните резиновую крышку полюса заземляющего кабеля таким образом, чтобы кабель можно было отсоединить.
3. Снимите шесты, стопорные гайки и шайбы. Обратите внимание на правильный порядок расположения шайб.
4. Замените кабели.
5. Установите шайбы на место и затяните затяжные гайки.
6. Плотнo установите резиновую крышку полюса заземляющего кабеля на место. Резиновая крышка всегда должна защищать полюс заземляющего кабеля.



Изменение полярности

Система управления и световые индикаторы



1. Управление мощностью сварки
2. Выбор проволоки
3. Индикатор готовности
4. Индикатор перегрева
5. Переключатель передачи MMA/MIG
6. Интерфейс преобразования

Выбор проволоки:

- 0.8 сплошная проволока
- проволока самозащитная порошковая
- GMAW: Газовая дуговая сварка металла
- FCAW: Дуговая сварка порошковой проволокой

Передняя панель аппарата

Регулировка тока при сварке в режиме ММА

Мощность сварки регулируется в зависимости от толщины свариваемого листа. Аппарат также оснащен триммером для длины дуги.

Индикаторы отображают режим ожидания устройства и сообщают о возможном перегреве.

При включении аппарата загорается зеленый индикатор готовности. Одновременно загорается индикатор главного выключателя. Если аппарат перегрелся или напряжение питания слишком низкое или слишком высокое, операция сварки автоматически выключается, и включается желтый индикатор перегрева. Индикатор выключится, когда аппарат будет снова готов к работе. Убедитесь, что вокруг аппарата достаточно пространства, позволяющего потоку воздуха свободно охлаждать аппарат.

Регулировка мощности сварки

Регулировка мощности сварки в зависимости от толщины листа влияет одновременно как на скорость подачи проволоки, так и на величину подводимого к проволоке тока. Это хорошая отправная точка для сварки в различных рабочих ситуациях. Однако тип соединения и корневое отверстие могут влиять на требуемую мощность сварки.

Выберите правильный параметр с помощью регулятора мощности сварки в соответствии с толщиной листа сварного скругленного шва. Если листы сварного шва имеют разную толщину, используйте их среднее значение в качестве параметра по умолчанию.

Шкала толщины листа указана в миллиметрах и основана на диаметре проволоки 0,8 мм. При использовании проволоки толщиной 0,6 мм установите регулятор мощности сварки немного выше используемой толщины листа и соответственно немного ниже при использовании проволоки толщиной 0,9-1,0 мм.

Внимание! При первой сварке мы рекомендуем установить триммер длины дуги в среднее положение.

Триммер длины дуги

Триммер длины дуги регулирует длину дуги короче или длиннее и влияет на температуру сварки. Более короткая дуга холоднее, а более длинная-горячее. Триммер длины дуги также влияет на сварочные свойства дуги и разбрызгивает различные комбинации диаметров присадочной проволоки и защитных газов.

Если сварной шов слишком выпуклый, дуга слишком короткая или холодная. Тогда отрегулируйте дугу длиннее или горячее, повернув регулятор по часовой стрелке.

Если, с другой стороны, вы хотите сварить более холодной дугой, чтобы предотвратить, например, прогорание исходного материала, отрегулируйте дугу короче, повернув регулятор против часовой стрелки. При необходимости вы также можете отрегулировать мощность сварки.

После обрезки дуги ее обычно не нужно менять при изменении толщины сварного листа.

Окружающая среда

Аппарат пригоден для использования внутри помещений и на улице. Но вы должны позаботиться о защите от дождя или яркого солнечного света. Храните аппарат в сухом и чистом месте и берегите его от песка и пыли во время хранения и эксплуатации. Рекомендуемая температура при эксплуатации от -20 °С до +40 °С.

Располагайте аппарат таким образом, чтобы он не контактировал с горячими поверхностями, искрами и брызгами.

Убедитесь, что воздушный поток в аппарате ничем не ограничен.

Транспортиация

Аппарат должен транспортироваться в вертикальном положении.

Внимание! Переносите сварочный аппарат за рукоятку. Никогда не поднимайте аппарат за сварочный пистолет или другие провода.

Обслуживание

При обслуживании машины следует учитывать степень ее использования и экологические условия. Если вы правильно используете машину и регулярно обслуживаете ее, вы избавите себя от ненужных неисправностей.

Внимание! Перед передачей электрических кабелей отключите машину от сети.

