Pro-Tech TOOLS

Inverteres MIG/MMA hegesztőgép



Használati utasítás

Az eredeti utasítások fordítása

BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉS !

Hegesztés vagy vágás közben sérülés történhet. Ügyeljen arra, hogy megvédje magát működés közben. Részletesebb információkért olvassa el a Biztonsági üzemeltetési kézikönyvet, amely összhangban van a Megelőző a gyártó követelményei.

Elektromos áramütés - halálhoz vezethet !!!

- Állítsa be a földelési szerelvényt a vonatkozó szabványnak megfelelően.
- Tilos elektromos alkatrészeket és elektródákat megérinteni, ha a bőr csupasz, nedves kesztyűben vagy ruházatban van.
- Győződjön meg róla, hogy el van szigetelve a földtől és a műhelytől.
- Győződjön meg róla, hogy biztonságos helyzetben van.

Gáz - káros lehet az egészségre!

- Tartsd a fejed a gázon kívül.
- Ívhegesztéskor légelszívót kell használni a gáz belégzésének megakadályozása érdekében.

Sarkvidéki sugárzás - káros a szemre és égeti a bőrt.

- Viseljen megfelelő sisakot és fényszűrőt, viseljen védőruházatot a szem és a test védelmére.
- Használjon megfelelő sisakot vagy hevedert a megfigyelő védelmére.

Tűz

- A hegesztési szikrák tüzet okozhatnak, győződjön meg róla, hogy a hegesztési terület körül nincsenek gyúlékony anyagok.

Zaj - a szélsőséges zaj károsítja a hallást.

- Viseljen hallásvédőt vagy más hallásvédelmi eszközt.
- Figyelmeztetés, hogy a zaj káros a hallásra, ha megfigyelő van a közelben.

Meghibásodás - ha probléma merül fel, forduljon a szakértőkhöz.

- Ha a telepítés és a működés során problémák merülnek fel, kövesse az alábbi utasításokat az ellenőrzéshez.
- Ha nem érti teljesen a kezelési útmutatót, vagy ha nem sikerül megoldani a problémát a következő módon utasításait, forduljon szakértői segítségért szervizközpontunkhoz.



FIGYELEM !

A gép használatakor kóboráram elleni védőkapcsolót kell felszerelni!!!

A GÉPRŐL

A hegesztőgép a legújabb inverteres technológiát alkalmazó egyenirányító.

Az inverteres védőgázos hegesztőberendezések fejlesztése az inverteres tápegység elméletének és alkatrészeinek fejlődéséből származik. A védőgázos inverteres hegesztő tápegység nagy teljesítményű MOSFET komponenst használ az 50/60 Hz-es frekvencia átvitelére I00KHZ-ig, majd csökkenti a feszültséget és kommutál és a

A PWM technológia nagy teljesítményű feszültséget ad ki. A fő transzformátor súlyának és térfogatának nagymértékű csökkentése miatt a hatékonyság 30%-kal nő. Az inverteres hegesztőberendezések megjelenése forradalomnak számít a hegesztőiparban.

A CO2 árnyékolt hegesztőgép az Our legkorszerűbb inverteres technológiáját használja.
A gép belseje elektronikus reaktoráramkörrel van felszerelve, amely pontosan szabályozhatja a folyamatot az elektromos rövid menet és a keverő menet, és kiváló hegesztési tulajdonságokkal rendelkezik. A szinergikus hegesztőgéphez és más gépekhez képest a következő előnyökkel rendelkezik: stabil huzalsebesség, tömörség, energiatakarékosság, nincs elektromágneses zaj. Folyamatos és stabil működés kis árammal, különösen alkalmas alacsony széntartalmú acéllemezek, ötvözött acél és rozsdamentes acél hegesztésére. Opció automatikus feszültségpulzáció-kompenzáció, kis ívképződés, jó ív, egyenletes hegesztési tócsa, magas munkaciklus stb.

FIGYELEM !

