



VIETNAM'S PRODUCTS
ISO 9001:2008



HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY HÀN BẮM HK - 4KVA - 10KVA

CHÚ Ý AN TOÀN



ĐIỆN GIẬT CÓ THỂ GÂY NGUY HIỂM CHO TÍNH MẠNG.

Chạm trực tiếp vào thành phần dẫn điện là nguyên nhân gây ra điện giật hoặc bị bỏng nặng, các điện cực và các mạch hoạt động ngoài máy luôn có điện khi nguồn ra được bật. Việc lắp đặt các thành phần, phụ kiện hoặc đấu dây tiếp đất sai cũng có thể gây nguy hiểm cho người sử dụng. Vì vậy, khi sử dụng để đảm bảo an toàn, người sử dụng cần tuân thủ những điểm sau:

- ▲ Không được chạm trực tiếp vào các thành phần của máy.
- ▲ Cần mặc bảo hộ lao động, mang găng tay khô khi sử dụng máy.
- ▲ Bạn phải tự cách điện với vật hàn và đất bằng cách sử dụng vật cách điện đủ lớn nhằm ngăn chặn sự tiếp xúc vật lý trực tiếp với vật hàn (cắt) và đất.
- ▲ Bạn phải hết sức cẩn thận khi sử dụng máy trong điều kiện ẩm ướt hoặc mặc đồ bảo hộ không khô ráo, cũng phải cẩn thận khi đứng trên các cấu trúc làm bằng kim loại, cẩn thận khi phải hàn trong tư thế khó như đứng, quỳ nằm,... cẩn thận ở những nơi có những rủi ro cao khó tránh khỏi hoặc tai nạn xảy ra với vật hàn hoặc đất.
- ▲ Cần tháo nguồn điện trước khi muốn tháo các linh kiện và phụ kiện.
- ▲ Thường xuyên kiểm tra cáp nguồn và phải thay thế nếu chúng nguy hiểm hoặc trầy xước.

- ▲ Tắt tất cả các thiết bị khi chúng không được sử dụng.
- ▲ Không được sử dụng cáp quá mòn, kích cỡ nhỏ hoặc chấp vá.
- ▲ Không được chạm vào điện cực khi bạn đã chạm vào vật liệu hàn (cắt), đất hoặc điện cực của máy khác.
- ▲ Không chạm trực tiếp vào súng hàn (cắt) của hai máy tại cùng một thời điểm khi hai máy đó đang hoạt động.
- ▲ Cách ly kẹp mass với các kim loại khác khi chúng không được nối với vật hàn (cắt).
- ▲ Không được nối hai súng hàn (cắt) vào một máy nếu máy đó được thiết kế để sử dụng cho một súng hàn.



KHÓI HÀN VÀ GAS CÓ THỂ GÂY NGUY HIỂM

Khi hàn (cắt) sẽ sinh ra khói và gas. Hít khói và gas này có thể gây hại cho sức khỏe. Vì vậy:

- ▲ Cần giữ đầu của bạn tránh khỏi vùng khói. Không nên hít khói sinh ra khi hàn.
- ▲ Trong trường hợp sự thông thoáng thấp người hàn cần sử dụng mặt nạ phòng hơi độc.
- ▲ Không nên hàn (cắt) các loại kim loại mạ như mạ kẽm, chì,... trừ khi chúng được tẩy sạch, khu vực hàn (cắt) phải thông thoáng và người hàn (cắt) phải sử dụng mặt nạ chống độc.



HỒ QUANG ĐIỆN CÓ THỂ GÂY HẠI CHO MẮT VÀ DA

- ▲ Hồ quang điện có thể gây nguy hiểm cho mắt và da khi chúng ta hàn (cắt) hoặc xem. Vì vậy khi sử dụng cần:
- ▲ Cần mang nón hàn khi hàn, tránh hồ quang trực tiếp từ máy hàn đang hàn và hồ quang của các máy lân cận.
- ▲ Cần mặc đồ bảo hộ được làm chất liệu bền, chống cháy.



HÀN CÓ THỂ LÀ NGUYÊN NHÂN GÂY RA CHÁY NỔ

Khi hàn (cắt) xỉ hàn bắn tung tóe, vật hàn (cắt) nóng hoặc các thiết bị nóng có thể cháy, cần kiểm tra kỹ khu vực hàn (cắt) trước khi hàn:

- ▲ Di chuyển các vật dễ cháy ra xa khu vực hàn (cắt), nếu không di chuyển được thì bọc chúng bằng chất chống cháy.
- ▲ Không được hàn (cắt) nếu xỉ hàn có thể cháy các vật liệu lân cận.
- ▲ Cần bảo vệ bạn và những vật khác tránh xỉ hàn và kim loại nóng.
- ▲ cần nối cáp hàn gọn gàng trong khu vực hàn (cắt) nhằm tránh bị điện giật.



TIẾNG ỒN CÓ THỂ GÂY NGUY HẠI CHO TAI

Tiếng ồn trong quá trình hàn hoặc từ những phụ kiện máy hàn có thể gây hại cho tai. Vì vậy, khi hàn cần mang dụng cụ bảo vệ tai tránh tiếng ồn cường độ cao.

