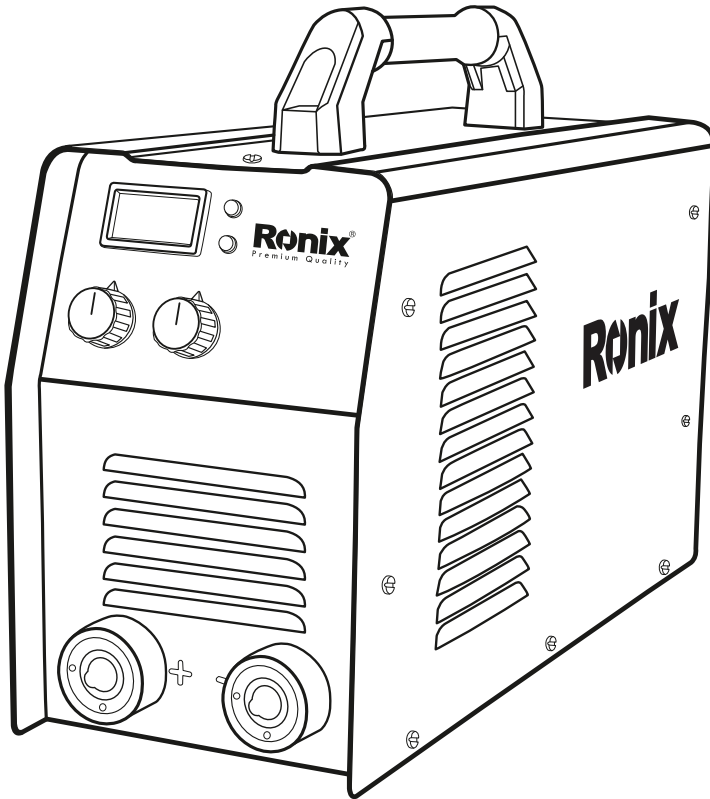


رونیکس®

آخرین ابزاری که می‌خرید!

دستگاه جوش اینورتر قابل حمل ۲۰۰ آمپر

RH-۴۶۰۲



40
MONTHS
GUARANTY

FREE
DELIVERY

BANK
SPARE PARTS

CALL CENTER
021 61904

ساخت ایران

www.ronixtools.com

مشخصات فنی دستگاه

RH-4602	کد محصول
۱۵% ± ۲۲۰ ولت	ولتاژ ورودی
۵۰-۶۰ هرتز	فرکانس
۸,۲ کیلو ولت آمپر	توان
۶۵ ولت	ولتاژ در حالت بی بار
F	کلاس عایق بندی
۶۰%	چرخه عملکرد
۲۰۰-۲۰ آمپر	محدوده جریان خروجی
۱,۶-۵	قطر الکتروود
۴۳ آمپر	حداکثر جریان مصرفی
۰,۷۵	ضریب توان
IP۲۱S	نوع محافظت
۵ کیلوگرم	وزن
گیره اتصال و کابل ۲ متری / انبر جوش و کابل ۲ متری	متعلقات

مشخصات دستگاه

اینورتر جوشکاری ۲۰۰ آمپر رونیکس (RH-4602) مجهز است به سیستم IGBT که مبدل ولتاژ اینورتری پر قدرت با فرکانس بالا می باشد. تکنولوژی IGBT جدیدترین نوع فناوری در دستگاه های جوشکاری بوده و باعث کیفیت جوش بهتر و نفوذ بیشتر نسبت به فناوری های قدیمی تر می گردد.

ویژگی ها

- طراحی منحصر به فرد فنی و بدنه ی مستحکم و مقاوم در برابر ضربه
- مجهز به نمایشگر دیجیتال آمپر متر جهت تنظیم دقیق جریان و نمایش خروجی واقعی دستگاه
- مجهز به جدیدترین فن آوری روز دنیا (IGBT) جهت کیفیت جوش بهتر
- کاهش چشمگیر مقاومت و خاصیت مگنتیک قطعات باعث افزایش کارآمدی دستگاه شده و میزان مصرف انرژی را کاهش می دهد.
- از آنجایی که فرکانس سوئیچینگ مافوق صوت می باشد، آلودگی صوتی این دستگاه به مراتب کمتر

از نمونه های مشابه می باشد.

