

















MANUAL DEL USUARIO

Lea detenidamente este manual antes de la instalación, el uso y el mantenimiento

MIG-Inverter serie de soldadura DC máquina de soldadura

 ADVERTENCIA	<p>Quando el soldador inversor de CC funciona con el soldador de CA, no deje que el cable de salida de dos máquinas diferentes conectados entre sí evite que el soldador se dañe</p>
 PELIGRO	<p>Una vez que toque las partes eléctricas resultará en una descarga eléctrica No toque las partes eléctricas.</p>
	<p>Asegúrese de que el soldador se conecte a tierra antes de usarlo. Fuera de la fuente de alimentación durante el montaje y el mantenimiento. No use el soldador mientras abre la caja. Por favor, utilice los buenos guantes aislantes.</p>
 CAUTELA	<p>ARC-. Las salpicaduras y la escoria pueden quemar los ojos y la piel, el ruido anormal puede dañar la audición</p>
	<p>Utilice la máscara de soldadura para proteger su cara y ojos Por favor, utilice las piezas de soldadura para proteger su cuerpo Utilice la herramienta de protección auditiva cuando esté notando</p>
 PELIGRO	<p>El uso de soldador en un lugar estrecho o superior tiene el potencial de causar descargas eléctricas, escozor que conducen a caídas y otros accidentes.</p>
	<p>Utilice el dispositivo VRD o el soldador VRD incorporado en la siguiente ubicación Ubicación de 2 m o más con riesgo de caída, trabajadores que pueden estar expuestos a barras y otros lugares de conductividad eléctrica de puesta a tierra. Compruebe el dispositivo VRD según la regla de seguridad mientras opera</p>
 CAUTELA	<p>El polvo, el humo o el gas causados por la soldadura son malos para la salud</p>
	<p>Utilice equipos locales de ventilación de escape y equipos de protección respiratoria. Cuando opere en lugares estrechos, verifique y acepte el monitoreo de ventilación adecuada, el uso de equipo de protección respiratoria Por favor, no utilice el soldador en el área de desengrase, limpieza y pulverización</p>
 CAUTELA	<p>puede provocar incendio, voladura u otro accidente durante la soldadura</p>
	<p>Por favor, no coloque ningún gas combustible e inflamable en el lugar de soldadura. Por favor, no suelde ningún recipiente hermético, como tanque de aceite o tubo u otros Por favor, equipe con aparatos contra incendios en el lugar de soldadura.</p>
 CAUTELA	<p>Dispositivo de elevación: El paquete estándar para este soldador es cartón o caja de madera sin ningún conector para el dispositivo de elevación, por lo que cuando llegue el soldador, usela carretilla elevadora para mover la máquina y luego abrirla.</p>
  	<p>Quando el soldador está equipado con anillos para levantar, puede usar el anillo para transportar la máquina, pero tenga en cuenta que no use un rodillo para mover el soldador, ya que puede dañar al soldador. Asegúrese de que todos los accesorios se hayan retirado al levantar Quando se levante el soldador, asegúrese de que no haya nadie debajo del soldador y que haya alguien que mencione a los pasajeros. Por favor, no utilice la grúa para mover el soldador rápidamente. Instale el soldador de acuerdo con la dirección de montaje.</p>
 ADVERTENCIA	<p>Por favor, haga que la potencia del generador sea al menos 2 veces mayor que la nominal del soldador energía cuando se utilizan generadores como fuente de alimentación</p>

CONTENIDO

1. DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA.....	2
2. PARÁMETROS MECHNICALES TABLA	3
3. INSTRUCCIÓN DE FUNCIÓN DEL PANEL.....	4
4. DIBUJO ACCESORIO.....	7
5. PARÁMETROS DE SOLDADURA RECOMENDADOS.....	8
6. NOTAS DE INSTALACIÓN.....	10
7. PRECAUCIONES Y MEDIDAS PREVENTIVAS.....	11
8. PROBLEMAS DE SOLDADURA ENCONTRADOS Y ANÁLISIS.....	12
9. MANTENIMIENTO RUTINARIO.....	12
10. COMPROBACIÓN TEMPRANA DE LA ANOMALÍA.....	13
11. CHEQUE DIARIO.....	15
12. MAL FUNCIONAMIENTO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.....	16

I. DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA:

1) ESTA SERIE DE CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO:

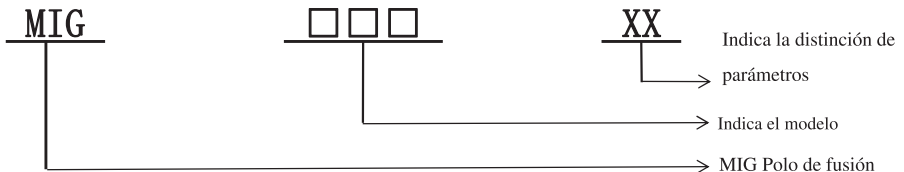
La máquina de soldadura blindada con gas de dióxido de carbono es el diseño de la serie de máquinas de soldadura inverter de fabricación de tecnología inverter, tiene las siguientes ventajas:

