



Flip-up samostmievacia zváračská kukla

Návod na obsluhu MOST RAPTOR



Bežné problémy a ich odstránenie

• Nepravidelné stmievanie

Pokrývka hlavy bola nastavené nerovnomerne a medzi očami a sošovkou filtra je nerovnomerná vzdialenosť (Nastavte pokrývku hlavy, aby ste zmenšili rozdiel vo filtri).

• Filter automatického stmavnutia nestmavne ani neblíka

- ① Ochranná fólia predného krytu je znečistená alebo poškodená (Vymeňte fólia).
- ② Senzory sú znečistené (Vyčistite povrch senzorov).
- ③ Zvárací prúd je príliš nízky (Obnovte citlivosť na vyššiu).
- ④ Skontrolujte batériu a skontrolujte, či je v dobrom stave a správne nainštalovaná. Tiež skontrolujte povrch batérie a kontakty a v prípade potreby vyčistite. Ďalšie informácie nájdete v "Inštalácia batérie" na strane 2.

• Pomalá reakcia

Prevádzková teplota je príliš nízka (Nepoužívať pri teplotách pod -10°C alebo 14°F).

• Slabé videnie

- ① Ochr. fólia predného / vnútorného krytu a / alebo filter je znečistený (Vymeňte fóliu).
- ② Nie je dostatok okolitého svetla.
- ③ Číslo tieňa je nesprávne nastavené (Resetujte číslo tieňa).
- ④ Skontrolujte, či nie je odstránená fólia z predného krytu.

• Zváračská kukla

Pokrývka hlavy nie je správne nastavená (znovu nastavte).



VÝSTRAHA



Užívateľ musí prestať používať samozatemňovacie zväračskú kuklu okamžite, ak nemožno odstrániť uvedené problémy. Obráťte sa na predajcu.

INŠTRUKCIE NA POUŽÍVANIE

VÝSTRAHA! Pred použitím kukly pre zváranie, aby ste si prečítali a pochopili bezpečnostné pokyny.

• INŠTALÁCIA BATÉRIE

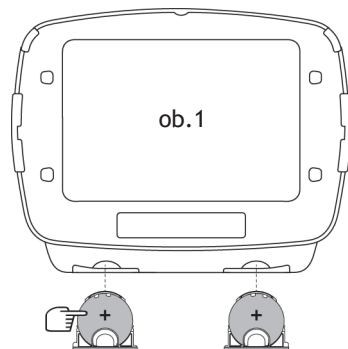
Vysuňte držiak batérií z filtra automatického stmavovania (pri výmene batérie vyberte použitú batériu), vložte nové batérie CR2450 do držiaka batérií a vložte držiak batérií späť do filtra automatického stmavovania. Skontrolujte, či je anóda a katóda batérie vložená správne (pozri obrázok 1).

• POWER ON / OFF

Tento filter automatického stmavovania sa automaticky zapne po jeho vyzdvihnutí.

Nastavenie úrovne citlivosti 0 - 9: Zváracia kukla sa po nepoužívaní 30 minút automaticky vypne.

Nastavenie úrovne citlivosti = 10: Filter bude neustále stúpať, aby vyhovel nejakým špeciálnym aplikáciám v režime ZVÁRANIE aj režime REZANIA



Uistite sa, že pozitívny (+) strana batérie smeruje nahor.

S týmto nastavením sa zväracia kukla automaticky pri nepoužívaní vypne po 30 minútach. **Z dôvodu úspory energie nezabudnite nastaviť citlivosť medzi 0 - 9, ak sa nepoužíva.**

• Digitálna aktivácia obrazovky

Stlačením ktoréhokoľvek zo štyroch tlačidiel aktivujete digitálnu obrazovku (pozri obr. 2a). Po 15 sekundách sa digitálna obrazovka automaticky prepne do pohotovostného režimu. Krátko stlačte tlačidlo ešte raz, čím obrazovku opäť zrušíte a zostanú zachované predchádzajúce nastavenia.

