

















# РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Пожалуйста, внимательно прочитайте это  
руководство перед установкой,  
использованием и обслуживанием

 <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</b>	<p>Когда инверторный сварочный аппарат постоянного тока работает со сварщиком переменного тока, пожалуйста, не позволяйте выходному кабелю двух разных машин,</p>
	<p>Как только вы прикаснетесь к электрическим частям, это приведет к электрическому удару</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Не прикасайтесь к электрическим частям.</li> <li>• Убедитесь, что сварочный аппарат подключен к земле перед использованием.</li> <li>• Отключение электропитания во время сборки и обслуживания.</li> <li>• Не используйте сварочный аппарат при открытии корпуса.</li> <li>• Пожалуйста, используйте хорошие изоляционные перчатки.</li> </ul>
 <b>ОСТОРОЖН</b> 	<p><b>АРК- Брызги и шлаки могут обжечь глаза и кожу, аномальный шум может повредить слух</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Пожалуйста, используйте сварочную маску для защиты лица и глаз</li> <li>• Пожалуйста, используйте сварочные досы для защиты вашего тела</li> <li>• Пожалуйста, используйте инструмент защиты слуха, когда он шумит</li> </ul>
 <b>ОПАСНОСТ</b>	<p><b>Использование сварочного аппарата в узком месте или выше может вызвать поражения электрическим током, жжения, привести к падениям и другим несчастным случаям.</b></p>
 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Пожалуйста, используйте устройство VRD или встроенный сварочный аппарат VRD в следующем месте</li> <li>• 2 м или выше расположение с риском падения, рабочие, которые могут подвергаться воздействию брусков и других мест заземления электропроводности.</li> </ul>
 <b>ОСТОРОЖН</b>	<p><b>Пыль, дым или газ, вызванные сваркой, вредны для здоровья</b></p>
 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Пожалуйста, используйте местное вентиляционное оборудование и средства защиты органов дыхания.</li> <li>• При работе в узких местах, пожалуйста, проверьте и примите контроль адекватной вентиляции, ношение средств защиты органов дыхания</li> <li>• Пожалуйста, не используйте сварочный аппарат в зоне обезжиривания, очистки и распыления</li> </ul>
 <b>ОСТОРОЖН</b>	<p><b>н может привести к пожару, взрыву или другой аварии во время сварки</b></p>
 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Пожалуйста, не сваривайте герметичный контейнер, такой как масляный бак или труба или другие</li> <li>• Пожалуйста, оснастите пожарными аппаратами в месте сварки.</li> </ul>
	<p><b>Подъемное устройство:</b></p>
  	<p>Стандартная упаковка для этого сварщика представляет собой картон или деревянный ящик без какого-либо разреза для подъемного устройства, поэтому, когда сварщик прибывает, пожалуйста, используйте вилочный погрузчик для перемещения машины, а затем откройте ее.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Когда сварочный аппарат оснащен кольцами для подъема, вы можете использовать кольцо для транспортировки машины, но обратите внимание, что не используйте ролик для перемещения сварщика, так как это может повредить сварщика</li> <li>• Пожалуйста, убедитесь, что все аксессуары были удалены при подъеме</li> <li>• Когда сварщик поднимается, пожалуйста, убедитесь, что под сварщиком никого нет и есть кто упомянуть пассажиров.</li> <li>• Пожалуйста не используйте кран для быстрого перемещения сварщика</li> </ul>
 <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</b>	<p>Пожалуйста, сделайте так, чтобы мощность генератора была не менее чем в 2 раза выше номинальной мощности сварщика мощность при использовании генераторов в качестве источника питания</p>

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ.....	2
2. ТАБЛИЦА.....	3
3. ИНСТРУКЦИЯ ПО ФУНКЦИЯМ ПАНЕЛИ.....	4
4. ЧЕРТЕЖ АКСЕССУАРОВ.....	7
5. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ.....	8
6. ПРИМЕЧАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ.....	10
7. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ПРОФИЛАКТИКИ.....	11
8. ВОЗНИКШИЕ ПРОБЛЕМЫ СВАРКИ И АНАЛИЗ.....	12
9. ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	12
10. ПРЕДЫДУЩАЯ ПРОВЕРКА НА АНОМАЛЬНЫЙ.....	13
11. ЕЖЕДНЕВНЫЙ ЧЕК.....	15
12. НЕИСПРАВНОСТЬ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	16