- ① fuerte adaptación de la tensión de la red, + 15% de rango se puede utilizar normalmente.
- ② diseño simple, hermoso, el ambiente, smdetodos los tamaños, peso ligero, fácil de llevar.
- ③ el uso del diseño de conductos de tres protecciones, la protección integral de los dispositivos electrónicos.
- ④ Esta serie de máquinas de soldadura de gas que utilizan tecnología de ajuste de ancho de pulso PWM de modo actual, tecnología IGBT Inverter, diodo de recuperación rápida de alta potencia debe ser. Con la tecnología, asegúrese de la fiabilidad del producto y más estable.
- ⑤ con voltaje insuficiente, sobrecalentamiento, sobre corriente, protección de fase perdida, para garantizar la confiabilidad del producto.
- ⑥ La salida performance es estable, el monitoreo reaktive de la potencia de salida de la soldadura, la gestión efectiva de la corriente de salida para garantizar la confiabilidad de la soldadura de soldadura.
- ⑦ tiene unas buenas características dinámicas, arco fácil, estabilidad de arco, fácil de controlar la piscina.
- ⑧ corriente de soldadura preset precisa, el uso de más intuitivo y conveniente para diferentes espesores de la pieza de trabajo. hoja con una corriente pequeña, placa gruesa con un gran flujo de potencia, para garantizar la calidad de la soldadura y la conservación de la energía.
- ⑨ codificador de tecla digital adjustment, la interfaz es simple, con sinérgico y un unificado, 2T / 4T, comprobar cable y otras funciones; arranque restaurar automáticamente el último parámetro, ajustar el lado. Integrado con 0.6, 0.8, 1.0 tres tipos de soldadura sinérgica de protección de gas CO₂ de alambre y una especificación unificada, simplemente ajustar un parámetro puede ser a la soldadura normal, y con la función de ajuste fino vohage.

2) APLICACIÓN:

Es adecuada para la soldadura de varios tipos de materiales metálicos como acero al carbono, acero aleado y metales no ferrosos. Es una tabla suipara la fabricación de piezas metálicas, comola fabricación de fusibles a presión de calderas, centrales eléctricas industriales, industria aeroespacial, fabricación y construcción de vehículos de automóviles e ingeniería.

3) DESCRIPCIÓN DEL MODELO:



4) JLOGO DESCRIPCIÓN:

	Bucle de puesta		Lea todas las regulaciones e instrucciones de safety
	Disconnet la máquina de la red de la red antes de la instalación o ajuste		Atención. Waming de possible daños a la salud del usuario
	Use una máscara de soldadura		Dirección del movimiento
	Use una máscara contra el polvo		Desbloqueo
	Dirección de rotación		Cerrado con llave

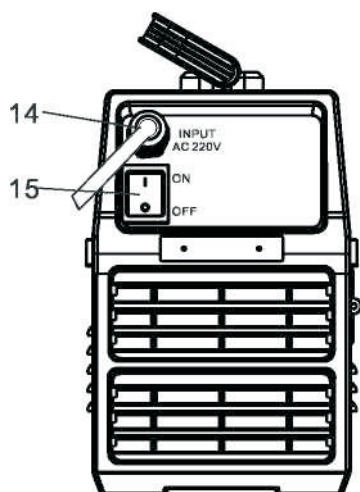
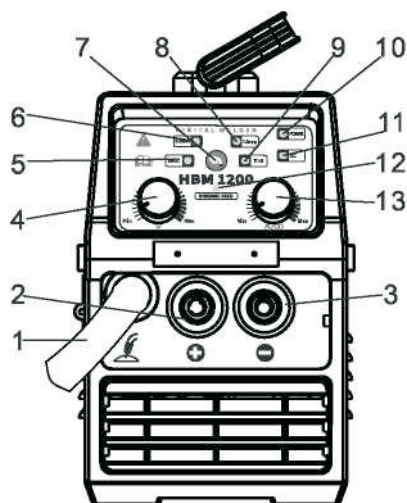


nota: Asegúrese de identificar el modelo de producto en la placa de identificación, el mismo modelo de producto puede tener diferentes parámetros.

2. TABLA DE PARÁMETROS MECHNICALES:

Cuadro 1

Modelo	HBM1200	MIG145	MIG185	HBM1200
Voltaje de alimentación (V)	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	CA 110/220V ±15%
Frecuencia (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Corriente de entrada nominal (A)	18	20	22	22
Corriente de salida (A)	30-120	30-130	30-160	30-100
Tensión de salida nominal (V)	12.5-22	12.5-25	14-25	12.5-21
Ciclo de trabajo (%)	40	40	40	40
Factor de potencia	0,73	0.73	0.73	0.73
Eficiencia (%)	85	0.85	0.85	0.85
Velocidad de alimentación del	3-12	3-18	3-18	3-12
Flujo de poste tiempo(S)	1.0±0.5	1.0±0.5	1.0±0.5	1.0±0.5
Diámetro del alambre (mm)	0.8/1.0	0.6/0.8	0.8/1.0	0.8/1.0
Grado de aislamiento	F	F	F	F
Grado de protección de la vivienda	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Espesor aplicable (mm)	más0.8	más0.8	más0.8	más0.8
Cable de salida (mm ²)	más12	over1 2	over1 2	over1 2
Peso-Principal Unidad (kg)	4.5	5	7	4.5
Dimensión (mm)	415*190*315	420*270*305	470*290*350	415*190*315