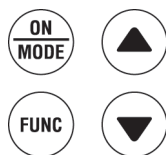
• OVLÁDANIE REŽIMU

Short Press "ON / MODE" zvolíte zodpovedajúci režim pre pracovné činnosti (pozri obr.2a):

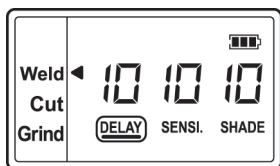
Režim zvárania - používa sa pre väčšinu zvaračských aplikácií. Pred zváraním stlačte tlačidlo „FUNC“. aby ste správne nastavili nastavenie tieňa, citlivosti a oneskorenia. V tomto režime sa svetlo ihneď po začatí zvárania zhasne.

Režim rezania - používa sa na rezacie aplikácie. Pred rezaním stlačte tlačidlo „FUNC“, aby ste správne nastavili nastavenie tieňa, citlivosti a oneskorenia. V tomto režime sa svetlo okamžite po zahájení rezania stmavne.

Režim brúsenia - používa sa na brúsenie. V tomto režime je odtieň filtra pevný. 4. Nemožno upraviť nastavenie odtieňa, citlivosti a oneskorenia.



obr.2a





obr.2b



obr.2c

• Indikátor batérie

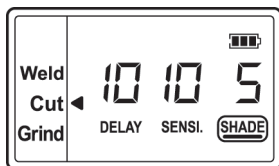
Symbol  ukazuje aktuálny stav batérie (pozri fig.2b). Objem batérií má zobrazovať štyri úrovne symbolu (pozri obr. 2c). Objaví sa symbol  na displeji pred uplynutím 1-2 životnosti batérie, lítiová batéria CR2450 by sa mala vymeniť v čas. Symbol indikátora batérie nie je v reálnom čase, mal by sa však aktualizovať po krátkom stlačení tlačidla „ON / MODE“.

• Kontrola tlaku

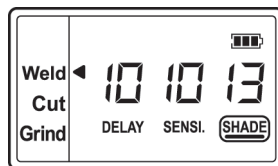
Po zapnutí objektívu krátkym stlačením tlačidla „FUNC“ vyberte „SHADE“ upravte stupeň tienenia priezoru. Pomocou tlačidiel „▼“ a „▲“ vyberte odtieň stmavenia.

Rozsah tienenia pre každý režim je nasledujúci:

Režim rezanie - DIN 5 až 8 (pozri fig.3a) **Režim zvárania** - DIN 9 ~ 13 (pozri fig.3b)

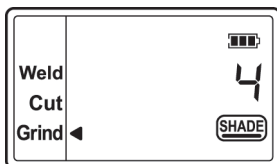


obr.3a



obr.3b

Režim brúsenia - Iba č. 4 (pozri obr. 3c). Vyklopte predný výklopný diel pre brúsenie, filter automatického zapalovania má tiež nastavenie režimu brúsenia.



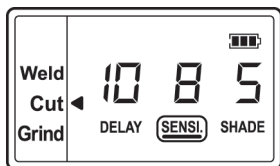
obr.3c

Vyberte si správne číslo odtieňa pre svoj proces zvárania / rezania podľa „Sprievodnej tabuľky odtieňov“ na poslednej strane.

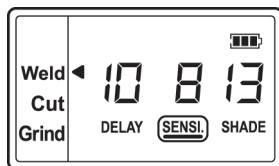
• KONTROLA SENSITIVITY

- Zmačknite tlačítko „FUNC“ aby ste zvolili „SENSITIVITY“ Použite tlačítka “ ▲ ” a “ ▼ ” aby boli šošovky viac alebo menej citlivé na zvärací lúč rôznych zväracích procesov. Nastavenia citlivosti 5-10 sú normálne nastavenia pre každodenné použitie. Rozsah citlivosti pre každý mód sú nasledovné:

Režim rezanie (DIN 5 až 8)/Režim zvárania (DIN 9 -13)-Citlivosť 0-10 (pozri fig.4a/ 4b)



obr.4a



obr.4b

Režim brúsenia - Bez nastavenia citlivosti

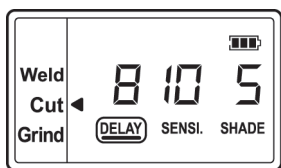
Ako jednoduché pravidlo pre optimálny výkon sa odporúča nastaviť citlivosť na maximum, a potom postupne znižovať, až kým filter nebude reagovať na svetlo z okolitých svetelných podmienok (priame slnko, intenzívne umelé svetlo, susedné zväračské oblúky atď.).

