

MANUALE D'USO

Si prega di leggere attentamente questo manuale prima dell'installazione, dell'uso e della manutenzione

 AVVERTIMENTO	Quando la saldatrice inverter CC funziona con saldatrice CA, non lasciare che il cavo di uscita di due macchine diverse collegate tra loro impedisca di danneggiare la saldatrice
 PERICOLO	Una volta toccate le parti elettriche si tradurrà in scossa elettrica <ul style="list-style-type: none"> • Non toccare le parti elettriche. • Assicurarsi che il saldatore si colleghi alla terra prima dell'uso. • Spegnimento dell'alimentazione durante il montaggio e la manutenzione. • Non utilizzare il saldatore durante l'apertura della custodia. • Si prega di utilizzare i buoni guanti isolanti.
	
 CAUTELA	ARC-. Schizzi e scorie possono bruciare gli occhi e la pelle, il rumore anormale può danneggiare l'udito <ul style="list-style-type: none"> • Si prega di utilizzare la maschera di saldatura per proteggere il viso e gli occhi • Si prega di utilizzare i dothes di saldatura per proteggere il corpo • Si prega di utilizzare lo strumento di protezione dell'udito quando si sta annusando
	
 PERICOLO	L'uso del saldatore in un luogo stretto o superiore ha il potenziale di causare scosse elettriche, pungiglioni portare a cadute e altri incidenti. <ul style="list-style-type: none"> • Si prega di utilizzare il dispositivo VRD o la saldatrice VRD integrato nella seguente posizione • Posizione di 2 m o superiore con rischio di caduta, lavoratori che possono essere esposti a barre e altri luoghi di conduttività elettrica di messa a terra. • Si prega di controllare il dispositivo VRD secondo la regola di sicurezza durante il funzionamento
	
 CAUTELA	La polvere, il fumo o il gas causati dalla saldatura fanno male alla salute <ul style="list-style-type: none"> • Si prega di utilizzare dispositivi di ventilazione dei gas di scarico locali e dispositivi di protezione delle vie respiratorie. • Quando si opera in luoghi stretti, si prega di controllare e accettare il monitoraggio di un'adeguata ventilazione, l'uso di dispositivi di protezione respiratoria
	
 CAUTELA	h può provocare incendi, esplosioni o altri incidenti durante la saldatura <ul style="list-style-type: none"> • Si prega di non posizionare gas combustibili e infiammabili nel luogo di saldatura. • Si prega di non saldare alcun contenitore ermetico, come serbatoio o tubo dell'olio o altri • Si prega di dotarsi di apparecchiature antincendio in luogo di saldatura.
	
 CAUTELA	Dispositivo di sollevamento: <p>Il pacchetto standard per questo saldatore è in cartone o scatola di legno senza alcun connettore per il dispositivo di sollevamento, quindi quando arriva il saldatore, si prega di utilizzare il carrello elevatore per spostare la macchina e quindi aprirla.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • Quando il saldatore è dotato di anelli per il sollevamento, è possibile utilizzare l'anello per trasportare la macchina, ma si prega di notare che non utilizzare il rullo per spostare il saldatore poiché potrebbe danneggiare il saldatore • Assicurarsi che tutti gli accessori siano stati rimossi durante il sollevamento • Quando il saldatore viene sollevato, assicurati che non ci sia nessuno sotto il saldatore e che ci sia qualcuno che menzioni i passeggeri. • Si prega di non utilizzare la gru per spostare rapidamente il saldatore. • Si prega di installare il saldatore in conformità con la direzione di assemblaggio.
 AVVERTIMENTO	Si prega di fare in modo che la potenza del generatore sia almeno 2 volte superiore a quella nominale del saldatore alimentazione quando si utilizzano generatori come alimentatore

CONTENUTO

1. DESCRIZIONE MACCHINA.....	2
2. PARAMETRI MECCANICI TABELLA.....	3
3. ISTRUZIONI PER LA FUNZIONE DEL PANNELLO.....	4
4. DISEGNO ACCESSORIO.....	7
5. PARAMETRI DI SALDATURA CONSIGLIATI.....	8
6. NOTE DI INSTALLAZIONE.....	10
7. PRECAUZIONI E MISURE PREVENTIVE.....	11
8. PROBLEMI DI SALDATURA RISCONTRATI E ANALISI.....	12
9. MANUTENZIONE ORDINARIA.....	12
10. CONTROLLO ANTICIPATO PER L'ANORMALE.....	13
11. CONTROLLO GIORNALIERO.....	15
12. MALFUNZIONAMENTO E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	16