Descripción de la función

1	Antorcha de soldadura blindada a gas
2	Resultados positivos
3	Resultado negativo
4	Potenciómetro de voltaje
5	Indicador ARC
6	Indicador Flux-core 0.8
7	Botón de interruptor de función
8	Indicador Flux-core 1.0
9	Indicador TIG
10	Indicador de potencia
11	Indicador anormal
12	Indicador de modo sinérgico
13	Potenciómetro de corriente (alimentación de alambre)
14	Línea eléctrica de entrada
15	Interruptor de encendido

HBM1200

MIG-Inverter serie de soldadura DC máquina de soldadura

1. Descripción del botón de función:

1) Botón de interruptor de modo ARC / MIG / TIG (botón 1)

El modo de trabajo del soldador se puede cambiar. Cuando se presiona el botón varias veces, el modo de trabajo del soldador se puede cambiar cíclicamente, y el indicador de estado correspondiente puede indicar el modo de trabajo actual del soldador.

2) Botón de función unificada synergic (botón 2)

(1). En el modo MIG, los parámetros de soldadura se pueden emparejar automáticamente. En este momento, el voltaje de soldadura se puede ajustar. Pulse el botón 6 para restaurar el valor coincidente predeterminado.

(2). Pulse el botón again, el indicador de estado unificado de Synergic está desactivado. En este momento, el soldador se encuentra en un estado uniforme no sinérgico, y el voltaje de soldadura, la corriente de soldadura, la fuerza del arco y otros parámetros deben coincidir manualmente.

3) Botón del interruptor 2T / 4T(button)3)

(D-Press y henvzejco el soldador de interruptor de antorcha en el estado 2T, y suelte el soldador de interruptor de antorcha para que deje de funcionar, generalmente utilizado para soldadura de costura corta y soldadura por puntos.

©Comuesando el soldador del interruptor de la antorcha en el estado .4T, la corriente de soldadura y el voltaje de soldadura no seco-enrollan, y el interruptor de la antorcha se libera para continuar soldando. El voltaje de soldadura de la corriente de soldadura se controla y el soldador del interruptor de la antorcha se presiona nuevamente para continuar soldando. La corriente de arco y el voltaje del arco se controlan, y el interruptor de la antorcha se libera nuevamente, y la máquina de soldadura deja de soldar. Es adecuado para la soldadura a larga distancia de larga rendija, y las luces indicadoras correspondientes cuando se cambia el estado.

4) Botón de función de comprobación de cables (botón 4)

En el estado MIG, cuando se presiona el botón defunción de verificación de cable, el alimentador de cable está en el estado de detección de cable, el cable se alimenta rápidamente, el indicador de estado correspondiente se ilumina y cuando se suelta el botón, el cable se detiene.

5) Corriente de soldadura / corriente ARC / diámetro del electrodo /electrodo e botón de selección de material (botón 5)

Al presionar el botón varias veces en el estado de no soldadura, se selecciona el parámetro ajustable actual, la luz indicadora correspondiente está encendida (indicador 11), la perilla de ajuste de corriente puede ajustarel valor del parámetro (perilla 15), el valor preestablecido del parámetro se muestra en el amperímetro y el medidor de corriente se muestra en el estado de soldadura y la corriente de salida real del soldador.

MIG-Inverter serie de soldadura DC máquina de soldadura

6) Voltaje de soldadura / voltaje de arco / fuerza de arco / tiempo de retroceso / botón deselección de control remoto (botón

6)

Presione el botón varias veces en el estado de no soldadura para seleccionar el parámetro ajustable actual, y el indicador correspondiente esté encendido (indicador 12). Perilla de ajuste de voltaje Ajuste el valor del parámetro (perilla 16) y el valor establecido del parámetro se muestra en el voltímetro. El voltímetro en el estado de soldadura muestra el voltaje de salida real del soldador.

2. Perilla de ajuste:

1) Perilla de ajuste de corriente (perilla 15): se utiliza para ajustar los parámetros de soldadura, como la soldadura current / corriente de arco / diámetro del alambre / selección del material del alambre.

2) Perilla de ajuste de voltaje (perilla 16); utilizada para ajustar parámetros de soldadura como voltaje de soldadura / voltaje de arco / fuerza de arco / tiempo de contrama / selección de control remoto.

3. Descripción del parámetro:

1) Corriente de soldadura: la salida de corriente cuando el soldador está normalmente soldado.

2) corriente de arco: la máquina de soldadura detiene la corriente de salida antes de soldar y se ajusta con el voltaje de arco.

3) diámetro del alambre: se pueden seleccionar diferentes diámetros de alambre de 0.6 mm, 0.8 mm y 1.0 mm.

4) material de alambre: se pueden utilizar diferentes materiales para el trabajo de soldadura.

5) Voltaje de soldadura: el voltaje de salida del soldador durante la soldadura normal.

6) Tensión de arco: la máquina de soldadura detiene la tensión de salida antes de soldar y la ajusta junto con la corriente de soldadura.

7) Fuerza del arco: las características del arco de soldadura se ajustan adecuadamente a medida que aumenta la corriente de salida de soldadura, lo que puede reducir la salpicadura de soldadura.

8) Tiempo de contracción: el tiempo de quema es ajustable de 10-99.9ms.