A gépet elsősorban az iparban használják. Rádióhullámokat bocsát ki, ezért a dolgozónak teljes mértékben fel kell készülnie a védelemre.

BEÁLLÍTÁS

A hegesztőgép tápfeszültség-kompenzációs készlettel van felszerelve. Ha a tápfeszültség a névleges feszültség ±15%-án belül ingadozik, akkor is normálisan működik.

Hosszú kábel használata esetén ajánlott nagyobb keresztmetszetű kábelt használni a feszültségesés elkerülése érdekében. Ha a kábel túl hosszú, az befolyásolhatja az energiarendszer teljesítményét. Ezért javasoljuk, hogy használjon
konfigurált hossz

BEÁLLÍTÁS

1) Csatlakoztassa a CO2 palackot szilárdan a CO2 dekompressziós áramlásmérőhöz és a gép mögötti gázbemenethez a gáztömlővel, az áramlásmérő hálózati csatlakozóját pedig dugja be a gép mögötti fűtőaljzatba.

2) Helyezze be a földkábel rögzítődugóját az előlapon lévő megfelelő rögzítőaljzatba, illessze és húzza meg az égőt az előlapon lévő kimeneti aljzathoz.

3) Állítsa be a huzalorsót a huzalorsóval az orsó tengelyére, a huzalorsó furatának azonosnak kell lennie az orsó rögzítőjével.

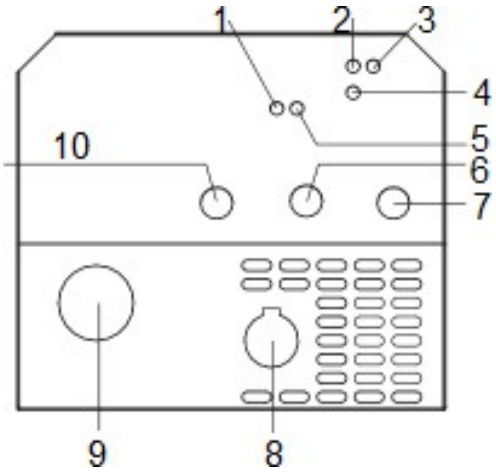
4) A huzal tekercsét az óramutató járásával megegyező irányban kell forgatni a huzal letekeréséhez, a huzal elcsúszásának megakadályozása érdekében a huzalt általában az orsó oldalán lévő rögzített furatra helyezik. Annak érdekében, hogy a meghajlított huzal ne akadjon el, vágja le a huzalnak ezt a részét

5) Válassza ki a huzalhornyot a felhasznált huzal méretének megfelelően.

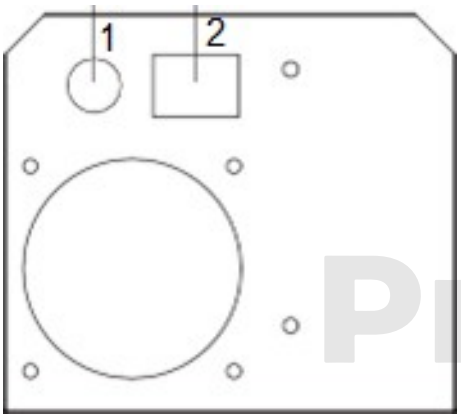
6) Helyezze be a huzalt a huzalvezető csövön keresztül a nyílásba, helyezze be a huzalt az acélhuzal-vezető csőbe, hagyja, hogy a huzal nyomókerék erősen megnyomja a huzalt; igazítsa a huzal nyomórudat a huzal rögzítéséhez. az elmozdulásból, de a nyomásnak megfelelőnek kell lennie, ha a vezeték megzavarja és befolyásolja a vezeték küldését..

7) Nyomja meg a csúszókapcsolót a vezetéknek az égőfejbe való bedobásához.