- مجهز به سیستم قطع کن محافظتی در افزایش حرارت (ترمو سوئیچ)

- دارای قابلیت Arc Force

- کارایی بالا، صرفه جویی در مصرف برق، قابل حمل بودن، جوش یکنواخت و میزان ولتاژ بی باری بالا

- دارای قابلیت Anti Stick (ضد چسبندگی الکترو)

■ کاربرد و قابلیت ها

کاربرد این دستگاه در انواع صنایع، کارگاه های کوچک و متوسط، اسکلت سازی ساختمان، سازه های فلزی، ساخت مخازن، صنایع کشتی سازی، خطوط لوله های گاز، پروژه های سیار، سالن های تعمیرات و نگهداری، کارخانجات و ... می باشد.

مشخصات فنی دستگاه

■ پنل جلویی دستگاه (شکل ۱)

پایانه ی خروجی منفی دستگاه: جهت اتصال کابل گیره ی اتصال

پایانه ی خروجی مثبت دستگاه: جهت اتصال کابل انبر جوش

پیچ تنظیم جریان Arc Force: جهت تنظیم عمق نفوذ جوش

نشانگر LED: اگر این نشانگر روشن باشد، یعنی دستگاه در حالت on قرار دارد.

نشانگر خطر: اگر چراغ این نشانگر روشن باشد، یعنی دمای داخل دستگاه از حد مجاز بالاتر رفته و

دستگاه در حالت استراحت و تنظیم دما قرار دارد.

پیچ تنظیم جریان جوشکاری: جهت تنظیم جریان خروجی

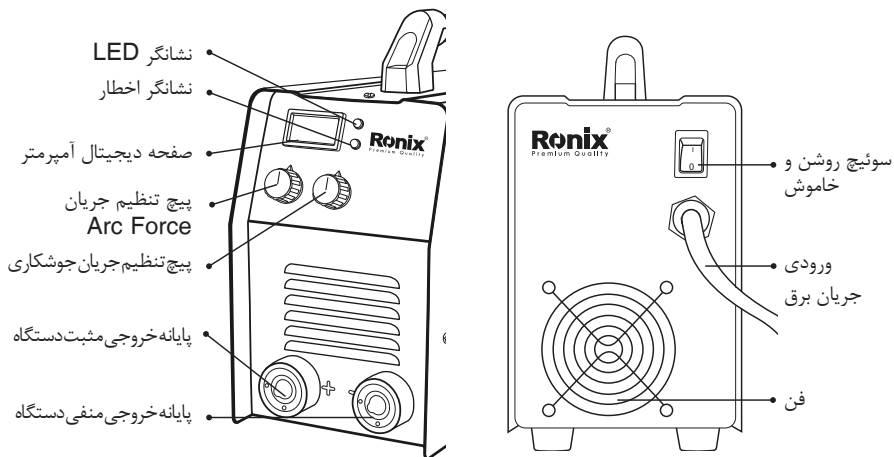
صفحه ی دیجیتال آمپر متر: جهت نمایش میزان جریان خروجی

■ پنل پشتی دستگاه (شکل ۲)

فن: جهت خنک سازی قطعات داخل دستگاه

سوئیچ روشن و خاموش دستگاه

ورودی جریان برق



متعلقات

این دستگاه به همراه متعلقات و لوازم جانبی زیر عرضه می‌گردد:
کابل با طول ۲ متر، سطح مقطع ۳۰، روکش تی‌پی‌آر با تحمل دمایی ۲۰۰ درجه سانتیگراد

نصب و راه اندازی

■ شرایط محیطی مناسب

- این دستگاه باید حداقل در فاصله ی ۳۰ سانتی متری دیوار یا هر مانعی که باعث بسته شدن منافذهای ورود هوا به اینورتر می‌گردد، قرار گیرد.
- دستگاه باید به دور از مواد آتش‌زا، گرد و غبار و رطوبت باشد.
- دمای محیطی که دستگاه مورد استفاده قرار می‌گیرد باید بین ۱۰ الی ۴۰ درجه سانتیگراد باشد.
- از قرار دادن دستگاه در معرض نور مستقیم خورشید، باد و باران جلوگیری نمایید.

روش نصب

- قبل از هر کاری، سوئیچ on/off دستگاه را در حالت off قرار دهید.
- (۱) کابل برق دستگاه را به پریز برق با ولتاژ مناسب وصل نمایید.
 - (۲) کابل انبر جوش را به پایانه ی مثبت تعبیه شده در پنل جلویی دستگاه وصل نموده و خلاف جهت حرکت عقربه های ساعت بچرخانید.
 - (۳) کابل گیره‌ی اتصال را به پایانه ی منفی تعبیه شده در پنل جلویی دستگاه وصل نموده و خلاف جهت حرکت عقربه‌های ساعت بچرخانید.