Hướng Dẫn Vận Hành

Bước 1: Cấp nguồn điện cho máy bằng dây điện có kích thước phi 5mm.

Bước 2: Bật CB tổng và sau đó bật công tắc nguồn trên máy.

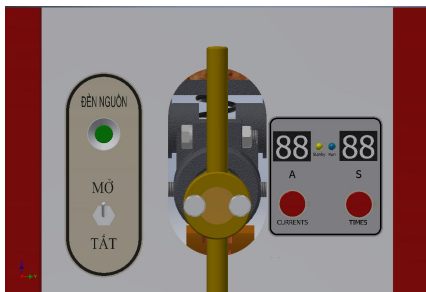
Bước 3: Làm sạch phôi trước khi hàn.

Bước 4: Điều chỉnh khoảng cách của cọc điện cực trên và cọc điện cực dưới phù hợp với phôi hàn.

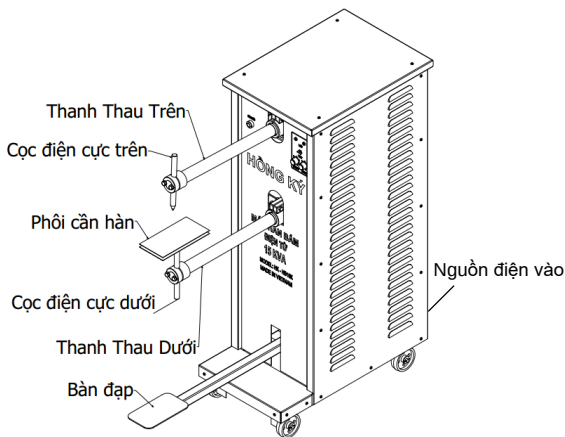
Bước 5: Chỉnh dòng điện và thời gian hàn phù hợp với phôi.

Bước 6: Đặt phôi nằm giữa 2 điện cực.

Bước 7: Dùng chân đạp lên bàn đạp để bắt đầu hàn.



- Đèn nguồn: Báo máy đã được cấp nguồn.
- Đèn báo màu xanh: Là đèn báo máy đang quá trình hàn.
- Đèn báo màu vàng: Là đèn báo đã hoàn tất quá trình hàn và chờ lần chu kỳ tiếp theo.
- Núm chỉnh thời gian: Là nút để chỉnh thời gian hàn.
- Núm chỉnh dòng điện: Là nút để chỉnh dòng điện hàn.



THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Thông số	HK HB4KB	HK HB10KB
Điện áp vào (V)	220V $\pm$ 15%	220V $\pm$ 15%
Tần số (Hz)	50/60	50/60
Độ dày phôi (mm)	0.5-2.5	0.5-5
Chiều dài tâm bấm (mm)	350	450
Công suất (KVA)	4	10
Kích thước (mm)	550x330x960	600x380x1100
Trọng lượng (Kg)	70	90

BẢO DƯỠNG

- ▲ Vệ sinh thổi bụi bằng khời khô từ máy nén khí. Đối với môi trường khói bụi ô nhiễm nên vệ sinh hằng ngày.
- ▲ Áp suất hơi thổi phải chỉnh vừa phải để tránh làm hư các chi tiết nhỏ của máy hàn.
- ▲ Phải đảm bảo rằng các đường dây đấu đúng và chắc chắn (đặc biệt là phích cắm và các thành phần).
- ▲ Giữ khô ráo không cho nước hay hơi ẩm ướm vào bên trong máy hàn. Nếu bị ướm nước hay ẩm ướm vào phải làm khô ngay và cách ly.
- ▲ Nếu không sử dụng trong thời gian dài nên để máy hàn vào thùng và bảo quản nơi khô ráo.
- ▲ Việc bảo trì dự phòng và bảo dưỡng định kỳ máy là điều rất cần thiết nhằm giảm tối thiểu các sự cố gián đoạn sản xuất do hư hỏng máy móc thiết bị gây ra.
- ▲ Các phụ kiện, chi tiết thay thế vào máy cần lắp đặt và điều chỉnh đúng theo hướng dẫn. Phụ kiện đảm bảo là phụ kiện Hồng Ký và cùng tiêu chuẩn (đối với các chi tiết tiêu chuẩn). Máy được thiết kế kết cấu, công suất, theo các phụ kiện nhằm đảm bảo độ ổn định, độ tin cậy và cứng vững là cao nhất.
- ▲ Hồng Ký không chịu trách nhiệm nếu bạn lựa chọn, lắp đặt và sử dụng phụ kiện không phải của Hồng Ký và các chi tiết không đúng tiêu chuẩn.
- ▲ Hồng Ký luôn cung cấp phụ kiện cho khách trong việc bảo hành, bảo trì và khi khách hàng có nhu cầu.

Bảo Hành Trên Toàn Quốc Công ty Cơ Khí Hồng Ký

Số 38 Tây Lân, P. Bình Trị Đông A, Q. Bình Tân, Tp HCM

ĐT: 1900.63.65.36



CÔNG TY CƠ KHÍ HỒNG KÝ

📍 38 Tây Lân, KP.7, P. Bình Trị Đông A, Q. Bình Tân, TP. HCM

☎ (028). 3754 1122 📠 (028). 3750 5042



www.hongky.com