## ОПИСАНИЕ МАШИНЫ:

### 1) ЭТА СЕРИЯ ХАРАКТЕРИСТИК ПРОДУКТА:

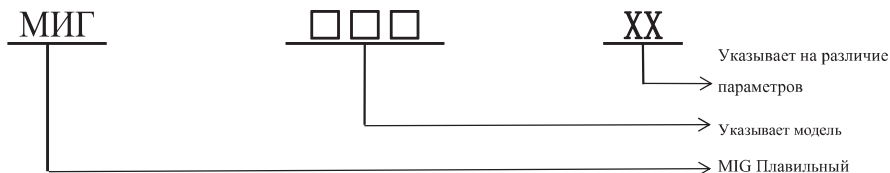
Сварочный аппарат с защитой от углекислого газа - это научно-технический проект моей компании по инверторной технологии производства инверторного сварочного аппарата, имеет следующие преимущества:

- ① сильная адаптация напряжения сети, + диапазон 15% может использоваться нормально.
- ② простой дизайн, красивый, атмосфера, ствс размеры, легкий вес, легко носить с собой.
- ③ использование конструкции трехзачитных воздуховодов, комплексная защита электронных устройств.
- ④ Эта серия газосварочных аппаратов, использующих технологию регулировки ширины импульсов ШИМ, технологию инвертора IGBT, мощный быстро восстанавливающий диод должен быть с технологией, убедитесь, что надежность продукта и более стабильный.
- ⑤ с недостаточным напряжением, перегревом, перегрузкой по току, защитой от промаха фазы, для обеспечения надежности продукта.
- ⑥ Выходнойперфорс стабилен, мониторинг времени работы на выходе сварочной сварки, эффективное управление выходным током для обеспечения надежности сварки.
- ⑦ имеет хорошие динамические характеристики, легкую дугу, стабильность дуги, легко управляется бассейном.
- ⑧ точный preset сварочный ток, использование более интуитивно понятного и удобного для разной толщины заготовки листа с небольшим током, толстой пластины с большой мощностью потока, для обеспечения качества сварки и энергосбережения.
- ⑨ цифровой кодировщик ключей adjustment, интерфейс простой, с синергетическим и унифицированным, 2T / 4T, контрольный провод и другие функции; загрузка автоматически восстанавливает последний параметр, настраивает сторону. Интегрированный с 0.6, 0.8, 1.0 тремя видами проволоки CO2 защита сварки синергетический и единой спецификацией, просто отрегулируйте параметр может быть для нормальной сварки, и с функцией тонкой настройки voltage.

#### 2) ПРИЛОЖЕНИЕ:

Он подходит для сварки различных видов металлических материалов, таких как углеродистая сталь, легированная сталь и цветные металлы. Это sui table для изготовления металлических деталей, таких как производство напорных предохранителя котлов, промышленная электростанция, аэрокосмическая промышленность, автомобильное и инженерное производство и строительство.

### 3) ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ:



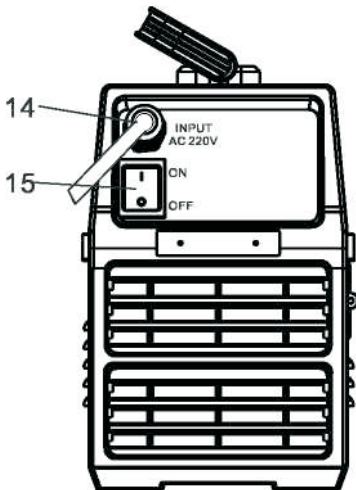
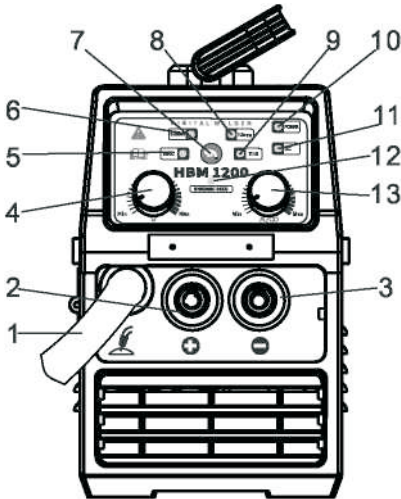
### 4) ЛОГО ОПИСАНИЕ:

	Ознакомьтесь со всеми правилами и инструкциями сварки		Контур заземления
	Отзови машину от сети перед инстаNation или корректировкой		Внимание. Ваминг посе-бле повреждение здоровья пользователя
	Носите сварочную маску		Направление движения
	Наденьте противопылевую маску		Разблокирован
	Направление вращения		Запертый