8) Ez a gép polaritás-átalakítással rendelkezik; a huzaladagoló és a huzaltekercs között van egy pozitív és egy negatív kimeneti csatlakozó; gázvédelemmel ellátott tömör huzal használata esetén az égő aljzatát a pozitív kimeneti csatlakozóhoz, a földelő kábelt a negatív kimeneti csatlakozóhoz kell csatlakoztatni; folyósított huzal használata esetén a két csatlakoztatott kábelt meg kell cserélni.

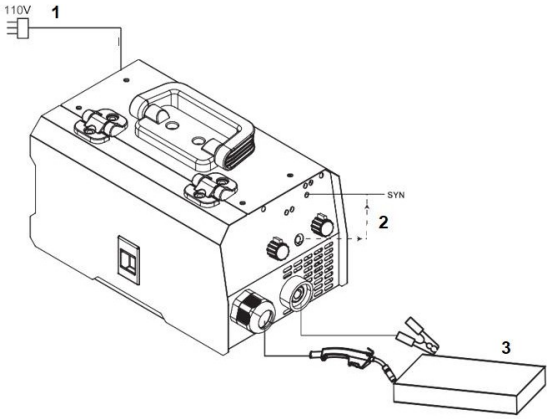


1. Áramlásjelző 0.8
2. Teljesítményjelző
3. O.C. mutató
4. SYN jelző
5. Áramlásjelző 0,9
6. Kiválasztás gomb
7. Huzaltovábbítás beállítása
8. Földelő bilincs
9. Kimenet az égőből
10. Feszültség beállítása



1. Tápkábel
2. Tápkapcsoló

Pro-Tech shop



1. Bemeneti kábel
2. Nyomja meg és tartsa lenyomva a gombot 3 másodpercig
3. Munkadarab

PANEL UTASÍTÁS ÉS MŰKÖDTETÉS

1, Állítsa a hegesztő kapcsolóját "ON" állásba, nyissa ki a gázpalack szelepét, engedje el a huzalgyűrő rudat, nyomja meg a fáklya kapcsolóját, és állítsa az áramlásmérőt a kívánt áramlási sebességre.

2, Válassza ki a hegesztőpisztoly érintkezőcső furatának átmérőjét a huzal átmérőjének megfelelően.

3, A hegesztendő munkadarab vastagságának és megmunkálási technikájának megfelelően állítsa a VOLTAGE forgatógombot és a SPEED forgatógombot a kívánt pozícióba.

4, Az elektromos ív jellemző gombja az ív lágyságának és keménységének beállítására szolgál a legjobb hegesztési hatás elérése érdekében; amikor az áram kicsi, az elektromos ívnek keménynek kell lennie az ív megszakításának csökkentése érdekében. Amikor az áram nagy, az elektromos ívnek lágynak kell lennie a fröccsenés csökkentése érdekében.

5, Csatlakoztassa a földelő bilincset a munkadarabhoz, majd nyomja meg a fáklya kapcsolót, a hegesztő működik, engedje el a fáklya kapcsolót, a hegesztő leáll.

ÉRTESÍTÉSEK VAGY ÓVINTÉZKEDÉSEK

1. Környezetvédelem

1) A gép olyan környezetben működhet, ahol száraz körülmények uralkodnak, a maximális páratartalom 90%.

2) A környezeti hőmérséklet 10 és 40 Celsius-fok között mozog.

3) Kerülje a hegesztést napon vagy esőben.

4) Ne használja a gépet olyan környezetben, ahol a levegő vezető porral vagy maró gázzal szennyezett.

5) Kerülje a gázhegesztést erős légáramlású környezetben.

2. Biztonsági előírások

A hegesztőgép túlfeszültség-, áram- és hővédelmi áramkörrel van felszerelve. Ha a gép feszültsége, kimeneti árama és hőmérséklete meghaladja a szabványt, a hegesztő automatikusan leáll. Mivel ez azt eredményezi, hogy a hegesztőgép károsodását, a felhasználónak a következőkre kell figyelnie.