نحوه ی عملکرد دستگاه

- ۱) بعد از نصب دستگاه به روش ارائه شده در بالا، سوئیچ دستگاه را در حالت “on” قرار دهید. در این حالت چراغ LED روشن شده و فن دستگاه شروع به کار خواهد کرد.
- ۲) هنگام اتصال کابل انبر جوش و کابل گیره ی اتصال، به علامات مثبت و منفی توجه نمایید و در صورت اتصال اشتباه فیش‌ها، ممکن است مشکلاتی همچون چسبندگی الکتروود، پاشش، کیفیت جوش پایین و ... پیش بیاید.
- ۳) جریان ورودی دستگاه را با توجه به سایز الکتروود تعیین نمایید. الکتروود را داخل انبر جوش قرار داده و جوشکاری را آغاز نمایید.

⚠ نکته:

برای جلوگیری از افت ولتاژ، حتی الامکان از کابل هایی با سطح مقطع مناسب استفاده نمایید. برخی پارامترهای استاندارد جوشکاری را در جدول زیر می توانید مشاهده فرمایید:

ولتاژ خروجی (V)	جریان پیشنهادی (A)	قطر الکتروود (mm)
۲۰,۸ - ۲۲,۴	۲۰ - ۶۰	۱,۰
۲۱,۷۶ - ۲۳,۳۶	۴۴ - ۸۴	۱,۶
۲۲,۴ - ۲۴,۰	۶۰ - ۱۰۰	۲,۰
۲۳,۲۰ - ۲۴,۸۰	۸۰ - ۱۲۰	۲,۵
۲۳,۳۲ - ۲۴,۹۲	۱۰۸ - ۱۴۸	۳,۲
۲۴,۶۰ - ۲۷,۲۰	۱۴۰ - ۱۸۰	۴,۰

⚠ توجه:

این جدول تنها برای جوشکاری آهن قابل استناد می باشد. برای جوشکاری سایر متریال‌ها با کارشناس این امر مشورت نمایید.

سیستم حفاظتی اتوماتیک دستگاه

۱) سیستم قطع کن اتوماتیک نوسان ولتاژ در صورتی که این دستگاه دچار نوسان ولتاژ و یا افزایش جریان خروجی گردد، به صورت اتوماتیک خاموش می شود. بنابراین هنگام استفاده از این دستگاه همواره به صفحه‌ی دیجیتال آمپر متر توجه داشته و برای استفاده از هر سایز الکتروود و هر نوع کار، میزان جریان را به درستی تنظیم نمایید تا از ورود اضافه بار به دستگاه جلوگیری گردد؛ چرا که اضافه بار به مرور باعث آسیب دیدن دستگاه می گردد.

۲) سیستم حفاظتی کنترل دما

این دستگاه مجهز به سیستم حفاظتی در برابر افزایش دما به بیش از حد استاندارد می باشد؛ به طوری که اگر دمای دستگاه به بیش از حد استاندارد افزایش یابد، چراغ LED تعبیه شده در پنل جلویی دستگاه روشن خواهد شد. در این حالت نیازی به خاموش و روشن کردن مجدد دستگاه وجود ندارد. فقط کافیست دست از کار کشیده و اجازه دهید فن داخل دستگاه، قطعات را خنک نماید. پس از پایین آمدن دمای دستگاه و خاموش شدن چراغ LED می توانید جوشکاری را از سر بگیرید.

توصیه هایی برای استفاده از دستگاه

- همواره میزان جریان دستگاه را بر اساس نوع کار و سایز الکتروود مورد استفاده به درستی تنظیم نمایید تا از ورود بار اضافه به دستگاه و استهلاک آن جلوگیری به عمل آید.
- کلیه ی اتصالات فیش ها به خروجی ها را قبل از روشن کردن دستگاه انجام داده و بعد از روشن کردن دستگاه به هیچ وجه اتصالات را تغییر ندهید.
- حتی الامکان با استفاده از کابل هایی با طول مشخص شده که به همراه این دستگاه ارائه می گردد جوشکاری را انجام دهید و از کابل های بلند استفاده ننمایید؛ چرا که طول کابل در کیفیت و عملکرد دستگاه تاثیر گذار خواهد بود. چنانچه از کابل های بلند استفاده می نمایید، به سطح مقطع کابل توجه داشته باشید تا از افت ولتاژ جلوگیری به عمل آید.
- در صورتی که از پریز بدون قابلیت اتصال الکتریکی به زمین استفاده می کنید، اتصال الکتریکی دستگاه به زمین را توسط یک کابل انجام دهید.

