

Inverteres hegesztőgép MIG, MAG, MMA IGBT 230V



Használati utasítás
Az eredeti utasítások fordítása

Biztonsági figyelmeztetések



Megjegyzés: Mielőtt elkezdené, olvassa el az alábbi egészségügyi és biztonsági ajánlásokat.

Mielőtt elkezdené a hegesztést, tegyen zajálló füldugót a fülébe, ne feledkezzen meg a következő ajánlásokról sem:

1. A munka során mindig viseljen hegesztőpajzsot, védőpajzsot és védőszemüveget.
2. Használjon megfelelő, szűrővel ellátott hegesztőszemüveget és nyakpajzsot, hogy megvédje szemét, arcát, nyakát és fülét az elektromos szikrák és ívsugarak ellen. A közelben tartózkodó személyek ne nézzenek az ívbe, és maradjanak távol az ívtől és a "sistergéstől".
3. Viseljen védőruházatot, védőcsizmát és sisakot, hogy megvédje magát az elektromos ívektől, szikrázástól.
4. A szikra- és fröccsenésveszély elkerülése érdekében a ruházatot minden gombnál be kell gombolni. A többi munkavállaló elektromos sugárzástól és szikrázástól való védelme érdekében használjon lángálló válaszfalat és ajtótakarót.
5. A hegesztésből származó fröccsenések eltakarításakor védőszemüveget kell viselni.

Tűzveszély - A keret által termelt hő tüzet okozhat. A következőket kell szem előtt tartani:

1. Az éghető anyagokat, beleértve a fát, textíliákat, nedves tüzelőanyagot, gáznemű tüzelőanyagot stb. távol kell tartani a hegesztési területtől.
2. A munkaterület minden falának és padlójának simának kell lennie, hogy megakadályozza a parázslást és a tűz kialakulását.
3. Hegesztés előtt ellenőrizze, hogy minden alkatrész tiszta-e. Ne hegeszteni zárt tartályban, ahol fennáll a robbanásveszély."
4. A hegesztés helyszínének közelében tűzoltó felszerelésnek kell rendelkezésre állnia.
5. Ne terhelje túl a készüléket.
6. Hegesztés után hidromonitort kell használni.

Elektromos áramütés -A hegesztőgépeket nem szabad nedves, nedves helyiségekben használni. helyiségekben, fennáll a sérülés vagy halál veszélye. Kérjük, vegye figyelembe a következő tényeket és ajánlásokat:

1. Ellenőrizze, hogy a tápegység a tömítés és a földelőrúd alá van-e csatlakoztatva.
2. Ellenőrizze, hogy a hegesztési és az elektromos alkatrészek csatlakoztatva vannak-e.
3. Ellenőrizze, hogy a munkakábel és a munkadarab csatlakoztatva van-e.
4. A sérült vagy kopott kábelt ki kell cserélni.
5. Ne hagyja, hogy a ruhaanyagok, a munkafelület, a huzal, a fáklya, a hegesztőgép, a generátor és a tápegység nedves legyen.

6. A karosszíriát el kell szigetelni a hegesztési varratoktól és a talajtól.
7. Ha zárt nedves helyiségben dolgozik, a kezelőnek speciális felszerelésű cipőt kell viselnie, majd száraz fadesszán vagy szigetelt platformon kell dolgoznia.
8. A dolgozónak száraz, zárt kesztyűt kell felvennie, mielőtt bekapcsolja az áramot.
9. A kesztyű eltávolítása előtt ki kell kapcsolni a készüléket.

A hegesztésből származó füst és gáz megbetegíthet. Ne lélegezze be a füstöt vagy a gázt. Ne feledje a következő ajánlásokat:

1. A munkaterületen természetes vagy mechanikus levegőztetőt kell biztosítani. A következő fémeket nem szabad hegesztetni: horganyzott acél. Rozsdamentes acél. Réz, cink, berillium vagy kalcium.
2. Nem szabad hegesztési füstöt és gázt belélegezni.
3. Nincs szükség hegesztésre a zsírtalanítás vagy permetezés közelében. Kerülje a mérgező foszgén vagy más gáz belélegzését.
4. Ha csak enyhe irritációt érez a szemében, az orrában vagy a torkában, hagyja abba a hegesztést, és indítsa be a levegőztetőt.

A berendezések karbantartása - A berendezések nem megfelelő karbantartása sérülést okozhat. Ne feledje a következő ajánlásokat:

1. A berendezés telepítését, karbantartását és egyéb munkálatokat csak engedéllyel rendelkező személyzet végezhet.
2. A karbantartási munkálatok alatt a készüléket ki kell kapcsolni.
3. Ellenőrizze, hogy a kábel, a földkábel, a csatlakozó, a főkábel és a tápegység megfelelően működik-e.
4. Ne cipelje a berendezést.
5. A biztonsági felszereléseket megfelelő helyen kell tárolni és gondozni.
6. Ne cseréljen ki semmilyen berendezést.