Môže byť potrebné upraviť citlivosť displeja tak, aby vyhovovala rôznym svetelným podmienkam alebo ak displej bliká. Citlivosť displeja upravte nasledovne:

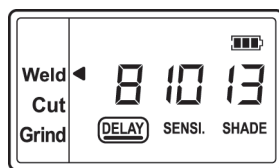
- Stlačte ▼ tlačidlo pre zníženie nastavenie na hodnotu 0.
- Kuklu nasmerujte v smere použitia a vystavte ju okolitým svetelným podmienkam.
- Opakovane stláčajte tlačidlo „▲“, až kým displej nebude tmavý, a potom stláčajte tlačidlo „▼“, kým sa nerozjasní displej. Kukla je pripravená na použitie. V prípade určitých aplikácií alebo v prípade, že objektív bliká, je potrebné mierne prestavenie.

• KONTROLA DELAY (oneskorenia)

Stlačením tlačidla „FUNC“ vyberte „DELAY“, začnite s nastavením oneskorenia objektívu. Použite tlačidlá ovládania „▲“ a „▼“, aby ste nastavili čas, po ktorom sa objektív prepne na zváranie alebo rezanie.



obr.5a



obr.5b

Režim Grind (brúsenie) - bez nastavenia citlivosti

Oneskorenie je zvlášť užitočné pri eliminácii jasných dodatočných lúčov, ktoré sa vyskytujú pri aplikáciách s vyššími výkonmi, kde roztavená kaluža zostáva na okamih dodatočne jasná. Pomocou ovládacích tlačidiel oneskorenia objektívu môžete nastaviť oneskorenie od 0 do 10 (0,1 až 1,0 sekundy). Keď sa zváranie zastaví, pozorovacie okienko sa automaticky zmení z tmavého späť na svetlo, ale s vopred nastaveným oneskorením na kompenzáciu akéhokoľvek svetlého dodatočného žiarenia na obrobku. Čas oneskorenia / odozva je možné nastaviť od úrovne 0 do úrovne 10. Odporúča sa použiť kratšie oneskorenie pri aplikáciách bodového zvárania a dlhšie oneskorenie pri aplikáciách s vyššími prúdmi. Dlhšie oneskorenie je možné použiť aj pri nízkoprúdovom zváraní TIG a impulzoch TIG / MIG / MAG.

• Nastavenie kríža kukly :

Celkový obvod čelného pásu sa dá zväčšiť alebo zmenšiť otočením gombíka na zadnej strane čelného pásu (pozri nastavenie „Y“ na obr. 6). To sa dá urobiť pri nosení kukly a umožňuje nastavenie správneho napätia, aby kukla bola pevne na hlave bez toho, aby bola príliš tesná.

• Ak členka leží na hlave príliš vysoko alebo príliš nízko, upravte popruh, ktorý prechádza cez temeno hlavy. Na tento účel uvoľnite koniec pásky zatlačením poistného kolíka z otvoru v páse. Posuňte dve časti pásu podľa potreby šírky a zatlačte blokovací kolík cez najbližší otvor (nastavenie „W“ na obr. 6).

• Predné a zadné pásy sa automaticky prispôbia podľa tvaru hlavy a mäkké podložky dobre padnú na čelo a chrbát hlavy, čo prinesie viac pohodlia (pozri obr. 7a). Otestujte prilbu čelenky tak, že pri prilbe niekoľkokrát nadvihnete a zavriete prilbu. Ak sa čelný pás pri nakláňaní pohybuje, upravte ho tak, aby bol stabilný.