**примечание: Обязательно укажите модель продукта на табличке, та же модель продукта может имеют разные параметры.**

**2. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ MECHNICAL:****Т а б л и ц а 1**

^Модель Параметры^^	HBM1200	МИГ145	МИ185	HBM1200
Напряжение питания (В)	AC220В ±15%	AC220В ±15%	AC220В ±15%	AC 110/220В ±15%
Частота (Гц)	50/60	50/60	50/60	50/60
Номинальный входной ток (А)	18	20	22	22
Выходной ток (А)	30-120	30-130	30-160	30-100
Номинальное выходное	12.5-22	12.5-25	14-25	12.5-21
Рабочий цикл (%)	40	40	40	40
Коэффициент мощности	0.73	0.73	0.73	0.73
КПД (%)	0.85	0.85	0.85	0.85
Скорость подачи проволоки (м /мин)	3-12	3-18	3-18	3-12
Постпоток время(ы)	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5
Диаметр проволоки (мм)	0.8/1.0	0.6/0.8	0.8/1.0	0.8/1.0
Класс изоляции	F	F	F	F
Степень защиты корпуса	КЛАСС ЗАЩИТЫ21S	КЛАСС ЗАЩИТЫ21S	КЛАСС ЗАЩИТЫ21S	КЛАСС ЗАЩИТЫ21S
Применимая толщина (мм)	свыше0.8	свыше0.8	свыше0.8	свыше0.8
Выходной кабель (мм <sup>2</sup> )	свыше12	оверл 2	оверл 2	оверл 2
Вес-Главная Единица измерения (кг)	4.5	5	7	4.5
Измерение (мм)	415*190*315	420*270*305	470*290*350	415*190*315



HBM1200

## Описание функции

1	Газовая экранированная сварочная горелочка
2	Положительный результат
3	Отрицательный выход
4	Потенциометр напряжения
5	Индикатор ARC
6	Индикатор 0,8 флюсового ядра
7	Кнопка функционального переключателя
8	Индикатор 1.0 флюсового ядра
9	Индикатор TIG
10	Индикатор питания
11	Аномальный индикатор
12	Индикатор синергетического режима
13	Токовый (проводной) потенциометр
14	Входная линия электропередачи
15	Выключатель питания

## 1. Описание функциональной кнопки:

### 1) КНОПКА переключения режима ARC / MIG / TIG (кнопка 1)

Режим работы сварщика можно переключать. При многократном нажатии кнопки режим работы сварщика можно циклически переключать, а соответствующий индикатор состояния может указывать на текущий режим работы сварщика.

### 2) Синергетическая унифицированная функциональная кнопка (кнопка 2)

(1). В режиме MIG параметры сварки могут быть автоматически сопоставлены. В это время сварочное напряжение может быть точно настроено. Нажмите кнопку 6, чтобы восстановить значение соответствия по умолчанию.

(2). Нажмите кнопку again, единый индикатор состояния Synergic выключен. В это время сварочный аппарат находится в не синергетическом однородном состоянии, а сварочное напряжение, сварочный ток, сила дуги и другие параметры необходимо сопоставлять вручную.

### 3) Кнопка переключения 2T/4T(button)3)

(D-Press и старый сварочный аппарат переключателя горелки в состоянии 2T и отпустите сварочный аппарат переключателя горелки, чтобы он перестал работать, обычно используется для сварки коротким швом и точечной сварки.

©Нажимая сварщик переключателя горелки в состоянии .4T, сварочный ток и сварочное напряжение не соотносятся, и переключатель горелки отпускается для продолжения сварки. Сварочное напряжение сварочного тока контролируется, и сварочный аппарат переключателя горелки снова нажимается для продолжения сварки. Ток дуги и напряжение дуги контролируются, и переключатель горелки снова отпускается, и сварочный аппарат прекращает сварку. Он подходит для длиннощелевой сварки на большие расстояния, и соответствующие индикаторы при переключении состояния.

### 4) Функциональная кнопка проверки провода (кнопка 4)

В состоянии MIG при нажатии кнопки function проверки провода, фидер провода находится в состоянии обнаружения провода, провод подается быстро, загорается соответствующий индикатор состояния, а когда кнопка отпускается, провод останавливается.

### 5) Сварочный ток /ток ARC/диаметрэлектрода/кнопка выбора материала электрода e (кнопка 5)

При многократном нажатии кнопки в несварочном состоянии выбирается текущий регулируемый параметр, горит соответствующий индикатор (индикатор 11), регулятор тока может регулировать значение параметра t he (ручка 15), заданное значение параметра отображается в амперметре, а измеритель тока отображается в состоянии сварки и фактическом выходном токе сварщика.

6) Сварочное напряжение / напряжение дуги / сила дуги / время обратного бомж /remote кнопка выбора управления (кнопка)

6) Нажмите кнопку несколько раз в несварочном состоянии, чтобы выбрать текущий регулируемый параметр, и соответствующий индикатор включен (индикатор 12). Регулятор напряжения Регулятор значения параметра (ручка 16) и заданное значение параметра отображается в вольтметре. Вольтметр в состоянии сварки показывает фактическое выходное напряжение сварщика.

## 2. Регуляторная ручка:

- 1) Регулятор тока (ручка 15): используется для регулировки параметров сварки, таких как сварка current / ток дуги / диаметр проволоки / выбор материала проволоки.
- 2) Регулятор напряжения (ручка 16); используется для регулировки параметров сварки, таких как сварочное напряжение / напряжение дуги / сила дуги / время обратного горения / выбор пульта дистанционного управления.