A jelen használati utasításban szereplő állandó jelölés azt jelenti: Az Ön saját belátása a tét.

Termékleírás

A TECHNOMIG sorozat a nemzetközileg fejlett invertertechnológián alapul. A sorozat termékei egyesítik a kompakt MMA és MIG/MAG hegesztők funkcióit.

Ezt az eszközt a legmodernebb PWM (impulzusszélesség-moduláció) és IGBT (szigetelt kapus bipoláris tranzisztor) technológiával gyártották. Az inverteres kapcsoló használata csökkentette a gép súlyát és méretét.

A készüléket a következő jellemzők jellemzik: stabil adatátviteli sebesség a kábelben, kevesebb fröccsenés, energiatakarékosság, alacsony zajszint, kis méret és könnyű használat.

Ez a berendezés alacsony széntartalmú acélok, ötvözött acélok és rozsdamentes acélok hegesztésére is használható. A MIG rövidítés az INERT GAS rövidítése, a hegesztés pedig a védőgázos légkörben történő hegesztésre utal,

általában argon vagy gázkeverék (M|X-GAS). A MAG az ACTIVE GAS CHEMICAL rövidítése, és egy kémiaileg aktív gázzal, általában szén-dioxiddal (CO₂) történő pajszhegesztésre utal.

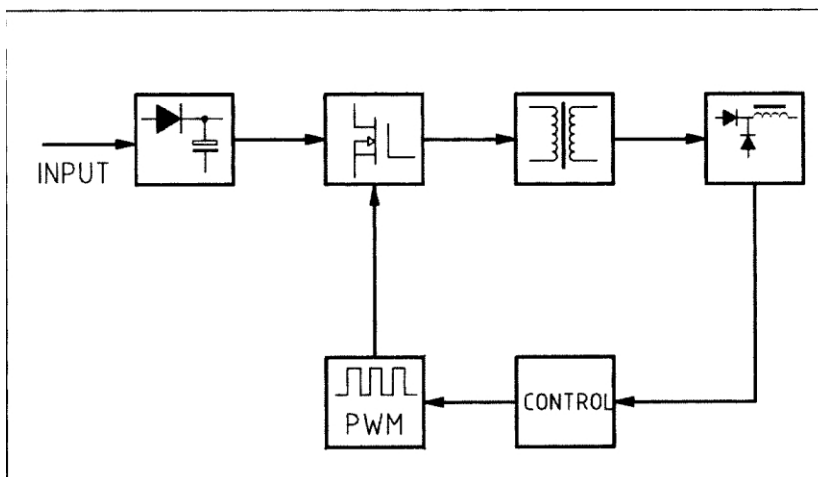
A többfunkciós hegesztő a fejlett inverteres technológia alapján működik.

A készülék könnyű, kompakt és ideális otthoni használatra. Jellemzője a magas termelékenység és hatékonyság, akár 60%-os folyamatos hegesztés a nagyméretű munkáknál. Egyéb jellemzők: könnyű ívgyújtás, tökéletes hegesztési varratképzés, kis térfogat és egyszerű kezelés.

A BERENDEZÉS MŰKÖDÉSE ÉS JELLEMZŐI

- * Stabil működés, automatikus feszültségkompenzáció.
- * Hegesztési feszültség beállítása. Pontos illeszkedés a hegesztési áramhoz.
- * Könnyű ívgyújtás, kevesebb fröccsenés.
- * Kerekített felületek hegesztési funkciója, sima felületek hegesztése.
- * Integrált huzaladagoló, gázpalackok és hegesztőgépek. A készülék könnyű és kicsi, ezért nagyon hatékony.
- * Széles körben használják 0,8-1,0 átmérőjű vezetékhez H08Mn2Si, H08MnSi, H04MnSiAlTiA, H18CrMnSiA, H08CrMn2SiMo, H10MnSiMo, H10MnSiMoTi stb.;
- * A terméktervezés, gyártás és ellenőrzés szabványa: GB15579.1-2004 és IEC60974-1:2000.

Kapcsolási rajz



Telepítés

Vezetékes kapcsolat

1. A bemeneti kábel csatlakoztatása

Minden hegesztőgép egy hálózati kábellel van felszerelve, amelyet 220 V-240 V-os tápegységhez kell csatlakoztatni.

2. Kimeneti kábelek csatlakoztatása (MIG/MMA funkciók kiválasztása)

2a Csatlakoztassa a földelő kábel gyorscsatlakozóját az elülső oldalon megjelölt aljzathoz, a földelő bilincs másik részét pedig a munkadarab rögzítéséhez.