9) Control remoto: el modelo MIG270DF está activado de forma predeterminada en el estado de control remoto. Si está en el estado de control cercano (la perilla de ajuste del alimentador de alambre no es ajustable), se puede presionar varias veces en el estado no uniforme, el botón "voltaje de soldadura / arco / fuerza de arco / retroceso / control remoto" al voltímetro de soldadura muestra el interruptor y. on al control remoto. Cuando el voltímetro de soldadura muestra y. off, cambia al estado de casi control, y el modelo MIG270DY no tiene esta función.

MIG-Inverter serie de soldadura DC máquina de soldadura

- 2) Soldadura MIG mode: Se seleccionan diferentes diámetros de alambre para diferentes parámetros del soldador. Los parámetros ajustables son los siguientes:
- 3) Modo de soldadura TIG: La corriente de soldadura es ajustable de 5-240A, y el voltímetro muestra que el voltaje de ruptura de arco es ajustable de 16-72V

Mostrar parm Alambre	Corriente de soldadura (A)	Voltaje de soldadura (V)	Corriente de arco (A)	Voltaje de arco (V)	Tiempo de quema (ms)	Fuerza de arco
0.6	30-160	14.0-40.0	30-160	14.0-40.0	10.0-99.9	1-100
0.8	30-250	14.0-40.0	30-250	14.0-40.0	10.0-99.9	1-100
1.0	50-270	14.0-40.0	50-270	14.0-40.0	10.0-99.9	1-100

4. DIBUJO ACCESORIO:



Foto 4-1electrodo soporte con cable



Photo 4-2 abrazadera de la tierra con cable



Photo 4-3Saliente de montaje del enchufe



Foto 4-5 antorcha MIG

5. TABLA DE PARÁMETROS DE SOLDADURA RECOMENDADOS:

Los valores enumerados en la tabla a continuación son los valores de especificación general en condiciones estándar.

		Thickn	Diámetro	Hueco	Actual	Voltaje	Velocidad	Longitud	Flujo de gas
		ess (mm)	(mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	genuina (mm)	(L/min)
Soldadura a tope tipo I	Baja velocidad de soldadura	0.8	0.8,0.9	0	60-70	16-16.5	50-60	10	10
		1.0	0.8,0.9	0	75-85	17-17.5	50-60	10	10-15
		1.2	0.8,0.9	0	80-90	16-16.5	50-60	10	10-15
		1.6	0.8,0.9	0	95-105	17-18	45-50	10	10-15
		2.0	1.0,1.2	0-0.5	110-120	18-19	45-50	10	10-15
		2.3	1.0,1.2	0.5-1.0	120-130	19-19.5	45-50	10	10-15
		3.2	1.0,1.2	1.0-1.2	140-150	20-21	45-50	10-15	10-15
		4.5	1.0,1.2	1.0-1.5	160-180	22-23	45-50	15	15
		/	1.2	1.2-1.6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
		/	1.2	1.2-1.6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
		/	1.2	1.2-1.6	300-340	32-34	45-50	15	15-20
	/	1.2	1.2-1.6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
	Alta velocidad de soldadura	0.8	0.8,0.9	0	100	17	130	10	15
		1.0	0.8,0.9	0	110	17.5	130	10	15
		1.2	0.8,0.9	0	120	18.5	130	10	15
		1.6	1.0,1.2	0	180	19.5	130	10	15
		2.0	1.0,1.2	0	200	21	100	15	15
		2.3	1.0,1.2	0	220	23	120	15	20
		3.2	1.2	0	260	26	120	15	20
		Thickn	Diámetro	Actual	Voltaje	Velocidad	Longitud	Flujo de gas (L/min)	
		ess (mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	genuina (mm)		
Soldadura de junta angular	1.6	0.8,0.9	60-80	16-17	40-50	10	10		
	2.3	0.8,0.9	80-100	19-20	40-55	10	10-15		
	3.2	1.0,1.2	120-160	20-22	35-45	10-15	10-15		
	4.5	1.0,1.2	150-180	21-23	30-40	10-15	20-25		

MIG-Inverter serie de soldadura DC máquina de soldadura

		Thickn	Diámetro	Ángulo	Actual	Voltaje	Velocidad	Longitud	Flujo de gas
		ess (mm)	(mm)	vertical de la antorcha de soldadura (grado)	(A)	(V)	(cm/min)	genuina (mm)	(L/min)
Articulación a a glúteos tipo T de ángulo plano	Baja velocidad de soldadura	1.0	0.8,0.9	45°	70-80	17-18	50-60	10	10-15
		1.2	0.9,1.0	45°	85-90	18-19	50-60	10	10-15
		1.6	1.0,1-2	45°	100-110	19-20	50-60	10	10-15
		2	1.0,1.2	45°	115-125	19-20	50-60	10	10-15
		2.3	1.0,1.2	45°	130-140	20-21	50-60	10	10-15
	Alta velocidad de soldadura	3.2	1.0,1.2	45°	150-170	21-22	45-50	15	15-20
		4.5	1.0,1.2	45°	140-200	22-24	45-50	15	15-20
		6	1.2	45°	230-260	24-27	45-50	20	15-20
		8.9	1.2,1.6	50°	270-380	29-35	45-50	25	20-25
		12	1.2,1.6	50°	400	32-36	35-40	25	20-25
	Alta velocidad de soldadura	1.0	0.8,0.9	45°	140	19-20	160	10	15
		1.2	0.8,0.9	45°	130-150	19-20	120	10	15
		1.6	1.0,1.2	45°	180	22-23	120	10	15-20
		2	1.2	45°	210	24	120	15	20
		2.3	1.2	45°	230	25	110	20	25
		3.2	1.2	45°	270	27	110	20	25
		4.5	1.2	50°	290	30	80	20	25
	6	1.2	50°	310	33	70	25	25	
Junta de soldadura de ángulo plano	Baja velocidad de soldadura	0.8	0.8,0.9	10°	60-70	16-17	40-45	10	10-15
		1.2	0.8,0.9	30°	80-90	18-19	45-50	10	10-15
		1.6	0.8,0.9	30°	90-100	19-20	45-50	10	10-15
		2.3	0.8,0.9	47°	100-130	20-21	45-50	10	10-15
			1.0,1.2	47°	120-150	20-21	45-50	10	10-15
		3.2	1.0,1.2	47°	150-180	20-22	35-45	10-15	20-25
	4.5	1.2	47°	200-250	24-26	45-50	10-15	20-25	
	Alta velocidad de soldadura	2.3 ~ 3.2	1.2	47°	220	24	150	15	15
				47°	300	26	250	15	15