## 3. Описание параметра:

- 1) Аренда сварочного отверждения:ток на выходе, когда сварочный аппарат нормально сваривается.
- 2) дуговой ток: сварочный аппарат останавливает выходной ток перед сваркой и регулируется напряжением дуги.
- 3) диаметр проволоки: можно выбрать различные диаметры проволоки 0,6 мм, 0,8 мм и 1,0 мм.
- 4) Материал проволоки: для сварочных работ могут использоваться различные материалы.
- 5) Сварочное напряжение: выходное напряжение сварщика при обычной сварке.
- 6) Напряжение дуги: сварочный аппарат останавливает выходное напряжение перед сваркой и регулирует его вместе стоком ар-синга.
- 7) Сила дуги: характеристики сварочной дуги соответствующим образом регулируются по мере увеличения выходного тока сварки, что может уменьшить сварочный брызг.
- 8) Время обратного сгорания: время горения регулируется от 10 до 99,9 мс.
- 9) Пульт дистанционного управления: модель MIG270DF включена по умолчанию в состоянии пульта дистанционного управления. Если он находится в ближнем состоянии управления (ручка регулировки устройства подачи проволоки не регулируется), его можно нажать несколько раз в неравномерном состоянии, кнопка «сварочное напряжение / дуга / сила дуги /повторная система/ пультдистанционного управления» к сварочному вольтметру показывает у.on переключатель на пульт дистанционного управления. Когда сварочный вольтметр показывает у.off,он переключается в состояние ближнего управления, а модель MIG270DY не имеет этой функции.



2) MIG welding mode: Различные диаметры проволоки выбираются для разных параметров сварщика.

Настраиваемые параметры следующие:

3) Режим сварки TIG: сварочный ток регулируется от 5 до 240 А, а вольтметр показывает, что напряжение разрыва дуги регулируется от 16-72 В

Дисплей парм Проволока	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (V)	Ток дуги (А)	Напряжение дуги (V)	Время обратной записи(мс)	Сила дуги
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. ЧЕРТЕЖ АКСЕССУАРОВ:



Фото 4-1лейэктродный держатель с кабелем Фото 4-2зажим для земли с кабелем Фото 4-3Проницаемая штпсельная вилка в сборе



Фото 4-5 горел МИГ

**5. РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ:**

Значения, перечисленные в таблице ниже, являются общими значениями спецификации в стандартных условиях.

		Толщина ЭСС (мм)	Диаметр (мм)	Пробел (мм)	Текущий (А)	Напряжение (V)	Скорость (см/мин)	Подлинная длина (мм)	Расход газа (л/мин)
Стыковая сварка типа I	Низкая скорость сварки	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	
	Высокая скорость сварки	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	
		Толщина ЭСС (мм)	Диаметр (мм)	Текущий (А)	Напряжени е (V)	Скорость (см/мин)	Подлинная длина (мм)	Расход газа (л/мин)	
Сварка угловых швов	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		

		Толщи	Диаметр	Вертикальн	Текущий	Напряжение	Скорость	Подлинная	Расход газа
		на ЭСС (мм)	(мм)	ый угол сварочной горелки (градус)	(А)	(V)	(см/мин)	длина (мм)	(Л/мин)
Плоский угол типа Т стыкового соединения	Низкая скорость сварки	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
	Высокая скорость сварки	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
	Высокая скорость сварки	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
Плоскоугольное сварочное соединение	Низкая скорость сварки	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
	Высокая скорость сварки	2,3-3,2	1,2	47°	220	24	150	15	15
				47°	300	26	250	15	15
		2							

## 6. INSTALLTION ПРИМЕЧАНИЯ:

Если соединительный кабель слишком длинный, производительность дуги сварочного аппарата будет иметь большое влияние на стабильность производительности сварки. Поэтому рекомендуется использовать рекомендуемую длину конфигурации. Чтобы уменьшить падение напряжения, используйте кабель с большим сечением.

1) Подключите винт заземления, прикрепленный к корпусу сварочного аппарата, к кабелю размером более 6 мм<sup>2</sup>, чтобы надежно заземлить корпус сварочного аппарата.

2) В соответствии с уровнем входного напряжения сварочного аппарата подключите линию электропередачи к распределительной коробке соответствующего уровня напряжения, не подключайте неправильный объем питания и убедитесь, что погрешность напряжения питания находится в допустимом диапазоне.

3) Убедитесь, что входной кабель питания, выходные сварочные щипцы и выходной провод заземления надежно подключены. Для выходного интерфейса, пожалуйста, обратитесь к методу подключения бытнизким и затянуть его док-станцией.