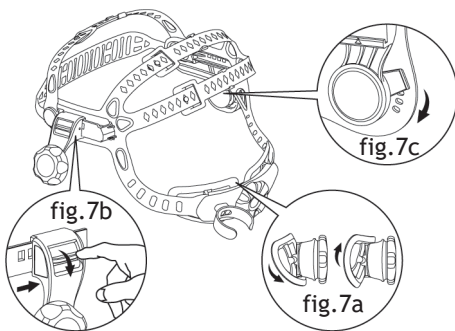
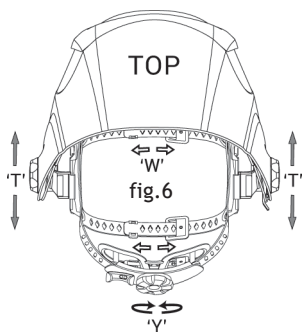
• NASTAVENIE vzdialenosti medzi kuklou a tvárou

Krok 1: Stlačte a podržte západku „LOCK“ na oboch stranách (pozri obr. 7b) a môžete sklopit' dozadu a dopredu.

Krok 2: Uvoľnite západku „LOCK“ a nechajte ju zapadnúť do otvorov. Uistite sa, že vzdialenosť medzi objektívom a oboma očami je rovnaká, aby sa zabránilo nerovnomernej tme.

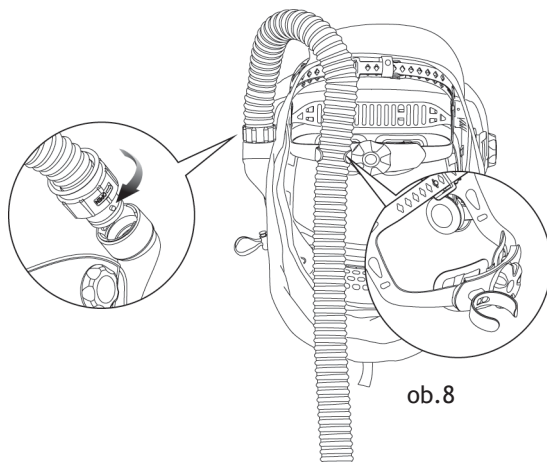
• NASTAVENIE sklonu

Nastavenie sklonu je umiestnené na pravej strane kukly. Uvoľnite pravý napínač hlavy a nastavte páku dopredu alebo dozadu do správnej polohy. Znova utiahnite napínací gombík pre čiapky hlavy (pozri obr. 7c).



• ZOSTAVENIE dýchacej trubice

Vložte kolík na dýchacej trubici do vzduchového kanála kukly, otočte 1/4 do smeru proti „otvoreniu“ a potom zafixujte dýchaciu trubicu do držiaka na zadnom kryte hlavovej časti, aby zapadla na svoje miesto (pozri obr. 8) ,

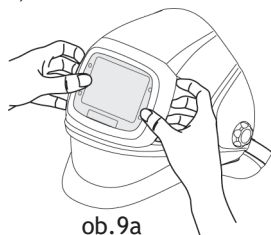


ÚDRŽBA

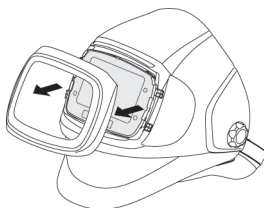
• Výmena držiaka predného filtra

Demontáž: Odstráňte predný držiak filtra za obr .9a / 9b.

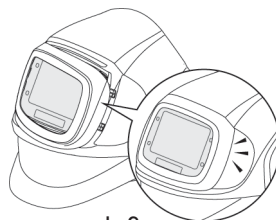
Montáž: Vložte jednu stranu do otvoru, potom stlačte a zaistite druhú stranu (pozri obr. 9c).



obr.9a



obr.9b

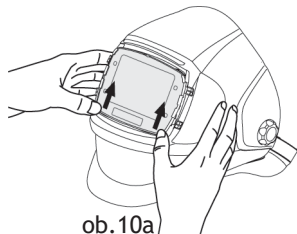


obr.9c

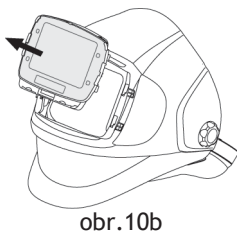
• VÝMENA samostmievacieho filtra

Demontáž: Zatlačte palce na spodnej strane samostmievacieho filtra a tlačte ho smerom nahor (pozri obr.10a), vyberte filter z kukly (pozri obr.10b).