2b. Csatlakoztassa az égőt a panel elülső részén megjelölt kimeneti aljzathoz, és ezzel egyidejűleg kézzel helyezze be a hegesztőhuzalt az égőbe.

3. Orsótartó szerelvény

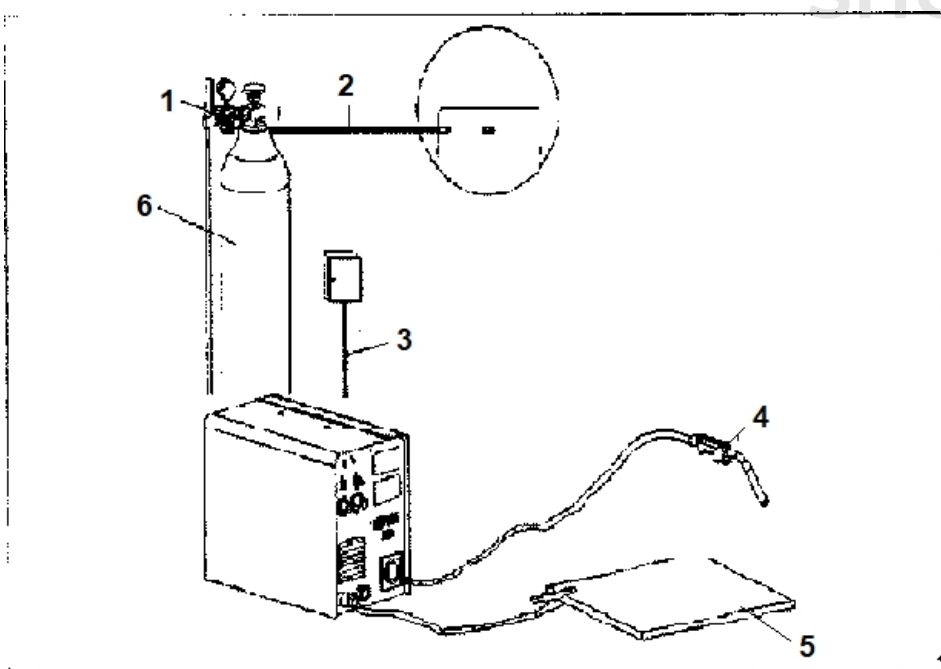
1) Helyezze a hegesztőhuzalt a tekercstartóba. A huzalt helyesen kell behelyezni a tekercs tartójának furatába.

2) A hegesztőhuzal méretétől függően használjon különböző méretű huzalhézagokat.

3) Csavarja le az orsóanyát, és helyezze be a hegesztőhuzalt a csövön keresztül a huzalfuratba, állítsa be a tekercset, és húzza meg a drótot erősen, hogy ne mozduljon el. Ne nyomja azonban túl erősen, hogy elkerülje a huzal deformálódását vagy a huzaltovábbítás sérülését.

4) A hegesztőhuzal-tekercsnek az óramutató járásával megegyező irányban kell forognia. A hegesztőhuzal meglazulásának megakadályozása érdekében a huzal elülső végét a tekercs tartója melletti lyukba kell helyezni.

A hegesztőgép mindennapi használata során a huzal egy részének elvesztésének elkerülése érdekében ezt a részt le kell vágni.



1. Szabályozó
2. Fűtőkábel
3. Bemeneti kábel
4. Horák
5. Földelés
6. Gázpalack

Kapcsolási funkció

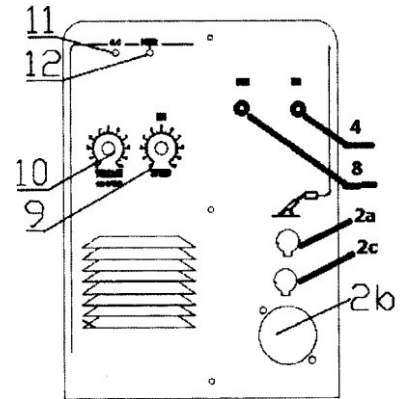
4. MIG/MMA funkció kiválasztása. Hegesztési funkcióválasztó.
8. Gyors huzaltovábbítás kapcsoló: a gyors huzaltovábbítás bekapcsolása a huzal gyorsabb adagolásához.

Vezérlőgomb

9. Hegesztési sebességszabályozó gomb: Hegesztési sebesség beállítása (huzaladagolási sebesség)
10. A hegesztési feszültség beállítására szolgáló gomb: A hegesztési feszültség beállítása.

Szabályozó gomb

11. Biztonsági jelző: rendszerhibát jelez, pl. túlfeszültség, egyfázisú áramkimaradás, alacsony feszültség, túl magas hegesztési hőmérséklet. Ezekben az esetekben a jelző kialszik.
12. Tápjelző Amikor a hegesztőgép vezérlőáramköre bekapcsol, a jelzőfény kigyullad.