4) Обратите внимание на полярность проводки. Как правило, метод проводки сварочного аппарата постоянного тока имеет два метода положительного соединения и метод обратного соединения; (1) Метод положительного соединения, сварочная влажность соединяется с отрицательным полюсом, и заготовка будет иметь нестабильность дуги, большие брызги и липкие полосы. В этом случае быстрая вилка может быть заменена для изменения полярности. Когда есть нестабильность дуги, большой всплеск и прилипание и т. Д., В этом случае вилка q uick может быть заменена для изменения полярности.

## ЭТАПЫ УСТАНОВКИ:

1) Газовый баллон, оснащенный расходомером для снижения давления углекислого газа, тесно связан с газовым входом на входе углекислого газа в задней части машины.

2) Подключите провод заземления быстро вилкой к соответствующему быстрому разъему на передней панели.

3) Катушка проволоки, оснащенная сварочной проволокой, монтируется на рамном валу питателя проволоки, а положение отверстия пластины проволоки выравнивается с крепежным болтом на валу рамы

4) В зависимости от диаметра используемой проволоки выберите другой слот подачи проволоки,

5) Ослабьте гайку прижимного ролика, подайте сварочную проволоку в канавку питателя проволоки  
 проволока направляющая трубка, отрегулируйте проволоку давления, чтобы прижаться сварочную проволоку, чтобы гарантировать, что сварочная проволока  
 через

не скользит, но давление не должно быть слишком большим, чтобы предотвратить деформацию проволоки и повлиять на подачу проволоки.

6) Катушку провода следует поворачивать по часовой стрелке, чтобы освободить провод. Для того, чтобы рсбоытие провода от

Ослабляясь, новая проволочная дисковая головка часто помещается в крепежное отверстие на стороне проволочного диска. Чтобы изогнутая проволока не застряла при нормальном использовании, отрежьте эту часть проволоки.

7) Горел вставляется в розетку передней панели и затягивается, а провод вставлен в корпус пистолета.

## ЭТОТ ШАГ ДОЛЖЕН УПРАВЛЯТЬСЯ ЭЛЕКТРИКОМ!

В соответствии с входным напряжением и током сварочного аппарата (см. таблицу технических параметров) подключите соответствующую линию питания к распределительной коробке соответствующей мощности. Не подключайте неправильное напряжение и убедитесь, что погрешность напряжения питания находится в допустимом диапазоне.

## **7. ПРЕКАУТИОНС И ПРОФИЛАКТИЧЕСКИЕ МЕРЫ:**

### **1. ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА:**

- 1) Сварочная операция должна проводиться в относительно сухой среде, влажность воздуха обычно не должна превышать 90%.
- 2) Температура окружающей среды должна быть в диапазоне от -10С до 40С.
- 3) Избегайте сварки на солнце или под дождем, не пропускайте воду или дождь в сварочный аппарат.
- 4) во избежание сварки в пылевой или коррозионной газовой среде.
- 5) избегать сильного воздушного потока в окружающей среде для газозащитной сварочной операции.

### **2. ТОЧКИ БЕЗОПАСНОСТИ:**

На нашем сварочном аппарате была установлена схема защиты от перенапряжения, перегрузки по току и перегреву, когда напряжение сети, выходной токи температура машины превышают установленный стандарт, сварочный аппарат автоматически перестанет работать; но чрезмерное использование (например, напряжение над высоким) все равно приведет к повреждению сварщика, поэтому вам все равно нужно отметить следующее:

#### **ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ХОРОШЕЙ ВЕНТИЛЯЦИИ:**

Наш аппарат для сварки представляет собой небольшой сварочный аппарат, в работе есть большой рабочий ток, естественная вентиляция не может удовлетворить требования охлаждения сварочного аппарата, поэтому построен вентилятор для эффективного охлаждения сварочного аппарата, чтобы заставить его работать плавно. Использование должно подтвердить, что вентиляция не покрыта или перекрыта, расстояние между сварщиком и окружающими предметами должно быть не менее 0,3 метра, пользователь всегда должен обращать внимание на поддержание хорошей вентиляции, которая для сварочного аппарата работают лучше и обеспечивают более длительный срок службы очень важно.

#### **1) ЗАПРЕТИТЬ ПЕРЕГРУЗКУ ЗАПРЕТИТЬ**

Пользователь должен помнить о соблюдении максимально допустимого тока нагрузки (относительно опционального

длительность нагрузки) в любое время, сохраняя сварочный ток, не превышающий максимально допустимый ток нагрузки. Токковые перегрузки значительно сократят срок службы сварщика, и могут даже сжечь сварочный аппарат.