توصیه های ایمنی

- ۱) هنگام جوشکاری با این دستگاه، همواره از دستکش، لباس کار خشک و عایق و ماسک جوشکاری استاندارد استفاده نمایید.
- ۲) هرگز به قسمت هایی از دستگاه که محل عبور جریان الکتریکی می باشند، دست نزنید.
- ۳) هرگز به قسمت های متحرک دستگاه مثل فن دست نزنید.
- ۴) هرگز الکتروود را برای خنک کاری داخل آب فرو نبرید.
- ۵) فقط افراد متخصص مجاز به جوشکاری با این دستگاه می باشند؛ چرا که عدم تسلط و آشنایی با جوشکاری می تواند باعث برق گرفتگی و بروز آسیب های فردی جبران ناپذیری گردد.
- ۶) جوشکاری باعث متصاعد شدن گازها و بخارهایی می شود که برای سلامتی انسان مضر هستند. بنابراین حتی الامکان از قرار گرفتن در معرض استنشام این گازها دوری نمایید. با استفاده از تهویه ی هوا در محیط کار می توانید احتمال استنشام این گازهای سمی را به حداقل برسانید.
- ۷) اشعه های حاصل از جوشکاری ممکن است باعث آسیب رسیدن به پوست و چشم گردند. برای جلوگیری از هر گونه آسیب، از عینک و ماسک مخصوص جوشکاری استفاده نمایید.
- ۸) هنگام جوشکاری همواره از ماسک جوشکاری با شیشه ی ماسک استاندارد استفاده نمایید.

۹) برای جلوگیری از برق گرفتگی محیط کار خود را با مواد و پوشش های عایق مثل پلاستیک یا چوب بپوشانید.

۱۰) هیچ گاه مخازن و کپسول های حاوی گاز یا مایعات را جوشکاری ننمایید.

۱۱) از جوشکاری اجسام سربسته مثل تانکرها خودداری نمایید مگر این که از ایمن بودن آنها اطمینان داشته باشید.

سرویس و خدمات پس از فروش



توجه:

در صورت بروز هرگونه ایراد، سریعاً با نزدیکترین مرکز سرویس مجاز تماس حاصل نمایید تا از خدمات سریع و دقیق **رونیکس سرویس** استفاده نمایید. برای اطلاع از مراکز سرویس و گارانتی مجاز **رونیکس سرویس** به وب سایت www.ronixtools.com مراجعه نمائید و یا با تلفن **۰۲۱-۶۱۹۰۴** خدمات حمایتی **رونیکس سرویس** تماس حاصل نمائید.

علت و روش رفع ایراد	ایراد
بررسی نمایید سوییچ روشن و خاموش دستگاه حتما در حالت ON قرار داشته باشد. جریان برق ورودی قطع است.	با روشن کردن دستگاه، نه چراغ LED روشن می شود، نه فن شروع به کار می کند و نه جوشکاری صورت می پذیرد.
اتصالات داخلی دستگاه را محکم نمایید.	با روشن کردن دستگاه، فن شروع به کار می نماید اما جریان خروجی ثابت نیست.
همه ی اتصالات داخلی دستگاه را محکم نمایید. اتصال کابل گیره ی اتصال و انبر جوش به پایانه های خروجی دستگاه را محکم نمایید. حرارت دستگاه به بیش از حد مجاز رسیده و دستگاه به طور خودکار از کار افتاده است. بعد از خنک سازی داخل دستگاه، مجدداً جوشکاری از سر گرفته خواهد شد. سوییچ حرارتی دستگاه را بررسی نموده و در صورت معیوب بودن، تعویض نمایید.	با روشن کردن دستگاه، چراغ LED روشن می شود، فن شروع به کار می نماید اما جوشکاری انجام نمی شود
جریان نسبی انبر جوش کمتر از جریان واقعی دستگاه می باشد. انبر را با انبر دیگری که جریان نسبی بیشتری دارد، تعویض نمایید.	انبر جوش بسیار داغ می شود.
کابل انبر جوش و گیره ی اتصال را جابجا به ترمینال های خروجی وصل نموده اید.	پاشش دستگاه هنگام جوشکاری بسیار زیاد است.

رونیکس[®]

آخرین ابزاری که می‌خرید!

ساخت ایران

www.ronixtools.com