A készülék működése

Hegesztési áram beállítása

Az előkészítő munkálatok elvégzése után a hegesztési áramot be kell állítani.

A helyesen beállított hegesztési áram és ívfeszültség közvetlen hatással van a hegesztési folyamat stabilitására és hatékonyságára.

A hegesztési áramot és az ívfeszültséget nagyon jól be kell állítani a hegesztés minőségének biztosítása érdekében. A huzal átmérőjének és kapacitásának általában azonosnak kell lennie.

A következő táblázat segít a hegesztési áram és az ívfeszültség közös tartományának beállításában. Lásd még a kézikönyv 9. oldalát "Hegesztési paraméterek. Alapinformációk".

C02 hegesztés. Hegesztési áram Az áram és a feszültség változási tartománya

Huzal átmérője (mm)	Rövidzárlat		A molekula megváltoztatása	
	Áram (A)	Feszültség (V)	Áram (A)	Feszültség (V)
0,6	40-70	17-19	160-400	25-38
0,8	60-100	18-19	200-500	26-40
1,0	80-120	18-21	200-600	27-40
1,2	100-150	19-23	300-700	28-42
1,6	140-200	20-24	500-800	32-44

Hegesztési sebesség kiválasztása

A hegesztési sebesség megválasztása a kívánt hegesztési minőségtől és termelékenységtől függ. Ha a hegesztési sebesség nagy, a hűtési sebesség megnő, ami a termelékenység csökkenéséhez vezet. Ha a hegesztési sebesség túl nagy, a hűtési sebesség megnő, ami csökkenti a hegesztés rugalmasságát. Ha a hegesztési sebesség túl alacsony, a munkadarabok megéghetnek, és a hegesztés meggyengülhet. Normális esetben a hegesztési sebesség nem haladhatja meg a 30 m/órát.

Huzal hosszának beállítása

A huzalhossz növelése felgyorsítja és növeli a termelékenységet. A túl hosszú huzal befolyásolhatja a hegesztés stabilitását. A huzalhossznak általában a huzal átmérőjének 10-szeresének kell lennie.

C02 vezeték hosszának beállítása

Fontos védőintézkedés

A C02 áramlási sebességet a körülményekhez kell igazítani.

Lásd a következő táblázatban szereplő értékeket

C02 áramlás beállítása

Hegesztési módszer	C02 vékony huzal hegesztése	Hegesztés C02 durva huzal	Hegesztés C02 vastag huzal nagy áram
C02 áramlási sebesség (L/min)	5-15	15-25	25-50

Hegesztési paraméterek. Alapvető információk.

A megfelelő hegesztőáram és ívfeszültség közvetlen hatással van a hegesztési folyamat stabilitására, minőségére és termelékenységére.

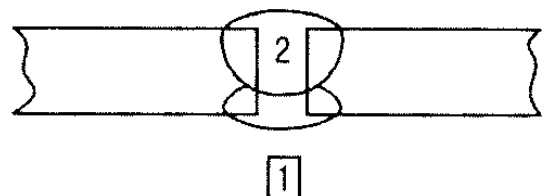
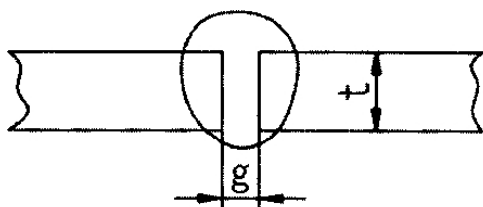
A hegesztési minőség biztosítása érdekében a hegesztési sebességet és az ívfeszültséget jól be kell állítani.

Általában a következő paramétereket kell beállítani:

Huzalátmérő és termelékenység.

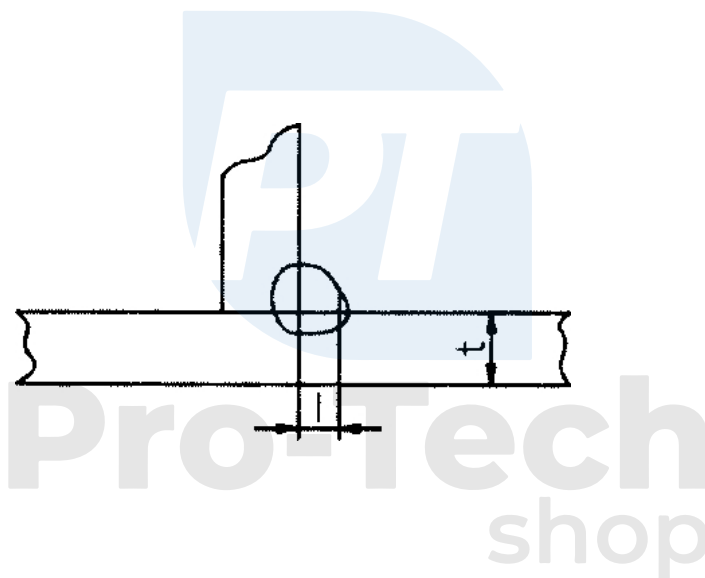
A következő táblázat az általánosan használt hegesztési áram és résfeszültség tartományát mutatja.