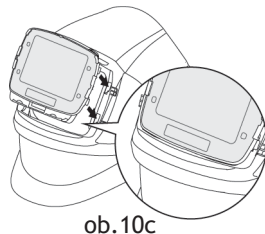
Montáž: Najskôr vložte filter automatického zatemnenia do otvorov na ľavej a pravej strane. Potom filter zatlačte nadol, kým nezacvaknú zámky (pozri obr.10c).



obr.10a



obr.10b



obr.10c

• VÝMENA vonkajšej fólie

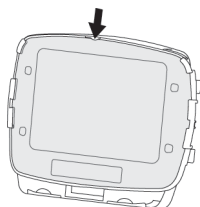
Vymeňte vonkajšiu fóliu, ak je poškodená. Montáž: Demontujte držiak filtra podľa obrázka 9a / 9b. Nasad'te naspäť nad priehľadné okienko filtra a ohnite filter smerom nahor, kým sa neuvolní z okrajov priehľadného okienka (pozri obr. 11a). Zostavenie: Nainštalujte jednu stranu do štrbiny a potom vložte druhú stranu.

• VÝMENA vnútorného filtra

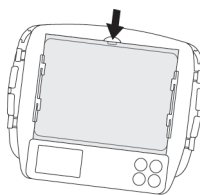
Ak je filter vnútorného krytu poškodený, vymeňte ho.

Demontáž: Necht umiestnite do výklenku nad oknom filtra a ohnite smerom nahor, kým sa neuvolní z okrajov okienka filtra (pozri obr.11b).

Montáž: Zostavte vnútorný kryt objektívu rovnakým spôsobom, ako to bolo odstránené.



obr.11a

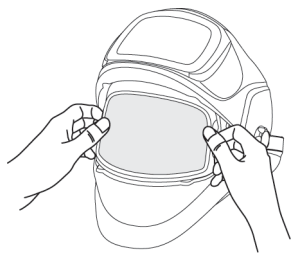


obr.11b

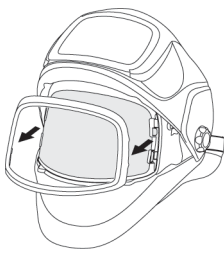
• VÝMENA GRIND FÓLIE

Demontáž: Vyberte držiak obr.12a / 12b. Odstráňte brúsnu fóliu obr.12c.

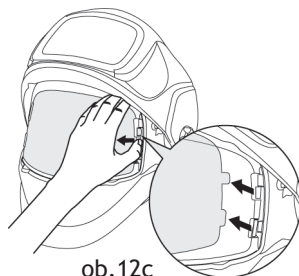
Montáž: Nainštalujte jednu stranu do otvoru a potom vložte druhú stranu.



obr.12a



obr.12b

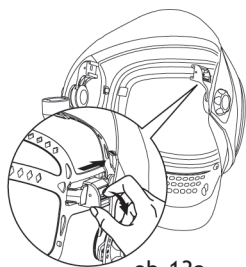


obr.12c

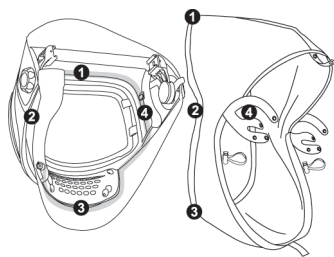
• VÝMENA TESNENIA

Tesnenie na tvár sa môže použiť na uľahčenie čistenia po demontáži z plášt'a, ale ak je poškodené, musí sa vymeniť.