MIG-Inverter serie de soldadura DC máquina de soldadura

6.INSTALLTIONNOTAS:

Si el cable de conexión es demasiado largo, el rendimiento de arco de la máquina de soldadura tendrá una gran influencia en la estabilidad del rendimiento de soldadura. Por lo tanto, se recomienda utilizar la longitud de configuración recomendada. Para reducir la caída de voltaje, utilice un cable con una sección transversal más grande.

- 1) Conecte el tornillo de puesta a tierra de la marca de puesta a tierra unido a la oreja del soldador a un cable de más de 6 mm² para conectar a tierra de manera confiable la carcasa del soldador.
- 2) De acuerdo con el nivel de voltaje de entrada de la máquina de soldadura, conecte la línea eléctrica a la caja de distribución del nivel de voltaje correspondiente, no conecte la voluta incorrecta asegúrese de que el error del voltaje de alimentación esté dentro del rango permitido.
- 3) Confirme que el cable de alimentación de entrada, las pinzas de soldadura de salida y el cable de tierra de salida estén conectados de manera confiable. Para la interfaz de salida, consulte el método de conexión serbajo y apretarlo en el muelle.
- 4) Preste atención a la polaridad del cableado. En general, el método de cableado de la máquina de soldadura de CC tiene dos métodos de conexión positiva y un método de conexión inversa; (1) método de conexión positiva, la humedad de soldadura se conectad al polo negativo, y la pieza de trabajo tendrá inestabilidad de arco, salpicaduras grandes y tiras pegajosas. En este caso, el enchufe rápido se puede reemplazar para cambiar la polaridad. Cuando hay una inestabilidad de arco, grandes salpicaduras y adherencias, etc., en este caso, elenchufe quick se puede reemplazar para cambiar la polaridad.

PASOS DE INSTALACIÓN:

- 1) El cilindro de gas equipado con el medidor de flujo reductor de presión de gas de dióxido de carbono está estrechamente conectado con la entrada de gas de la entrada de dióxido de carbono en la parte posterior de la máquina.
- 2) Enchufe el cable de tierra rápido en el enchufe rápido correspondiente en el panel frontal.
- 3) El carrete de alambre equipado con el alambre de soldadura está montado en el eje del marco del alimentador de alambre, y la posición del orificio de la placa de alambre de alambre está alineada con el perno de fijación en el eje del marco.
- 4) Dependiendo del diámetro del cable utilizado, elija una ranura de alimentación de alambre diferente.
- 5) Afloje la tuerca del rodillo de presión, alimente el alambre de soldadura en la ranura del alimentador de alambre a través del tubo guía de alambre, ajuste el cable de presión para presionar el alambre de soldadura para asegurarse de que el alambre de soldadura no se desliza, pero la presión no debe ser demasiado grande, para evitar que el cable se deforme y afecte la alimentación del cable.
- 6) El carrete de alambre debe girarse en el sentido de las agujas del reloj para liberar el cable. Con el fin de preventivo el cable de aflojando, el nuevo cabezal del disco de alambre a menudo se coloca en el orificio de fijación en el lado del disco de cable. Para evitar que el cable doblado se atasque durante el uso normal, corte esta parte del cable.
- 7) La antorcha se inserta en elzócalo de salida del panel frontal y se aprieta, y el cable se inserta en el cuerpo del arma.

¡ESTE PASO DEBE SER OPERADO POR UN ELECTRICISTA!

De acuerdo con el voltaje de entrada y la corriente de la máquina de soldadura (consulte la tabla de parámetros técnicos), conecte la línea de suministro de energía adecuada a la caja de distribución de la capacidad correspondiente. No conecte el voltaje incorrecto y asegúrese de que el error del voltaje de alimentación esté dentro del rango permitido.

7. PRECAUTIONS Y MEDIDAS PREVENTIVAS:

1.MEDIO AMBIENTE:

- 1) La operación de soldadura debe llevarse a cabo en un ambiente relativamente seco, la humedad del aire generalmente no debe exceder el 90%.
- 2) La temperatura ambiente debe estar entre -10C y 40C.
- 3) Evite soldar al sol o bajo la lluvia, no deje que el agua o la lluvia entren en la máquina de soldadura.
- 4) para evitar la soldadura en el ambiente de polvo o gas corrosivo.
- 5) para evitar un fuerte flujo de aire en el ambiente para la operación de soldadura de protección de gases.