I. Elülső hegesztési paraméterek



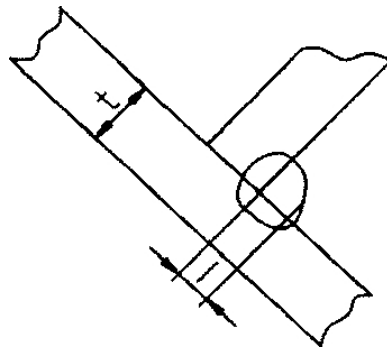
Vastagság t (mm)	Hézag g (mm)	Huzal átmérője (mm)	Hegesztési áram (A)	Hegesztési feszültség (V)	Hegesztési sebesség (cm/perc)	Gázáramlás (L/min)
0,8	0	0,8-0,9	60-70	16-16,5	50-60	10
1,0	0	0,8-0,9	75-85	17-17,5	50-60	10-15
1,2	0	1,0	70-80	17-18	45-55	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-110	19-20	40-55	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0-1,2	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	1,0-1,2	1,0-1,2	130-150	19-21	40-50	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	40-50	10-15

2. Hegesztési paraméterek a szöghegesztéshez



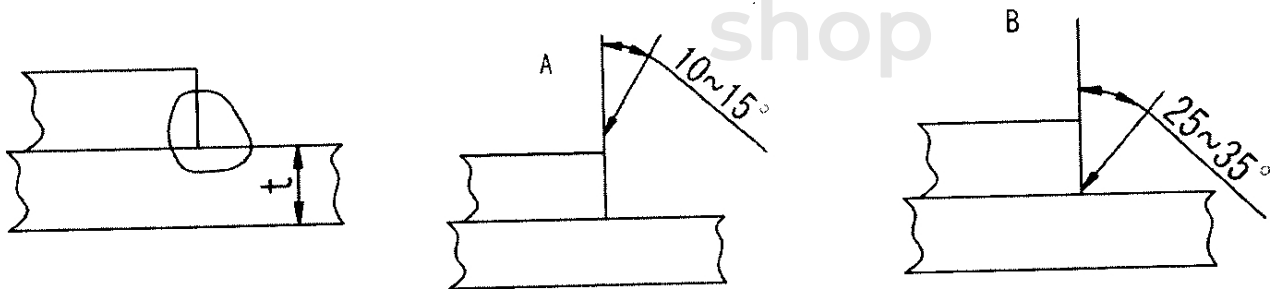
Vastagság t (mm)	Hegesztési sarok l (mm)	Huzal átmérője (mm)	Hegesztési áram (A)	Hegesztési feszültség (V)	Hegesztési sebesség (cm/perc)	Gázáramlás (L/min)
1,0	2,5-3,0	0,8-0,9	70-80	17-18	50-60	10-15
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	2,5-3,0	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	19-21	15-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	190-230	22-24	45-55	10-20

3. Hegesztési paraméterek 90°-os szöghöz



Vastagság t (mm)	Hegesztési sarok l (mm)	Huzal átmérője (mm)	Hegesztési áram (A)	Hegesztési feszültség (V)	Hegesztési sebesség (cm/perc)	Gázáramlás (L/min)
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	3,0-3,5	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	22-22	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	200-250	23-26	45-55	10-20

4. A modern többlemezes hegesztés paraméterei



Vastagság t (mm)	Hegesztési pozíció	Huzal átmérője (mm)	Hegesztési áram (A)	Hegesztési feszültség (V)	Hegesztési sebesség (cm/perc)	Gázáramlás (L/min)
0,8	A	0,8-0,9	60-70	16-17	40-45	10-15
1,2	A	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15

1,6	A	1,0-1,2	100-120	18-20	45-55	10-15
2,0	A-B	1,0-1,2	100-130	18-20	45-55	15-20
2,3	B	1,0-1,2	120-140	19-21	45-50	15-20
3,2	B	1,0-1,2	130-160	19-22	45-50	15-20
4,5	B	1,2	150-200	21-24	40-45	15-20

Mire kell figyelni

Környezetvédelem

- 1) Az üzemeltetett készülék és maga a készülék környezete legyen száraz. A páratartalom nem haladhatja meg a 90%-ot.
- 2) A hőmérsékletnek a készülék működési helyén -10°C és $+40^{\circ}\text{C}$ között kell lennie.
- 3) A berendezést nem szabad esőnek vagy klórnak kitenni. Víz nem kerülhet a gép belsejébe.
- 4) Védje a műszert a portól, savaktól és eróziótól.
- 5) Győződjön meg arról, hogy a telepítés helyszínén nincsenek olyan tényezők, amelyek zavarhatják a telepítést.

