



iWELD 9000

Zařízení na indukční ohřev

NÁVOD K OBSLUZE





iWELD 9000

Zařízení na indukční ohřev

1. ÚVOD

Vážený zákazníku,
děkujeme za zakoupení našeho produktu a věříme, že s ním budete spokojeni.

Zařízení **WELCO iWELD 9000** je určeno pro indukční ohřev ocelí a je vhodné pro průmyslové a profesionální použití v souladu s normou IEC60974.

Zařízení smí obsluhovat pouze školené osoby v rámci technických ustanovení.

Před uvedením do provozu si přečtěte důkladně tento návod k obsluze.

Firma WELCO nepřijme odpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím.

2. PARAMETRY A FUNKCE

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60Hz
Jmenovitý výkon	2 kW
Max. odběr proudu	5A
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	15%
Výstupní frekvence	100 kHz
Hmotnost	4,4 kg
Rozměry (DxŠxV)	335 x 105 x 170 mm

3. TEORIE INDUKČNÍHO OHŘEVU

Indukční ohřev je proces ohřevu elektricky vodivého předmětu (obvykle kovu) elektromagnetickou indukcí, prostřednictvím tepla generovaného v objektu vířivými proudy. Indukční ohříváč se skládá z elektromagnetu a elektronického oscilátoru, který prochází vysokofrekvenčním střídavým proudem (AC) elektromagnetem. Rychle se střídající magnetické pole proniká do objektu a generuje elektrické proudy uvnitř vodiče zvané vířivé proudy. Vířivé proudy protékající odporem materiálu ho zahřívají Joulovým ohřevem. Ve feromagnetických (a ferrimagnetických) materiálech, jako je železo, může být teplo generováno také ztrátami magnetické hystereze. Frekvence proudu závisí na velikosti objektu, typu materiálu, spojky (mezi pracovní cívkou a objekt se má ohřívat) a hloubka průniku.

Důležitým znakem procesu indukčního ohřevu je to, že teplo je generováno uvnitř samotného objektu, namísto externího zdroje tepla prostřednictvím vedení tepla. Takto lze objekty velmi rychle zahřívát. Kromě toho nemusí existovat žádný vnější kontakt, což může být důležité tam, kde je problém kontaminace.



iWELD 9000

Zařízení na indukční ohřev

4. POPIS OVLÁDACÍCH PRVKŮ

A: Kontrolka výkonu (zelená)

B: Kontrolka přehřátí (červená)

C: Výstupní konektor - pro napájení induktoru

D: Výstupní konektor - pro ovládání induktoru

E: Hlavní vypínač

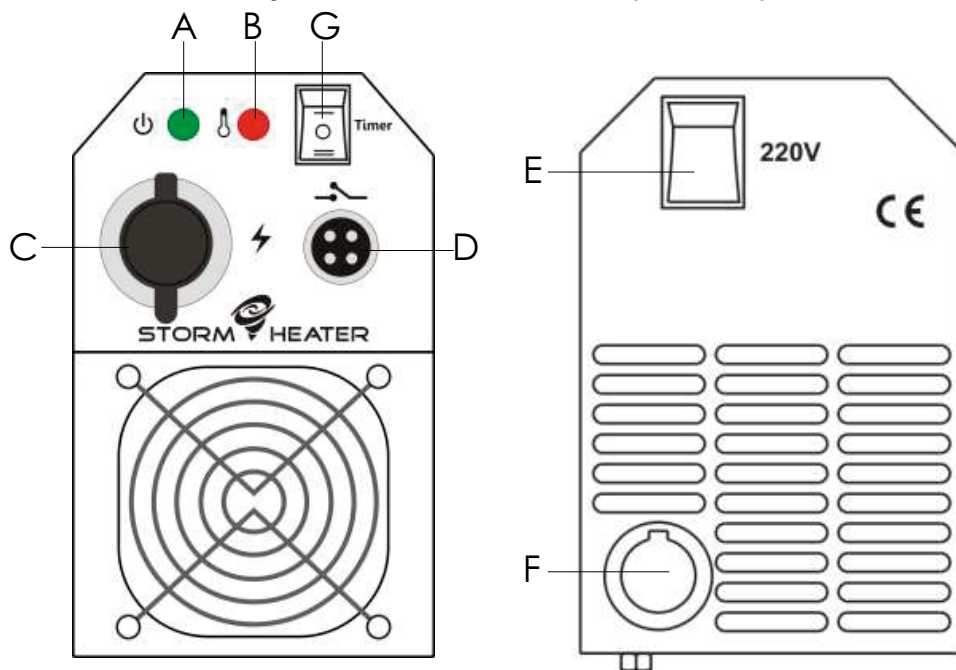
F: Vstupní napájecí kabel (Před použitím ověřte napájecí napětí)

G: Ovládání časovače

Zvolte „-“: Stiskem tlačítka na rukojeti induktoru bude ohřev probíhat 1 sekundu a poté se vypne, dokud se znovu nespustí stiskem tlačítka.

Zvolte „=“: Stiskem tlačítka na rukojeti induktoru bude ohřev probíhat 1,5 sekundy a poté se vypne, dokud se znovu nespustí stiskem tlačítka.

Zvolte „O“: Stiskem tlačítka na rukojeti induktoru bude ohřev probíhat po dobu držení tlačítka.



5. INSTALACE

1. Připojte držák induktoru ke stroji.
2. Připojte vidlici napájení přístroje do zásuvky 1x230V 50Hz.
3. Přišroubujte vhodnou cívku do držáku induktoru..
4. Zapněte stroj a spusťte tlačítkem na držáku induktoru ohřev - cívka začne ohřívat materiál.





iWELD 9000

Zařízení na indukční ohřev

UPOZORNĚNÍ

Byl-li stroj přemístěn z prostoru s nízkou teplotou do výrazně teplejšího prostředí, může dojít ke kondenzaci vlhkosti, zejména uvnitř stroje. Dojde tím ke snížení elektrické pevnosti a zvýšení nebezpečí elektrického přeskočení na napětově namáhaných dílech a tím k vážnému poškození stroje. Je proto nezbytné, nastane-li tato situace, ponechat svářečku min. 1hod v klidu, až dojde k vyrovnání teploty s okolím. Tím ustane případná kondenzace. Teprve po uplynutí této doby je možné stroj připojit k síti a spustit.

6. ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY

Přístroj vyžaduje pro spolehlivou funkci zajištění pravidelné kontroly a údržby.

Kontrolu provádí obsluha. Před každým použitím je třeba zkontrolovat neporušenost vidlice a izolace kabelů. Údržbu smí provádět pouze pracovník s odpovídající elektrotechnickou kvalifikací. V závislosti na prašnosti prostředí je doporučeno 1-2 krát do roka vyfoukat celé zařízení a zvláště pak chladiče suchým tlakovým vzduchem.

Kontrolu provozní bezpečnosti zdroje (revizní prohlídku) je třeba provést jednou za 6 nebo 12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN EN 60974-7.

7. ZÁRUKA

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj v době dodání má a po dobu záruky i nadále bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Standardní záruční doba je 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen.
- Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným.
- Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.

8. SERVIS - Záruční a pozáruční opravy

- Záruční i pozáruční opravy provádí výrobce.
- Reklamací oznamte příslušnému regionálnímu technikovi firmy WELCO, který zajistí vše potřebné.
- Pokud máte aktivovanou službu WELCO WELDING MOBILITY, bude vám po dobu opravy zapůjčen náhradní stroj.

9. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR zajišťuje smluvně firma REMA Systém a.s. Seznam sběrných míst naleznete na www.rema-cloud.cz