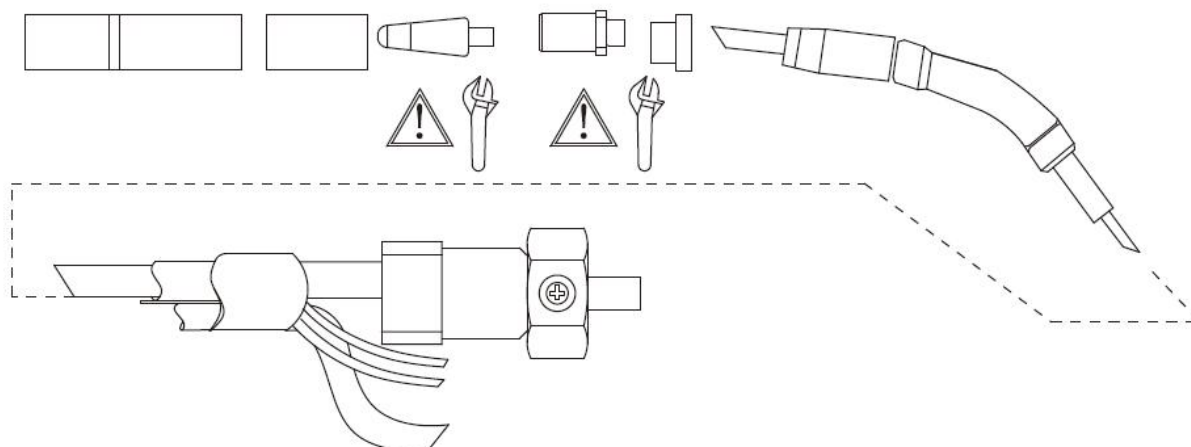
Ежедневное техническое обслуживание

- Удалите сварочные брызги с наконечника сварочного пистолета и проверьте состояние деталей. Немедленно замените поврежденные детали на новые.
- Убедитесь, что изолирующие наконечники шейки сварочного пистолета не повреждены и находятся на месте. Немедленно замените поврежденные изоляционные детали на новые.
- Проверьте герметичность соединений сварочного пистолета и кабеля заземления.
- Проверьте состояние питающего напряжения и сварочного кабеля и замените неисправные кабели.

Техническое обслуживание механизма подачи проволоки.

Обслуживайте механизм подачи проволоки по крайней мере каждый раз при смене катушки.

- Проверьте износ канавки подающего ролика и при необходимости замените подающий ролик.
- Очистите проводник сварочного пистолета сжатым воздухом.



Детали сварочного пистолета и направляющая проволоки

Очистка направляющей проволоки

Давление подающих роликов удаляет металлическую пыль с поверхности присадочной проволоки, которая затем попадает в направляющую проволоки. Если направляющая проволоки не очищается, она постепенно засоряется и вызывает сбои в подаче проволоки. Очистите направляющую проволоки следующим образом:

1. Снимите газовое сопло сварочного пистолета, контактный наконечник и адаптер контактного наконечника.
2. С помощью пневматического пистолета продуйте сжатый воздух через проволочную направляющую.
3. Продуйте механизм подачи проволоки и корпус катушки чистым сжатым воздухом.
4. Установите детали сварочного пистолета на место. Затяните контактный наконечник и адаптер контактного наконечника до полной затяжки гайки.

Изменение направляющей проволоки

Если направляющая проволоки слишком изношена или полностью засорена, замените ее на новую в соответствии со следующими инструкциями:

1. Отсоедините сварочный пистолет от аппарата.
 - Отсоедините зажим кабеля питания пистолета, открутив винты.
 - Отсоедините кабель питания пистолета от стойки аппарата.
 - Отсоедините разъем проводов спускового механизма от аппарата.
 - Откройте крепежную гайку пистолета.
 - Аккуратно извлеките пистолет из машины, после чего все детали проходят через отверстие для кабеля в передней части.
2. Открутите монтажную гайку направляющей проволоки, которая открывает конец направляющей проволоки.
3. Выпрямите кабель сварочного пистолета и извлеките направляющую проволоку из пистолета.

4. Вставьте в пистолет новую направляющую проволоки. Убедитесь, что направляющая проволоки полностью входит в адаптер контактного наконечника и что на конце направляющей имеется уплотнительное кольцо.
5. Закрепите направляющую проволоки монтажной гайкой.
6. Отрежьте направляющую проволоки, отступив на 2 мм от монтажной гайки и подпилите острые края отрезанного круга.
7. Установите пистолет на место и затяните детали гаечным ключом.

Устранение неполадок

<i>Проблема</i>	<i>Причины</i>
Проволока не движется, или подача проволоки запутывается	<p>Подающие ролики, проводник или контактные наконечники неисправны</p> <p>Проверьте, чтобы подающие валки не были слишком тугими или слишком свободными</p> <p>Убедитесь, что канавка подающего ролика не слишком изношена</p> <p>Убедитесь, что проводник не заблокирован</p> <p>Убедитесь, что на наконечнике кабелепровода нет брызг, а отверстие не зажато и не изношено.</p>
Индикатор главного выключателя не включается	<p>В аппарате нет напряжения питания</p> <p>Проверьте предохранители напряжения питания</p> <p>Проверьте кабель питания и вилку</p>
Машина плохо сваривает	<p>На результат сварки влияет несколько факторов</p> <p>Проверьте настройки регулировки мощности сварки и длину дуги</p> <p>Убедитесь, что зажим заземления закреплен правильно, место крепления чистое, а кабель и его соединения не повреждены</p> <p>Проверьте поток защитного газа с наконечника сварочного пистолета</p> <p>Напряжение питания неравномерно, слишком низкое или слишком высокое</p>
Включается индикатор перегрева	<p>Аппарат перегрелся</p> <p>Убедитесь, что охлаждающий воздух может поступать без препятствий</p> <p>Соотношение объема и производительности машины превышено, подождите, пока индикатор погаснет</p> <p>Напряжение питания слишком низкое или слишком высокое</p>

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Гарантийный срок эксплуатации: 12 календарных месяцев начиная с момента продажи.