Biztonsági ellenőrző lista

A hegesztőgépek a túlzott feszültség, áram és hőmérséklet elleni védelemmel vannak felszerelve.

Ha a feszültség, az áram és a hőmérséklet meghaladja a megengedett szabványt, a készülék nem működik. Ha a készülék a megengedett normák túllépése ellenére tovább működik,

károsodhat. Tartsa be a következő utasításokat:

1) Megfelelő szellőzést kell biztosítani.

A MIG egy ipari gép. Ha az áram értéke túl magas működés közben, a természetes szellőzés nem elegendő a gép hűtéséhez. Ezért két ventilátort kell telepíteni, és ellenőrizni kell, hogy a gép működik-e stabil. Az üzemeltető személyzetnek gondoskodnia kell arról, hogy a szellőzés ne legyen akadályozva vagy elzárva.

A hegesztő és a környező tárgyak közötti távolságnak több mint 0,3 méternek kell lennie. A szellőzés nyitva tartása növeli a gép hatékonyságát és élettartamát.

2) A névleges üzemi ciklust nem szabad túllépni.

A munkavállaló nem lépheti túl a névleges munkakört. A hegesztőnek a megengedett tartományon belül dolgozik. Ha a gép névleges üzemi ciklusát túllépi, a gép rövidebb ideig fog működni vagy meghibásodik.

3) Túlterhelés tilos.

A megengedett bemeneti feszültség a készülék különböző részein olvasható. A hegesztőgépnek a megengedett tartományon belül kell működnie. E tartomány túllépése a következőkhöz vezet

a készülék megsemmisítése. A gépet kezelő munkavállalót tájékoztatni kell erről a szabályról, és be kell tartania azt.

4) Minden hegesztőgép hátulján található egy földelőcsavar, amely földelési szimbólummal van jelölve.

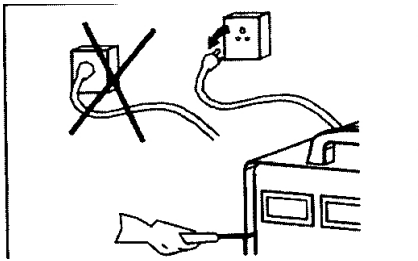
A gép üzembe helyezése előtt a kezelőnek ki kell választania egy olyan kábelt, amely nagyobb 6 mm² -nél nagyobb átmérőjű. Ezután csatlakoztassa a hegesztőgép burkolatát az elektromos áramkörhöz az elektrosztatikus mező kiküszöbölése és a feszültségvesztés megelőzése érdekében.



5) Ha a hegesztőgép működése túllépi a névleges üzemi ciklust, a gép biztonsági rendszereket indíthat be, és hirtelen leállhat. Ez azt jelenti, hogy a hegesztőgép túllépte a névleges üzemciklust, és a hegesztőgép túlmelegedett. V

Ennek eredményeképpen a készülék nem működött, és az előlapon felgyulladt egy piros lámpa.

Piros jelzőfény az előlapon. Ebben a helyzetben ne kapcsolja ki a gépet. Hagyja, hogy a ventilátorok tovább működjenek és hűtsék a gépet. Amikor a piros lámpa kialszik és a hőmérséklet normális szintre csökken, a hegesztési munka újraindítható.



1. Biztonsági figyelmeztetések:

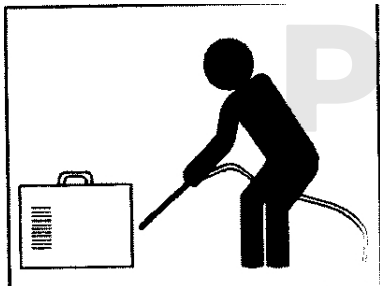
Minden karbantartást és javítást kikapcsolt állapotban kell elvégezni.

A készülék fedelének kinyitása előtt győződjön meg róla, hogy a dugó ki van húzva a konnektorból.

2. Rendszeresen ellenőrizze a hegesztőgépen belüli áramkörök kábelezését: hogy megfelelően csatlakoztatva vannak-e, és nem lazulnak-e meg. Szükség esetén csiszolja le a rozsdás vagy oxidált bevonatot. Használjon csiszolópapírt a rozsdás vagy oxidált felületek polírozásához. A meglazult alkatrészeket újrafényezés előtt javítsa ki és védje meg.