2. PUNTOS DESEGURIDAD:

Nuestra máquina de soldadura se ha instalado sobre voltaje, sobre corriente y circuito de protección de sobrecalentamiento, cuando el voltaje de la red, la corriente de salida y la temperatura de la máquina excede el estándar establecido, el soldador dejará de funcionar automáticamente; pero el uso excesivo (como el voltaje sobre alto) aún causará daños al soldador, por lo que aún debe tener en cuenta lo siguiente:

PARA GARANTIZAR UNA BUENA VENTILACIÓN:

Nuestra máquina de soldadura es una soldadora pequeña, en funcionamiento, hay una gran corriente de trabajo a través, la ventilación natural no puede cumplir con los requisitos de enfriamiento de la máquina de soldadura, por lo que construyó un ventilador para enfriar efectivamente la máquina de soldadura para que funcione sin problemas. El usuario debe confirmar que la ventilación no está cubierta o bloqueada, la distancia entre el soldador y los objetos circundantes no debe ser inferior a 0,3 metros, el usuario siempre debe prestar atención a mantener una buena ventilación, que para la máquina de soldadura trabajar mejor y garantizar una vida útil más larga es muy importante.

1)PROHIBIR LA SOBRECARGA PROHIBIR

El usuario debe recordar observar la corriente de carga máxima permitida (relativa a la opcional duración de la carga) en cualquier momento, manteniendo la corriente de soldadura que no exceda la corriente de carga máxima permitida. La sobrecarga de corriente acortará significativamente la vida útil del soldador e incluso puede quemar la máquina de soldadura.

2) PROHIBIR QUE EL VOLTAJE SEA DEMASIADO ALTO

La tensión de alimentación se enumera en la tabla "parámetros de rendimiento principales". En general, el circuito de compensación de voltaje dentro del soldador asegurará que la corriente de soldadura se mantenga dentro del rango permisible. Si el voltaje de la fuente de alimentación excede el valor permitido, dañará al soldador, el usuario debe ser plenamente consciente de esta situación y tomar las precauciones adecuadas.

3) Cada máquina de soldadura está unida con un tornillo de conexión a tierra y marcada con una marca de tierra. Antes de su uso, use un cable de sección transversal superior a 6 mm², la carcasa de la máquina de soldadura se puede utilizar de manera confiable para liberar electricidad estática o para evitar que ocurran accidentes debido a fugas.

4) Si el soldador opera más allá del ciclo de trabajo estándar, el soldador puede entrar repentinamente en el protegido

estado y suspensión del trabajo, lo que significa que el soldador excede la duración de la carga standard, el calor excesivo activa el interruptor de control de temperatura, de modo que el soldador deja de funcionar. La luz indicadora roja en el panel frontal se enciende. En este caso, no tiene que desconectar el enchufe de alimentación para que el ventilador de enfriamiento pueda continuar funcionando para que la máquina de soldadura se enfríe. Cuando la luz roja está apagada, la temperatura desciende al rango estándar, puede comenzar a soldar nuevamente.

8. PROBLEMAS DE SOLDADURA ENCONTRADOS Y ANÁLISIS:

Los fenómenos enumerados aquí pueden estar relacionados con los accesorios, losímetros de soldadura, los factores ambientales y las condiciones de la fuente de alimentación que está utilizando. Por favor, trate de mejorar el medio ambiente y evitar tales situaciones.

A. PROBLEMAS DE ARCO. Y FÁCIL DE ROMPER EL ARCO

- 1) Compruebe que el cable húmedo esté en buen contacto con la pieza de trabajo.
- 2) Compruebe si los puntos de conexión son malos.

B. LA CORRIENTE DE SALIDA NO ALCANZA EL VALOR NOMINAL

La desviación de la tensión de alimentación del valor nominal hará que el valor de la corriente de salida difiera del valor establecido. Cuando la tensión de alimentación esté por debajo del valor nominal, la corriente de salida máxima del soldador puede ser inferior al valor nominal.

C. LA CORRIENTE NO SE PUEDE ESTABILIZAR DURANTE EL USO DEL SOLDADOR

Esto puede estar relacionado con los siguientes factores:

- 1) cambios de tensión de red;
- 2) interferencia grave de la red u otros equipos eléctricos

D. Costura de soldadura

- 1) Compruebe si hay fugas en el circuito de suministro de aire.
- 2) Superficie de metal base no hay aceite, suciedad, óxido, pintura y otras impurezas.

9. MANTENIMIENTO DE RUTINA:

- 1) El polvo regular, con aire comprimido seco y decano, generalmente se usa en humo y contamina el aire

d

en la máquina de soldadura al menos una vez al mes para hacer el tratamiento del polvo.

- 2) Aire comprimido a la presión requerida, para no dañar los componentes de la máquina de soldadura.
- 3) Verifique la conexión eléctrica interna para confirmar el bien (especialmente el conector), fortalezca el contacto suelto, si hay oxidación del uso de papel de lija para eliminar la película de óxido, vuelva a conectar.

- 4) Evite el agua o la humedad en el soldador, de lo contrario, seque a tiempo, mida el aislamiento con un medidor Megohm (incluso entre los nodos de conexión y entre el punto de conexión y la carcasa). El trabajo de soldadura solo se puede continuar si no se confirman anomalías.