Гарантийные обязательства отражены в Гарантийном талоне, который является неотъемлемой частью изделия.

ВНИМАНИЕ! Не заполненный гарантийный талон – НЕДЕЙСТВИТЕЛЕН!

Перечень сервисных центров Вы можете посмотреть на сайте:

<https://z3k.ru/service/>

Перейти по ссылке можно отсканировав QR код:





DEKO®

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

www.zitrek.ru

№ _____

Наименование изделия и модель _____

Серийный номер _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____



м.п.

Сервисные центры:

Штамп торговой
организации

ВНИМАНИЕ! Не заполненный гарантийный талон – НЕДЕЙСТВИТЕЛЕН!

1. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ:

1.1 Гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными факторами.

1.2 Гарантийные обязательства имеют силу при наличии заполненного гарантийного талона. Гарантийный срок исчисляется от даты продажи техники, которая фиксируется в гарантийном талоне.

1.3 Гарантия покрывает стоимость замены дефектных частей, восстановление таких частей или получение эквивалентных частей, при условии правильной эксплуатации в соответствии с Руководством по эксплуатации. Дефектной частью (изделием) считается часть (изделие), в которой обнаружен заводской брак, существовавший на момент поставки (продажи) и выявленный в процессе эксплуатации.

1.4 Гарантийные обязательства не покрывают ущерб, нанесенный другому оборудованию, работающему в сопряжении с данным изделием.

1.5 Гарантия не покрывает запасные части или изделия, поврежденные во время транспортировки, установки или самостоятельного ремонта в процессе неправильного использования, перегрузки, недостаточной смазки, в результате невыполнения требований или ошибочной трактовки Руководства (инструкции) по эксплуатации, которые могли стать причиной или увеличили повреждение, если была изменена настройка, если изделие использовались в целях для которого оно не предназначено.

1.6 Гарантийные обязательства не покрывают ущерб вызванный действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и т.п.).

1.7 С момента отгрузки товара со склада продавца и перехода прав собственности от продавца к покупателю, все риски связанные с транспортировкой и перемещением отгруженных товаров в гарантийные обязательства не входят.

1.8 Покупатель доставляет изделие в ремонт самостоятельно и за свой счет, изделие должно быть в чистом виде.

2. ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ:

2.1 Гарантийные обязательства не распространяются на: принадлежности, расходные материалы, и запасные части, вышедшие из строя вследствие нормального износа в процессе эксплуатации оборудования, такие как: приводные ремни; резиновые амортизаторы и вибрационные узлы крепления; стартер ручной, муфта центробежная, транспортные колеса; топливные, масляные и воздушные фильтры; свечи зажигания, трос газа; затирочные лезвия и диски, гибкие валы, диски для резки швов, чашки шлифовальные, зубчатые резаки; на масла и ГСМ, а так же неисправности, возникшие в результате несвоевременного устранения других ранее обнаруженных неисправностей.

2.2 Владелец лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания данного изделия при наличии механических повреждений или несанкционированного ремонта, нарушения правил эксплуатации, несвоевременного проведения работ по техническому обслуживанию узлов и механизмов изделия, повреждений, возникших в результате продолжения эксплуатации оборудования при обнаружении недостатка масла и ГСМ.

2.3 Для техники имеющей в своем составе двигатель внутреннего сгорания, гарантийные обязательства не действуют в следующих случаях:

- отложений на клапанах, загрязнения элементов топливной системы, обнаружения следов применения некачественного или несоответствующего топлива, масла и смазок, указанных в Руководстве по эксплуатации.

- наличия задиров, трещин в трущихся парах двигателя и любых поломок, вызванных перегревами двигателя, неисправности, повлекшие механические деформации по вине Потребителя.

- применения неоригинальных запасных частей при ремонте или обслуживании.

- любых изменений в конструкции изделия.

- повреждения узлов и/или деталей вследствие несоблюдения правил транспортировки и/или хранения.

2.4 Сервисный центр не несет ответственности, ни за какой ущерб или упущенную выгоду в результате дефекта (брака) оборудования.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ:

12 календарных месяцев или 1000 моточасов наработки (в зависимости от того, что наступит раньше) начиная с момента продажи.

Товар получен в исправном состоянии, без повреждений, в полной комплектности, проверен в моём присутствии.

Претензий к качеству товара, комплектации, упаковке, внешнему виду – НЕ ИМЕЮ.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен. Подпись покупателя _____

ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

№ _____

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Тел. и адрес клиента _____

ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

№ _____

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Тел. и адрес клиента _____