1) **A munkaterület kellően szellőztetett !**

A hegesztőgép nagy teljesítményű gép, működése során nagy áram keletkezik, és a természetes szél nem elégíti ki a gép hűtési igényeit. Ezért a gép hűtésére a köztes helyiségben egy ventilátor található. Ügyeljen arra, hogy a beömlőnyílás ne legyen elzárva vagy letakarva. A felhasználónak gondoskodnia kell a munkaterület megfelelő szellőzéséről. Ez fontos a gép teljesítménye és élettartama szempontjából.

2) A gép túlterhelése !

A kezelőnek nem szabad megfeledkeznie a maximális üzemi áram ellenőrzéséről (válasz a kiválasztott üzemciklusra). Győződjön meg arról, hogy a hegesztési áram nem haladja meg a maximális üzemciklus-áramot. A túlzott áram károsítja és megégeti a gépet.

3) Nincs túlfeszültség !

Egy automatikus feszültségkompenzáló áramkör biztosítja, hogy a hegesztési áram a megengedett határértékeken belül maradjon.
megállapodás. Ha a tápfeszültség meghaladja a megengedett határértéket, az károsítja a gép alkatrészeit. A kezelőnek meg kell értenie a helyzetet, és óvintézkedéseket kell tennie

A hegesztés során felmerülő problémák

A szerelvényeknek, a hegesztési anyagoknak, a környezeti tényezőknek, az erőhatásoknak köze lehet a hegesztéshez. A felhasználónak meg kell próbálnia javítani a hegesztési környezetet.

1. Az íves ütések nehezek és könnyen szüneteltethetőek.

1) Győződjön meg róla, hogy a földelő kábel jól csatlakozik a munkadarabhoz.
2) Ellenőrizze, hogy az egyes csatlakozási pontok csatlakoztatva vannak-e.

2. A kimeneti áram nem éri el a névleges értéket

Az a tény, hogy a szolgáltatott feszültség eltér a névleges feszültségtől, a kimeneti áram és a beállított áram közötti eltéréshez vezet. Ha a táplált feszültség alacsonyabb, mint a névleges feszültség, a maximális kimeneti áram alacsonyabb lesz a névleges áramnál.

3. Az áram nem stabil, amikor a gép üzemel

Ennek számos tényező az oka:
1) Megváltozott a távvezetékek hálózati feszültsége.
2) Káros interferencia van a távvezetékek vagy más berendezések által.

4. A hegesztési résben van egy légnyílás.

1) Ellenőrizze, hogy a gázellátó hurok tömör-e vagy sem.
2) Az alapanyag felülete olajjal, foltokkal, rozsdával, lakkal vagy egyéb szennyeződésekkel szennyezett.

Karbantartás

1. Rendszeresen távolítsa el a port száraz és tiszta sűrített levegővel, ha a hegesztőgép füsttel és légszennyező anyagokkal szennyezett környezetben dolgozik, a gépet minden alkalommal meg kell tisztítani.

2. A sűrített levegő nyomásának ésszerű keretek között kell lennie, hogy elkerülhető legyen a gép apró alkatrészeinek károsodása.

3. Rendszeresen ellenőrizze a hegesztő kölcsönös áramkörét, és győződjön meg arról, hogy a kábeláramkör megfelelően van-e bekötve, és a csatlakozók szilárdan csatlakoznak-e. Ha a csatlakozók lazák, tisztítsa meg őket, majd csatlakoztassa újra szilárdan.

4. Megakadályozza, hogy víz és gőz jusson a köztes gépbe, ha a gép nedves, szárítsa meg a köztes gépet, majd ellenőrizze a gép szigetelését.

5. Ha a hegesztőgépet hosszabb ideig nem használják, akkor dobozba kell tenni, és száraz helyen kell tárolni.

6, a tyúkhuzalos gép 300 óránként működik, az elektromos szénkefét és az armatúra egyenirányítót polírozni kell, a reduktort meg kell tisztítani, és kenőanyagot kell hozzáadni a turbóhoz és a csapágyhoz.