- 5) Si el soldador no se utiliza durante mucho tiempo, el soldador debe colocarse en el embalaje original y almacenarse en un ambiente seco.

Nota: todo el trabajo de mantenimiento, el trabajo de mantenimiento debe cortarse completamente la situación de energía dadas las circunstancias, abra el chasis antes de que la confirmación se haya desenchufado el enchufe de alimentación.

MIG-Inverter serie de soldadura DC máquina de soldadura

10. COMPROBACIÓN MÁS TEMPRANA DE LA ANOMALÍA:

No sea demasiado pronto para juzgar el mal funcionamiento de la máquina de soldadura, incluso si el fenómeno anormal, como no se puede soldar, inestabilidad del arco. efecto de soldadura no es bueno.

La máquina de soldadura es normal, pero a menudo debido a algunas razones lejos de la falla, causó el fenómeno anormal. Por ejemplo, piezas sueltas, configuración del interruptor olvidada y configuración de errores, rotura del cable de una explosión de manguera de gas, etc. Por lo tanto, antes de hacer la corrección del juicio de falla, intente verificar primero, hay una gran parte que se puede resolver.

Es en el sentido de hacer un diagnóstico electrónico de la lista general de excepciones de soldadura a continuación. Encontrar el fenómeno anormal en la barra de proyecto de la tabla superior derecha. Por favor, respectivamente, de acuerdo con la U^o marcada correspondiente en la tabla a continuación para la inspección y el mantenimiento.

Diagrama anterior de Checking para lo anormal:

Artículos anormales		No inicio de arco	Sin gas fuera	Sin cables Alimentación	Mal encendido por arco	Inestable Arco	Borde Diritan de Soldar Costura	Alambre pegado al material principal	Wire Stick a Conductive Tip	Blow ha formado
Área y artículo a ser y mantenido										
Cajas de distribución (dispositivos de protección de entrada)	1. Encienda la fuente de alimentación o no 2. Fusible quemado 3. Junta de conexión suelta	o	o	o	o	o	o			
Cable de entrada	1. Examine si el cable está cortado. 2. Junta de conexión suelta 3. Sobre calor	o	o	o	o	o	o			
Operación de potencia de soldadura	Encender la fuente de alimentación o no 2. Falta de fase	o	o	o	o	o	o	o	o	
Cilindro de gas y regulador de gas	1. Encienda el suministro de gas 2. Cantidad residual de Gas en el cilindro 3. Establecer el valor para el flujo					o				o
Manguera de suministro de gas (toda la línea desde el cilindro de alta presión hasta la pistola de soldadura)	1. Junta de conexión suelta 2. Manguera de gas dañada									o
Alimentador de alambre	1. La rueda de alimentación de alambre no coincide con el diámetro del cable en el tubo de texturizado 2. Crujido en la rueda de alimentación de alambre, ranura bloqueada o defecto 3. Demasiado apretado o suelto del mango. Polvo de alambre acumulado en la entrada de la tubería SUS			o	o	o	o		o	

MIG-Inverter serie de soldadura DC máquina de soldadura

Antorcha de soldadura y cable	Cable de antorcha de soldadura enrollado o sobre curvado Adaptabilidad de la punta conductora, tubería de alimentación de alambre y diámetro del cable Desgastado, bloqueado o deformado, etc.				O	O	O		o	
Cuerpo de la antorcha de soldadura	1. Conexión suelta de punta conductora, boquilla y contactor de boquilla 2. El contactor del cuerpo de la antorcha de soldadura no se sumerge ni se aprieta bien						O			o
Cable de alimentación de la antorcha de soldadura, así como cable de control del interruptor	1. Ruptura (fatiga por flexión) 2. Dañado por la caída de peso	O	O	O		O			o	
Condición superficial del material primario y longitud que se extiende el cable	1. Residuos de aceite, sucio, óxido y pintura 2. Longitud demasiado larga de alambre estirado				O	O	O		o	o
Cable de salida	1. La sección transversal del cable que se conecta al material principal no es suficiente 2. Conexión suelta de (+), (-) cable de salida 3. Mala conductividad eléctrica del material parental				O	O	O			
Cable alargado	1. La sección transversal del cable es no es suficiente				O	O	o	o		
Condiciones de trabajo para soldadura	La corriente de soldadura, el voltaje, el ángulo de la antorcha de soldadura, la velocidad de soldadura y la longitud del alambre estirado deben confirmarse una vez más.				O	O	o	o	o	