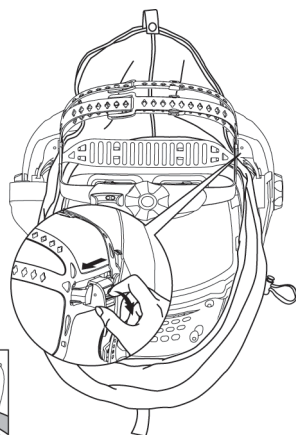
Stlačte tlačidlo „LOCK“ na konzolových dieloch a zatlačte pokrývku hlavy v smere šípky, aby ste oddelili pokrývku hlavy od kukly (pozri obr.13). Podľa poradia 1-4 na obrázku, zaplombujete tesnenie na tvár so suchým zipsom vo vnútri kukly a uistite sa, že tesnenie na tvár je pevne pripevnené k plášťu kukly (pozri obr.13b). Potom stlačte tlačidlo „LOCK“ na konzolových súčastiach, aby ste namontovali pokrývku hlavy na kuklu (pozri obr.13c), pracku zatlačte podľa 1-5 bodov (pozri obr.13d).



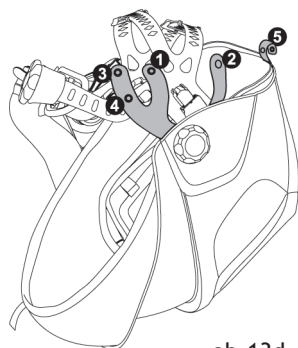
ob.13a



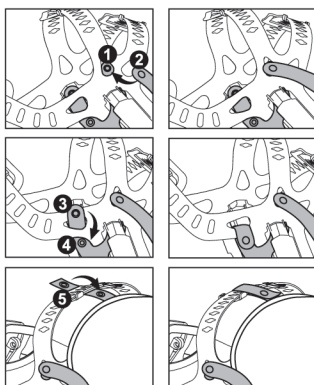
ob.13b



ob.13c



ob.13d



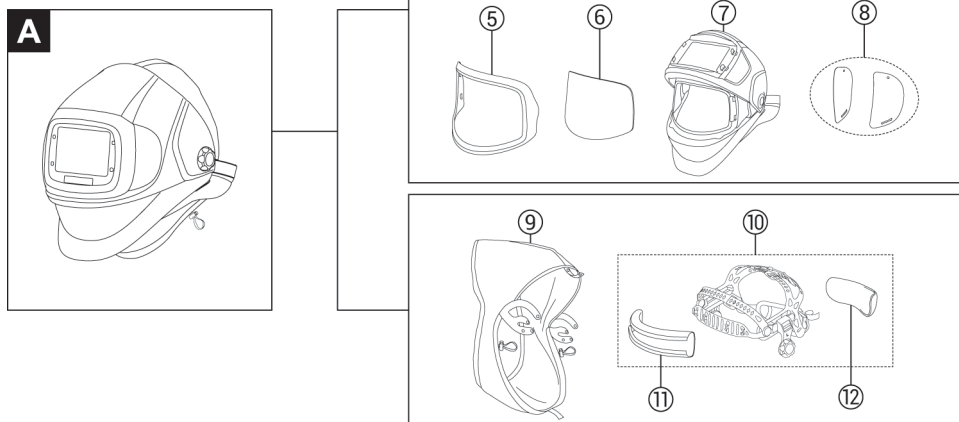
• ČISTENIE

Kuklu očistite mäkkou handrou. Pravidelne čistite povrchy filtra. Nepoužívajte najčastejšie čistiace prostriedky. Vyčistite senzory a solárne články metylovanou liehovinou a aclean handričkou a utrite dosucha handričkou, ktorá po sebe nezanecháva vlákna.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Optic.trieda:	1/1/1/1
Oblasťzobrazenia:	107 x 75 mm (4,21 "x 2,95")
Veľkosť kazety:	156 x 123 x 33 mm (6,14 "x 4,84" x 1,30 ")
Sensor oblúka:	4
Light State:	DIN 4
Grind State:	DIN 4
Odtieň rezania:	Odtieň č 5-8
Zvracací odtieň:	Odtieň č od 9 do 13 Internal
Ovládanie odtieňa:	Interné ovládanie digitálneho displeja
Power On / Off:	Automatický On / Off
Kontrola citlivosti:	Nízke - vysoké, digitálne ovládanie displeja
UV / IR ochrana:	Až do tieňa DIN16 za všetkých okolností
Zdroj:	Vymeniteľná batéria, 2 x CR2450 lítiová batéria
Čas prepínania :	1/25000 s. zo svetla do tmy
Brúsenie:	Áno
Oneskorenie :	0,1 - 1,0 s, ovládanie dig. displeja
TIG s nízkym prúdom:	≥ 2amper (DC); ≥ 2 zosilňovače (AC)
Prevádzková teplota.:	-10 ° C až 55 ° C (14 ° F - 131 ° F)
Teplota pri skladovaní:	-20 ° C až 70 ° C (- 4 ° C - 158 ° F)
Materiál:	Nylon s vysokou nárazovou odolnosťou
Rozsah použitia:	Stick Welding(SMAW); TIG DC a AC; TIG Pulz DC; TIG Pulse AC; MIG / MAG / CO 2; MIG / MAG Pulse; Plasma ARC Citting (PAC); Plasma Arc Welding (PAW); Air Carbon Arc Cutting (CAC-A); Oxyfuel Gas Welding(OFW), Oxygen Cutting (OC); Grinding
Schválené:	DINplus CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS / NZS 1338.1