#### **2) ЗАПРЕТИТЬ НАПРЯЖЕНИЕ СЛИШКОМ ВЫСОКОЕ**

Напряжение питания указано в таблице «Основные параметры производительности». В общем, цепь компенсации напряжения внутри сварочного аппарата гарантирует, что сварочный ток будет поддерживаться в допустимом диапазоне. Если напряжение питания превышает допустимое значение, это повредит сварщику, пользователь должен быть полностью осведомлен об этой ситуации, и принять соответствующие меры предосторожности.

3) Каждый сварочный аппарат крепится заземляющим винтом и маркируется меткой заземления. Перед использованием используйте кабель с поперечником более 6 мм<sup>2</sup>, корпус сварочного аппарата может быть надежно закручен для высвобождения статического электричества или предотвращения несчастных случаев из-за утечки.

4) Если сварочный аппарат работает за пределами стандартного рабочего цикла, сварщик может внезапно войти в защищенный

состояние и приостановка работы, что означает, что сварщик превышает продолжительность нагрузки st andard, чрезмерное тепло запускает переключатель контроля температуры, так что сварщик перестает работать. Красный индикатор на передней панели загорается. В этом случае вам не нужно отключать вилку питания, чтобы охлаждающий вентилятор мог продолжать работать, чтобы сварочный аппарат остыл. Когда красный свет выключен, температура опустится до стандартного диапазона, можно начинать сварку заново.

## 8. ВОЗНИКШИЕ ПРОБЛЕМЫ СВАРКИ И АНАЛИЗ:

Перечисленные здесь явления могут быть связаны с аксессуарами, сварочными материалами, факторами окружающей среды и условиями электропитания, которые вы используете. Пожалуйста, постарайтесь улучшить окружающую среду и избегать таких ситуаций.

### A. ПРОБЛЕМЫ ДУГИ. И ЛЕГКО СЛОМАТЬ ДУГУ

- 1) Убедитесь, что влажная проволока находится в хорошем контакте с заготовкой.
- 2) Проверьте, не являются ли точки подключения неисправны.

### B. ВЫХОДНОЙ ТОК НЕ ДОСТИГАЕТ НОМИНАЛЬНОГО ЗНАЧЕНИЯ

Отклонение напряжения питания от номинального значения приведет к тому, что значение выходного тока будет отличаться от заданного значения. Когда напряжение питания ниже номинального значения, максимальный выходной ток сварочного аппарата может быть ниже номинального значения.

### C. ТОК НЕ МОЖЕТ БЫТЬ СТАБИЛИЗИРОВАН ВО ВРЕМЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО АППАРАТОМ

Это может быть связано со следующими факторами:

- 1) изменения напряжения сети;
- 2) серьезные помехи от сети или другого электрического оборудования

### D. Сварочный шов

- 1) Проверьте схему подачи воздуха на наличие утечек.
- 2) На поверхности основного металла нет масла, грязи, ржавчины, краски и других примесей.

## 9. ТЕКУЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ:

1) обычная пыль, с сухим и деканатным сжатым воздухом обычно используется в дыму изагрязнении воздуха

в сварочном аппарате не реже одного раза в месяц делать пылезащиту.

- 2) Сжимается воздух до необходимого давления, чтобы не повредить компоненты сварочного аппарата.
- 3) Проверьте внутреннее электрическое соединение, чтобы убедиться в хорошем (особенно разъем), укрепите рыхлый контакт, если есть окисление, использование наждачной пленки для удаления оксидной пленки, повторно подключается.

4) Избегайте воды или влаги в сварочном аппарате, в противном случае вовремя высушите, измерьте изоляцию с помощью измерителя Megohm (в том числе между узлами соединения и между точкой соединения и корпусом). Сварочные работы могут быть продолжены только в том случае, если не подтверждены отклонения.

5) Если сварщик не используется в течение длительного времени, сварщик следует поместить в оригинальную упаковку и хранить в сухой среде.

**Примечание:** все работы по техническому обслуживанию, техническому обслуживанию должны быть полностью отключены от ситуации с питанием в сложившихся обстоятельствах, пожалуйста, откройте корпус до того, как подтверждение было отключено Штекер питания.

## 10. БОЛЕЕ РАННЯЯ ПРОВЕРКА НА АНОМАЛЬНОЕ:

Не стоит слишком рано судить о неисправности сварочного аппарата, даже если аномальное явление, например, невозможность сварки, нестабильность дуги. Эффект сварки не является хорошим.

Сварочный аппарат в норме, но часто из-за некоторых далеких от неисправности причин, вызывается аномальная феномена. Например, детали свободны, настройки переключателя забыты, а настройка ошибок, разрыв кабеля газового шланга лопнул и т. Д. Поэтому, прежде чем выносить решение о неисправности, пожалуйста, попробуйте сначала проверить, есть довольно большая часть, которая может быть решена.