11.CHEQUEDIARIO:**Alimentador de alambre**

Parte	Punto de control	Observaciones
Mango de prensado	El mango de prensado está ajustado a una línea indicadora de presión aplicada adecuada (Atención especial: está estrictamente prohibido dañar el alambre de soldadura bajo <D1.2mm)	Causará una alimentación de alambre y un arco inestables.
Tubo de guía de alambre	1. El polvo cortado y la chatarra se acumulan en el extremo del tubo guía de alambre y el borde del carrete de alimentación de alambre	Limpie el polvo cortado y la chatarra. Verifique la razón y corrija el problema a fondo.
	2.El diámetro del alambre de soldadura coincide con el diámetro interior del tubo guía de alambre	El desajuste causaría un arco inestable, o el polvo cortado y la chatarra.
	3. Compruebe si el centro final del tubo guía de alambre está alineado con el centro de la ranura del carrete de alimentación de alambre (inspección	La desalineación causaría el polvo cortado y el arco inestable.
Rueda de alimentación de alambre	1. El diámetro del alambre de soldadura coincide con el diámetro nominal del carrete de alimentación de alambre	1. Causaría que el alambre de soldadura produjera el polvo cortado, que la manguera de alimentación de alambre se bloquee y que el arco fuera inestable.
	2. Compruebe si la ranura del carrete de alimentación	2. Reemplácelo por uno nuevo si ocurre alguna
Rueda de presión	Compruebe la estabilidad de la carrera. Compruebe si el lado aplicado a presión del alambre de soldadura está desgastado y el lado de contacto está estrechado.	Causaría una mala alimentación del cable y un arco inestable.
Parte		
Cable de la antorcha de soldadura	1. El cable de la antorcha de soldadura está doblado en exceso	1. Causaría una mala alimentación del cable.
	2. ¿Está suelta la junta metálica del tapón rápido	2. El cable doblado en exceso causaría un arco inestable.
Cable de salida	1. El aislamiento del cable está muy alejado y dañado. 2. La junta del cable está expuesta (el aislamiento está dañado) y suelta (el área soldada del terminal de alimentación y la unión del material base y el cable)	Para garantizar la seguridad humana y la soldadura estable, utilice métodos de control apropiados de acuerdo con el sitio de trabajo.
Cable de entrada	1. El terminal de entrada y salida del dispositivo de protección de entrada del armario del conmutador está conectado de forma segura 2. El dispositivo de seguridad está conectado de forma segura 3. Es el cable en el terminal de entrada de la fuente de alimentación de soldadura conectado de forma segura.	<ul style="list-style-type: none"> • Chequeo diario General y simple • Control regular Minucioso y detallado
Cable de conexión a tierra	1. Está roto el cable de conexión a tierra de la fuente de alimentación de soldadura Está conectado de forma segura 2. Está roto el cable de conexión a tierra del material	Asegúrese de hacer una revisión diaria para evitar la fuga de corriente y garantizar la seguridad.

12-MAL FUNCIONAMIENTO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

MIG180I,200I,230I,270DY270PY270DF,350I,350PG,500I mal funcionamiento y solución de problemas.

Disfunción	Remedio
Luz del medidor de pantalla digital apagada El ventilador no funciona Pero sin salida	<ol style="list-style-type: none"> 1. Confirme que el interruptor de encendido está dosificado. 2. La fuente de alimentación que se conecta con el cable de entrada es electricidad 3. El puente rectificador trifásico de Whethertie está dañado 4. Partes de la alimentación auxiliar en el mal funcionamiento de la placa de control (contacto con el
Luz del medidor de pantalla digital encendida El ventilador corre bien Pero sin salida	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe si los diversos cables de conexión de la máquina están en mal contacto 2. Hay un circuito abierto o un contacto deficiente en la conexión de salida. 3. La línea de control de la antorcha de soldadura está rota o el micro interruptor está dañado. 4. El circuito de control está dañado. (Póngase en contacto con el distribuidor)
Luz del medidor de pantalla digital encendida El ventilador corre bien Pantalla digital anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. may be sobre la protección de corriente. Apague la fuente de alimentación. Cuando la luz indicadora anormal está apagada y luego se reinicia, se puede restaurar. 2. puede ser overteat protección, no es necesario apagar durante 2-3 minutos, la máquina puede volver naturalmente a la normalidad. 3. puede ser que el circuito del inversor esté defectuoso. (Póngase en contacto con el distribuidor). 4. puede dañarse por el diodo rectificador secundario (póngase en contacto con el distribuidor).
Luz del medidor de pantalla digital encendida El ventilador corre bien Tener salida de soldadura Sin gas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Confirme si el medidor de gas tiene salida de gas 2. Confirme si el zócalo de la válvula solenoide tiene voltaje. 3. Compruebe si la válvula solenoide está dañada. 4. Puede ser una falla en el circuito de alimentación de alambre (comuníquese con el distribuidor).
Luz del medidor de pantalla digital encendida El ventilador no funciona	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe si la toma del ventilador tiene voltaje de 24V. 2. el ventilador puede estar dañado, reemplace el mismo tipo de ventilador
El ventilador corre bien Tener salida de soldadura El medidor de gas está helado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Confirme si el medidor de gas está dañado. 2. Compruebe si el fusible de la toma del medidor de gas está quemado 3. puede ser daño en el transformador de alta frecuencia (contacto con el distribuidor)

Si aún no puede trabajar normalmente después del ajuste y la revisión anteriores, comuníquese con su distribuidor local o con nuestro postventa

Las operaciones del departamento de servicio requieren que el operador tenga suficiente experiencia eléctrica y seguridad integral

Nota: Lo siguiente conocimiento. Los operadores deben tener cualificaciones válidas que demuestren su competencia y conocimientos. Antes

realizando el mantenimiento, le recomendamos que primero y localmente **El distribuidor se pone en contacto y obtiene la aprobación**

Shenzhen Unitweld welding and motor Co , ltd

web : www.unitweld.com

Tel : 0755-29494833-8016

Fax : 0755-29494833-8016

E-mail : zheng @ unitweld com