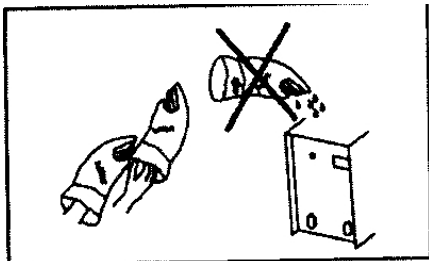
3. Ha a hegesztő készülék be van kapcsolva, tartsa távol a kezét, haját, szerszámait és egyéb eszközeit a hegesztő elektromos részeitől. Az olyan részekkel való érintkezés, mint például a légfúvó, személyeket sérülést okozhat, vagy károsíthatja a gépet.



4. Száraz és tiszta levegővel rendszeresen tisztítsa meg a gépet a portól.

Ha a hegesztőgépet olyan helyen használják, ahol sok szennyeződés van a levegőben (pl. füst), naponta meg kell tisztítani.

5. A sűrített levegő nyomása nem lehet túl magas, hogy ne károsítsa a hegesztőgép kis részeit.



Ne áztassa vagy nedvesítse be a készülék belső részeit. Ha

víz kerül a készülék belsejébe, szárítsa meg megfelelően.

A készülék tisztítása után egy ohmméterrel tesztelje a szigetelést.

(a csatlakozók és a főegységen lévő csatlakozók között is).

A készülék csak akkor kapcsolható be, ha a működést akadályozó tényezők megszűntek.

Ha a hegesztőgépet hosszabb ideig nem használják, az eredeti csomagolásban, száraz helyen kell tárolni.

Állapotellenőrzés

A készülék maximális teljesítményének és biztonságának biztosítása érdekében fontos, hogy naponta ellenőrizze a készülék állapotát. A napi állapotellenőrzés során figyeljen az égő és a huzaladagoló különböző részeinek kopására és deformációira, valamint az eltömődött szellőzőnyílásokra.

Ellenőrizze a következő alkatrészeket a felsorolt sorrendben. Szükség esetén egyes alkatrészeket

megtisztítva és kicserélve. A gép maximális teljesítményének megőrzése érdekében használjon eredeti gyártói alkatrészeket.

1. KÜLÖNLEGES ELŐADÁS

Alkatrészek	A berendezések karbantartásának legfontosabb elemei	Megjegyzések
Vezérlőpanel	<ol style="list-style-type: none">1. A készülék be- és kikapcsolása.2. Ellenőrizze, hogy a tápellátás jelzője be- vagy kikapcsolt állapotban van-e.	
Ventilátor	<ol style="list-style-type: none">1. Ellenőrizze, hogy a kibocsátott hang normális-e.	Ha nem hallja a ventilátort, vagy ha nem ad ki hangot, a készüléket ki kell cserélni. Javítva.
Teljesítmény	<ol style="list-style-type: none">1. Ellenőrizze, hogy a csatlakoztatott kapcsolat nem remeg-e.2. Ellenőrizze, hogy a bekapcsolt készülék nem ad-e ki zajt, és nem bocsát-e ki zavaró szagot.3. Ellenőrizze a készülék megjelenését, hogy megbizonyosodjon arról, hogy nincsenek túlmelegedésre utaló jelek, pl. lángok.	
Megjelenés	<ol style="list-style-type: none">1. Ellenőrizze, hogy a levegőbeömlő nem kopott vagy laza.2. Ellenőrizze, hogy a külső burkolat és az egyéb tartozékok nem lazultak-e meg.	

2. MOUNTAIN

Alkatrészek	A berendezések karbantartásának legfontosabb elemei	Megjegyzések
Jet	<ol style="list-style-type: none">1. Ellenőrizze, hogy a fúvóka szilárdan van-e rögzítve, és hogy nincs-e deformálódott.2. Ellenőrizze, hogy a fúvóka nem okoz-e fröccsenést.	<ol style="list-style-type: none">1. Ez pórusokat okozhat.2. Ez az égő kiégését okozhatja. (Hatékony módszer az égésgátló használata.)