Это в том смысле, чтобы сделать агу диагностику общего списка исключений для сварки ниже. Поиск аномального явления из панели проекта верхней правой таблицы. Пожалуйста, соответственно в соответствии с соответствующей маркировкой <sup>0</sup>М в таблице ниже для осмотра и технического обслуживания.

### Ранее Checking Диаграмма для аномального:

Ненормальные предметы		Не дугово й старт	Без газа вне	Без пров ода Кормл енне	Плохое зажига ние дуги	Неста бильн ый Дуга	Грязь Край Сваривать Шов	Проволока Прилипает к исходному материалу	Wire Stick to Conducti ve Tip	Сфор миро вана Блок
Область и элемент, который необходимо и Поддерживается										
Распределительные коробки (устройства защиты ввода)	1. Включите блок питания или нет	o	o	o	o	o	o			
	2. Предохранитель перегорел									
	3. Ослабленное соединительный шарнир									
Входной кабель	1. Проверьте, не обрезан ли кабель.	o	o	o	o	o	o			
	2. Ослабленное соединительный шарнир									
Мощность сварки	Включить блок питания или нет	o	o	o	o	o	o	o	o	
	2. Отсутствие фазы									
Газовый баллон и газовый регулятор	1. Включите подачу газа									
	2. Остаточная сумма Газ в цилиндре									o
	3. Задать значение для потока									
	4. Ослабленное соединительный шарнир									
Шланг подачи газа (вся линия от цилиндра высокого давления до сварочного пистолета)	1. Ослабленное соединительный шарнир									o
	2. Поврежденный газовый шланг									
Питатель проволоки	1. Колесо подачи проволоки не соответствует диаметру проволоки в текстурной трубке			o	o	o	o		o	
	2. Трещ на колесе подачи проволоки, канавка заблокирована или дефект									
	3. Слишком тугой или свободный от ручки. Проволочный порошок, скопившиеся на входе трубы SUS									

## МИГ-Inverter сварочный аппарат серии DC

Сварочная горелка и кабель	Кабель сварочной горелки свернутый вверх или над изогнутым Адаптивность проводящего наконечника, питающей трубы проволоки и диаметра кабеля Изношенный, заблокированный				0	0	0		o	
Корпус сварочной горелки	1. Свободное соединение проводящего наконечника, сопла и контактора сопла 2. Контакт горелки не погружен и не затянут хорошо						0			o
Кабель питания сварочной горелки, а также кабель управления переключателем	1. Отрыв (усталость от изгиба) 2. Повреждается падением веса	0	0	0		0			o	
Состояние поверхности исходного материала и длина, по которым проволока растягивается	1. Масло, грязь, ржавчина и остатки краски 2. Слишком длинная длина протянутой проволоки				0	0	0		o	o
Выходной кабель	1. Поперечного сечения кабеля, который подключается к исходному материалу, недостаточно 2. Слабое соединение (+), (-) выходной кабель 3. Плохая электропроводность				0	0	0			
Удлиненный кабель	1. Поперечное сечение кабеля составляет недостаточно 2. И свернута или сложена				0	0	o		o	
Условия работы для сварки	Сварочный ток, напряжение, угол сварной горелкой, скорость сварки и длина растянутой проволоки должны быть подтверждены еще раз				0	0	o		o	o



**11.ЕЖЕДНЕВНЫЙ КОНТРОЛЬ:****Питатель проволоки**

<b>Часть</b>	<b>Контрольная точка</b>	<b>Замечания</b>
Ручка для нажатия	Отрегулирована ли рукоятка нажатия на соответствующую линию индикатора давления (Особое внимание: категорически запрещается повреждать сварочную проволоку под <D1,2мм)	Это вызовет нестабильную подачу проволоки и дугу.
Проводно-направляющая трубка	1. Накапливается ли порошок и лом в конце проволочно-направляющей трубки и ободке катушки подачи проволоки	Очистите разрезанный порошок и лом. Проверьте причину и тщательно исправьте проблему.
	2. Соответствует ли диаметр сварочной проволоки внутреннему диаметру	Несоответствие вызовет нестабильную дугу или разрезанный порошок и лом.
	3. Проверьте, выровнен ли концевая центр проволочно-направляющей трубы с центром канавки катушки подачи проволоки (визуальный)	Перекокс вызовет порошок и нестабильную дугу.
Проволочное подательное колесо	1. Соответствует ли диаметр сварочной проволоки номинальному диаметру катушки подачи проволоки 2. Проверьте, не заблокирован ли паз катушки	1. Это приведет к тому, что сварочная проволока будет производить порошок, шланг подачи проволоки будет заблокирован, а дуга будет нестабильной. 2. Замените его на новый, если возникнет какая-либо
Прессовое колесо	Проверьте стабильность работы. Проверьте, не изнашивается ли приложенная под давлением сторона сварочной проволоки и не сужена ли	Это приведет к плохой подаче проволоки и нестабильной дуге.
<b>Часть</b>		
Кабель сварочной горелки	1. Кабель сварочной горелки перегнут 2. Является ли металлический шарнир быстрой вилки свободным	1. Это приведет к плохой подаче проволоки. 2. Чрезмерно изогнутый кабель вызовет нестабильную дугу.
Выходной кабель	1. Изоляция кабеля повреждена. 2. Соединение кабеля открыто (изоляция повреждена) и ослаблено (сварная область силовой клеммы, а также соединение основного материала и кабеля)	Чтобы обеспечить безопасность человека и стабильную сварку, пожалуйста, используйте соответствующие методы проверки в соответствии с рабочей площадкой.
Входной кабель	1. Надежно ли подключен входной и выходной клеммы устройства защиты ввода распределительного шкафа 2. Надежно ли подключено предохранительное устройство 3. Надежно ли подключен кабель во входной клемме источника питания сварки. 4. Подвергается ли входной кабель воздействию,	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ежедневный контроль Общие иси-пей</li> <li>• Регулярная проверка Тщательно и подробно</li> </ul>
Кабель заземления	1. Сломан ли кабель заземления источника питания сварки? Надежно ли он подключен 2. Обрывается ли кабель заземления основного материала. Надежно ли он подключен	Обязательно делайте ежедневную проверку, чтобы предотвратить утечку тока и обеспечить безопасность.