ZOZNAM POLOZIEK & ZOSTAVA



ITEM	ČASŤ NO.	POPIS
A-1	V3FH TM26 00	Držiak na predný filter
A-2	FC TM26 00	Vonkajšia fólia (160,36 x 107,3 mm)
A-3	ADF950S iEXP	Filter automatického stmavovania
A-4	IC TM950S 00	Vnútoraná fólia (107 x 80 mm)
A-5	V3GH TM26 00	Držiak brúsneho filtra
A-6	DM TM26 00	Brúsna fólia (proti hmle, 223 x 129,8 mm)
A-7	V3PH TM26 00	Skelet kukly so vzduchovodom
A-8	V3SC TM26 00	Bočný kryt
A-9	V3FS TM26 00	Tesnenie tváre
A-10	V3HG TM26 00	Pokrývka hlavy (vrátane potítka a mäkkej podložky)
A-11	V3SW TM3 00	Potítko
A-12	V3SP TM3 00	Mäkká podložka

TABUĽKA

Príručka pre zatienie

PREVÁDZKA	ELEKTRODA VELKOSŤ T/32 v. (mm)	ARC PRŮD (A)	Minimálna PROTECTIVW SHADE	Navrhnuté Tienenie. (Komfort)
MMA/SMAW	Menej ako 3 (2,5)	Menej ako 60	7	-
	3-5 (2,5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6,4)	160-250	10	12
	Viac ako 8 (6,4)	250-550	11	14
MIG/MAM		Menej ako 60	7	-
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
TIG		Menej ako 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Air uhlík arc rezanie	(Svetlo)	Menej ako 500	10	12
	(Heavy)	500-1000	11	14
Plazmové oblúkové zváranie		Menej ako 20	6	6-8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Rezanie plazmou	(Svetlo) ⁽²⁾	Menej ako 300	8	8
	(Medium) ⁽²⁾	300-400	9	12
	(Heavy) ⁽²⁾	400-800	10	14
Torch brazing		-	-	3-4
Torch soldering		-	-	2
Carbon oblúkom		-	-	14
hrúbka plechu mm				
zváracie Svetlo stredná ťažký	Pod 1/8	pod 3.2		4 alebo 5
	1/8 1/2	2.3.-07.12.		5 alebo 6
	1/2 Over	Viac ako 12,7		6 alebo 8
kyslíkové rezanie Light Medium Heavy	v odseku 1	mladší 25		3 alebo 4
	1-6	rokov		4 alebo 5
	viac ako 6	25-150 viac ako 150		5 alebo 6

Spravidla začnite s príliš tmavým odtieňom, potom prejdite na svetlejší odtieň, ktorý poskytuje dostatočný výhľad na zvarovú zónu bez toho, aby klesol pod minimum. Pri zváraní alebo rezaní plynným kyslíkom, kde horák produkuje vysoké žlté svetlo, je žiadúce použiť filtračnú šošovku, ktorá absorbuje žlté alebo sodíkové vedenie viditeľného svetla operácie (spektra).

Dáta z ANSI Z49.1-2005