<p>Befejezés</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy a csatlakozó biztonságosan rögzítve van-e. 2. Ellenőrizze, hogy a fogak nem kopottak-e, és hogy a lyuk nincs-e eltömődve. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ez megakadályozza az égő károsodását. 2. Ez az ív instabilitásához és működésének megszakadásához vezethet.
<p>Tömlő a vezetékellátáshoz</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze a huzalszállító cső hosszát. 2. Ellenőrizze a hegesztőhuzal átmérőjét megfelel a huzaladagoló cső belső átmérőjének. 3. Az alkatrészek hajlítása és meghosszabbítása. 4. Ellenőrizze, hogy a cső belseje nem piszkos vagy, távolítsa el a hegesztőhuzal bevonatának maradványait. 5. Ellenőrizze a huzaladagoló cső és a tömítőgyűrű kopását. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ha a cső hossza 6 mm-nél kisebb, a csövet ki kell cserélni. Ha a tápcső túl rövid, az instabil ívet okoz. (A cső cseréjekor ne feledje, hogy a cső hosszának valamivel hosszabbnak kell lennie a megadottnál). 2. A következetlenség okai az ív instabilitása. Beállítás oldal A huzalnak és a tápcsőnek egy vonalban kell lennie. 3. Az alkatrészek hajlítása és eltávolítása rontja a huzaladagoló hatékonyságát, és ív instabilitást okoz. 4. A szennyeződések jelenléte rontja a huzaladagoló hatékonyságát, és a következőkhöz vezet instabil ív. (Tisztítsa meg a csövet, vagy cserélje ki a huzaladagoló csövet egy újjal). 5. Fröccsenést okozhat. <ol style="list-style-type: none"> 1. ha a zsugorcső elhasználódott, cserélje ki a vezetékbevezető csövet egy újjal. 2. Ha az o-gyűrű elkopott, cserélje ki egy újjal.
<p>Levegőelosztó</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1, Ellenőrizze, hogy a hub csatlakoztatva van-e, a lyuk nincs-e eltömődve, és az alkatrészek eredetiek-e. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. A meghibásodások hegesztési hibákhoz vezethetnek, amelyeket például a gáz elégtelen porlasztása okozhat. Vizsgálja meg a hibát, és szükség esetén cserélje ki a fáklyát.

3. DROGSZERADAGOLÓ

Alkatrészek	A berendezések karbantartásának legfontosabb elemei	Megjegyzések
Fogantyú	A fogantyút a vonatkozó szabványnak megfelelően kell beállítani. Tilos használni 1,2 mm-nél kisebb átmérőjű hegesztőhuzal.	Ez instabilitáshoz vezethet huzaladagoló és instabil ív.
Huzalos tápcső	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy a kábelbevezetést nem zárja-e el a készüléken végzett folyamatokból származó hulladék. 2. Ellenőrizze, hogy a hegesztőhuzal átmérője és a cső belső átmérője megegyezik-e. 3. Ellenőrizze, hogy a huzalvezető cső közepe egy vonalban van-e a huzalvezetőhöz vezető hornyos görgővel. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Távolítsa el a törmeléket a csőből. 2. A nem megfelelő illeszkedés hegesztési instabilitást és hulladékanyag képződését eredményezi. 3. A helytelen beállítás instabil hegesztést és hulladékanyag képződését eredményezi.
Vezető görgő huzaladagolóhoz	<ol style="list-style-type: none"> 1-A hegesztőhuzal átmérőjének meg kell egyeznie a huzalvezető görgő névleges átmérőjével. 2- Ellenőrizze, hogy a huzalvezető görgő furata nincs-e eltömődve. 	1- Szennyeződést és dugulásképződést okozhat a huzaltovábbítás és az ív instabilitása. 2 - Érzékelés esetén rendellenességek, cserélje ki a görgőt egy új görgőre.
Nyomáske rék	Ellenőrizni kell a forgási stabilitást, a hegesztőhuzal tapadását és azt, hogy az érintkezési felület nem túl szűk-e.	Bármilyen szabálytalanság nem hatékony huzalbetáplálást eredményez, és következésképpen instabilitáshoz vezet.

4. EXIT BOWL

Alkatrészek	A berendezések karbantartásának legfontosabb elemei	Megjegyzések
MIG fáklya kábel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztoly kábele nincs-e túlságosan meghajlítva. 2. Ellenőrizze, hogy a fémcsatlakozó szilárdan rögzítve van-e. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bármilyen szabálytalanságot okoz a huzaladagoló nem hatékony működése... 2. A kábel meghajlítása túl nagy huzaltovábbítást és instabil ívet okoz. <ul style="list-style-type: none"> • A gép működtetésekor egyenesítse ki az égőkábelt.
Kimeneti kábel	<ol style="list-style-type: none"> 1. kábelszigetelési sérülések stb. 2. A kábelcsatlakozók szigetelésének sérülése és a csatlakozók meglazulása. 	<p>A személyi biztonság és a hegesztés stabilitásának biztosítása érdekében a helyzettől függően kell kiválasztani a megfelelő javítási módszert.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Napi karbantartás - általános • Rendszeres karbantartás - alapos
Bemeneti vezeték	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy a kimeneti csatlakozások nem lazák-e. 2. Ellenőrizze a védőberendezés csatlakozóinak sérülését. 3. Ellenőrizze, hogy a hegesztőkábel rögzítője nem laza-e. 4. A tápkábel beszerelésekor. Ellenőrizze a sérült vagy kiálló szigetelő részeket. 	
Földelő kábel	Ellenőrizze, hogy a földelő kábel nem sérült-e meg, és a csatlakozások nem lazák-e.	A napi karbantartás segít a földelési rendszer biztonságának és hatékony működésének biztosítása érdekében.