## 12-НЕИСПРАВНОСТЬ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

### МИГ180I,200I,230I,270DY270PY270DF,350I,350PG,500I неисправность и устранение неисправностей.

Сбой	Средство
Цифровой дисплей индикатора выключен  Вентилятор не работает  Но нет выхода	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Убедитесь, что выключатель питания дозирован.</li> <li>2. Подключение блока питания с помощью входного кабеля - электричество</li> <li>3. Поврежден ли трехфазный выпрямительный мост</li> <li>4. Неисправность части вспомогательного питания на плате управления (контакт с дилером)</li> </ol>
Цифровой дисплей индикатора света включен  Вентилятор работает хорошо  Но нет выхода	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте, не находятся ли различные патч-корды в аппарате в плохом контакте</li> <li>2. Существует разомкнутая цепь или плохой контакт на выходном соединении.</li> <li>3. Линия управления на сварочной горелке сломана или микровыключатель поврежден.</li> <li>4. Повреждена схема управления. (Связаться с дилером)</li> </ol>
Цифровой дисплей индикатора света включен Вентилятор работает хорошо Цифровой дисплей ненормальный	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. may be сверх токовой защиты. Пожалуйста, выключите блок питания. Когда аномальный индикатор выключен и затем перезапускается, его можно восстановить.</li> <li>2. может быть защита от перепада, не нужно выключать на 2-3 минуты, машина может естественным образом вернуться к нормальному состоянию.</li> <li>3. может быть инверторная цепь неисправна. (Обратитесь к дилеру).</li> <li>4. может быть поврежден вторичным выпрямительным диодом (обратитесь к дилеру).</li> </ol>
Цифровой дисплей индикатора света включен Вентилятор работает хорошо Иметь сварочный выход  Без газа	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте, имеет ли газовый счетчик выход газа</li> <li>2. Проверьте, имеет ли гнездо электромагнитного клапана напряжение.</li> <li>3. Проверьте, не поврежден ли электромагнитный клапан.</li> <li>4. Это может быть неисправность в цепи подачи проволоки (обратитесь к дилеру).</li> </ol>
Цифровой дисплей индикатора света включен Вентилятор не работает	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте, имеет ли разъем вентилятора напряжение 24 В.</li> <li>2. вентилятор может быть поврежден, замените тот же тип вентилятора</li> </ol>
Вентилятор работает хорошо Иметь сварочный выход Счетчик газа ледяной	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте, поврежден ли газовый счетчик.</li> <li>2. Проверьте, не перегорел ли предохранитель розетки газового счетчика</li> <li>3, может быть повреждение высокочастотного трансформатора (контакт дилера)</li> </ol>

Если вы все еще не можете нормально работать после вышеупомянутой регулировки и капитального ремонта, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным дилером или нашим послепродажным обслуживанием

Работа сервисного отдела требует от оператора достаточного опыта в области электротехники и комплексной безопасности

└ Примечание: Следующее

знание. Операторы должны иметь действительную квалификацию, которая демонстрирует их компетентность и знания. До

выполняя техническое обслуживание, мы рекомендуем вам сначала и локально дилер связывается и получает одобрение

## **Shenzhen Unitweld welding and motor Co , ltd**

web : [www.unitweld.com](http://www.unitweld.com)

Tel : 0755-29494833-8016

Fax : 0755-29494833-8016

E-mail : zheng @ unitweld com