NAPI ELLENŐRZÉS

TÁMOGATÁSI FORRÁS

Pozíció	Kulcsok ellenőrzése	Megjegyzések
Vezérlőp anel	1. A kapcsoló működése, az átvitel és a telepítés feltételei. 2. Teljesítményjelző teszt	
Hűtés ventilátor	1. Ellenőrizze, hogy fúj-e a szél, és hogy van-e hang. normális vagy sem.	Ha rendellenes zaj van, és nincs szél, ellenőrizze a belső részt.
Teljesítményrész	1 Ha feszültség alatt van, rendellenes szag vagy sem. 2. Amikor feszültség alatt van, van-e rendellenes rezgés és zümmögés vagy sem. 3. Színváltozás fűtéskor vagy nem.	
Periféria	1. Törött vagy meglazult gázcső. 2 A ház és más rögzített alkatrészek, hogy lássa, nem lazultak-e meg.	

A HEGESZTŐPISZTOLY

Pozíció	Kulcsok ellenőrzése	Megjegyzések
Jet	1. Ha a telepítés rögzített, akkor eltorzítja az elülső	A légzőnyílás oka.
Elektromos lyuk	1.Ha a telepítés rögzített	Az égő menetes sérülésének oka
	2. A fejének sérülése blokkolva vagy sem	Az instabil ív és a megszakadt ív oka
Drót adagoló	I.Ellenőrizze a meghosszabbított csőméretet	Ezeket ki kell cserélni, ha 6 mm-nél kisebbek, ha a kitágult rész túl kicsi, az ív instabil lesz.
	2.Wire átmérő és belső cső az átlag megfelel-e vagy sem	Az instabil ív oka, használata megfelelő vezeték.
	3.Részleges tekercselés és kiterjesztett	Indoklás z A szegények vezetékekKüldje el a instabil ív...
	4. A csőben lévő szennyeződések és a huzalozás maradványai által okozott eltömődések	Ennek oka a rossz huzalellátás és az instabil ív (kerozinnal törölje le, vagy cserélje ki újjal).
	5. Megszakított vezeték átviteli cső	Törött pirokondenzációs cső, csere
Gázkörforg ás	Elfelejtette behelyezni, vagy a furat eltömődött, vagy más alkatrészt használtak gyárilag.	A rossz gázpajzs sérülése (fröccsenése) előfordulhat, az égőtest égni fog (ív az égőben), kérjük, dolgozza fel.

HUZALADAGOLÓ GÉP

Pozíció	Kulcsok ellenőrzése	Megjegyzések
Sajtó váll	Ha a kart a megfelelő jelzési szintre állítja.	Vezet instabil ív és víz sugárzásához.
Vezeték vezeték cső	1 . Ha por vagy maradék gyűlik össze a cső száján.	Tisztítsa meg a maradékot.
	2.Wire átmérő és a cső belső átmérője egyezik vagy sem	Ha nem egyeznek, akkor instabil ívhez vezetnek.
	3.Ha a cső szájának közepe egybeesik a vezetékkel a kerék hornyának közepén vagy sem. (Szemmel)	Ha nem összehasonlíthatóak, akkor instabilitáshoz vezetnek. Arc.
Drótkerék	1.A huzal átmérője megfelel a kerék követelményeinek. 2. Ha a keréknyílás el van zárva	1. Instabil ívhez, maradékhoz és a huzalcső eltömődéséhez vezet. 2. Szükség esetén cserélje ki egy újjal

Pro-Tech shop

Nyomáskerék	Ellenőrizze a mozgás stabilitását és a préselt huzal kopása, az érintkezési felület szűkülése	Instabil ívhez és drótszóródáshoz vezet.

KÁBEL

Pozíció	Ellenőrizze a címet. kulcsok	Megjegyzések
Égőkábel	1. Ha az égőkábel túlságosan meggörbült. 2. Ha a mobil dugó fémcsatlakozási pontja meglazul	1. A rossz vezeték küldésének oka 2. Instabil ív, ha a kábel túlságosan meg van hajlítva.
Kimeneti kábel	1. A kábel szigetelt anyagának elhasználódása. 2. A kábelcsatlakozó fej szabadon van (sérülés szigetelés) vagy laza (a tápegység vége és a kábel főanyagának csatlakozási pontja).	Az élet biztonsága és a stabil hegesztés érdekében, kérjük, alkalmazza a megfelelő ellenőrzési módszert a munkavégzés helyének megfelelően. • Könnyű napi ellenőrzés • Gondos és alapos ellenőrzés meghatározott időn keresztül
Bemeneti kábel	1. Ha a csatlakozó és a csatlakozóaljzat közötti kapcsolat rögzített 2. Ha a tápcsatlakozás végén lévő kábel rögzítve van 3. Ha a bemeneti kábel kopott és vezeték nélküli.	
Földelt kábel	Ha a fődarabot összekötő földkábel megsérült.	Cserélje ki

Hibaellenőrzés

Megjegyzések: Ahhoz, hogy a gépeket ezen utasításoknak megfelelően tudja üzemeltetni, a felhasználónak az elektromos energia és biztonság speciális területén dolgozó szakembernek kell lennie, és rendelkeznie kell a megfelelő képesítéssel, amely igazolja a készségeit és ismereteit. A garancia részeként ajánlott felvenni a kapcsolatot cégünkkel a tanúsítvány megszerzése érdekében.

Pro-Tech shop

Rendellenességek	Megoldható módszer
A teljesítményjelző nem világít, a ventilátor nem működik és nincs hegesztési kimenete	1, Győződjön meg róla, hogy a hálózati kapcsoló zárva van. 2, Ellenőrizze, hogy a hálózati tápellátás működik-e. 3, A teljesítménypanel néhány hőszabályozó ellenállása (négy) megsérült. Ebben az esetben az általános DC24V relé nyitva van, vagy a csatlakozók gyenge érintkezésben vannak. 4, A táppanel (alsó lemez) sérült, a DC3 I0V feszültség nem adható ki. (1) A szilíciumhíd vagy a szilíciumhíd csatlakozója eltört. Rossz érintkező. (2) Az energiapanel megégett. (3) Ellenőrizze az érintkezőt, és csatlakoztassa a kábelt a légkapcsolótól a tápegységhez, gyenge érintkező van, ellenőrizze az érintkezőt, és csatlakoztassa a kábelt a tápegységtől a MOS táblához, hogy megbízhatóan csatlakozik-e.. (5) A vezérlőpanel kiegészítő tápellátása meghibásodott.

Tápjelző világít, ventilátor működik, nincs hegesztés kimenet	1, Ellenőrizze, hogy a kábelek nem érintkeznek-e gyengén. 2, A kimeneti csatlakozó nem csatlakozik, vagy gyenge az érintkezése. 3, A vezérlőkábel vagy az égőkapcsoló megsérült. 4, A vezérlőáramkör megszakadt.
Tápjelző világít, ventilátor működik, rendellenes állapotjelző világít	1, Talán túláramvédelem, először kapcsolja ki a készüléket, majd kapcsolja be újra, amikor a rendellenes állapotjelző kialszik. 2, Talán túlmelegedés elleni védelem, várjon 2-3 percet. 3, Talán az inverter áramkörének hibája, húzza ki a fő transzformátor dugóját, amely a MOS táblán található. (VH-07 betét, a ventilátor közelében található), és majd nyissa ki újra a készüléket: (1) Ha a rendellenes jelző továbbra is világít, akkor a MOS lapon lévő egyik mezőellenállás megsérült, derítse ki és cserélje ki ugyanarra a modellre. (2) Ha a rendellenes állapotjelző nem világít,: a. Lehet, hogy a középső lap transzformátora sérült. b. Talán a transzformátor szekunder egyenirányító csöve sérült meg.

Pro-Tech shop