I. DESCRIZIONE MACCHINA:

1) QUESTA SERIE DI CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:

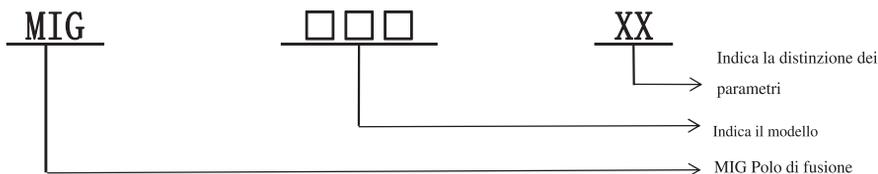
La saldatrice schermata con gas di anidride carbonica è la progettazione R & D della mia azienda di tecnologia inverter che produce saldatrici inverter, ha i seguenti vantaggi:

- ① forte adattamento della tensione di rete, + 15% gamma può essere utilizzato normalmente.
- ② design semplice, bello, l'atmosfera, sm tutte le dimensioni, leggero, facile da trasportare.
- ③ l'uso della progettazione di condotti a tre protezioni, protezione completa dei dispositivi elettronici.
- ④ Questaserie di saldatrici a gas che utilizzano la tecnologia di regolazione della larghezza dell'impulso PWM in modalità corrente, la tecnologia IGBT Inverter, il diodo a recupero rapido ad alta potenza dovrebbe essere. Con la tecnologia, assicurarsi l'affidabilità del prodotto e più stabile.
- ⑤ con tensione insufficiente, surriscaldamento, sovracorrente, protezione a mancata fase, per garantire l'affidabilità del prodotto.
- ⑥ la prestazione di uscita è stabile, il monitoraggio del tempo di reazione della potenza di uscita della saldatura, la gestione efficace della corrente di uscita per garantire l'affidabilità della saldatura di saldatura.
- ⑦ ha buone caratteristiche dinamiche, arco facile, stabilità dell'arco, facile da controllare la piscina.
- ⑧ preciso preset corrente di saldatura, l'uso di più intuitivo e conveniente per diversi spessori del pezzo foglio con una piccola corrente, piastra spessa con un grande flusso di potenza, per garantire la qualità della saldatura e il risparmio energetico.
- ⑨ encoder chiave digitale regolatore, l'interfaccia è semplice, con sinergico e unificato, 2T / 4T, filo di controllo e altre funzioni; avvio automaticamente ripristinare l'ultimo parametro, regolare il lato. Integrato con 0.6, 0.8, 1.0 tre tipi di filo CO₂ gas protezione saldatura sinergica e una specifica unified, basta regolare un parametro può essere alla normale saldatura, e con la funzione vohage fine-tuning.

2) APPLICAZIONE:

È adatto per la saldatura di vari tipi di materiali metallici come acciaio al carbonio, acciaio legato e metalli non ferrosi. È una tabella per la produzione di parti metalliche, come la produzione di fusibili a pressione della caldaia, la centrale elettrica industriale, l'industria aerospaziale, la produzione e la costruzione di veicoli automobilistici e ingegneristici.

3) DESCRIZIONE DEL MODELLO:



Leggi tutte le normative e le istruzioni di safety



Disconnet la macchina dalla rete prima dell'installazione o dell'adeguamento



Indossare una maschera di saldatura



Indossare una maschera antipolvere



Direzione di rotazione



Anello di messa a terra



Attenzione. Warning di possibilità danni alla salute dell'utente



Direzione del movimento



Sbloccato



Bloccato

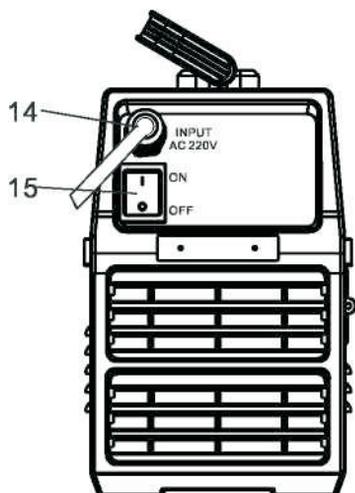
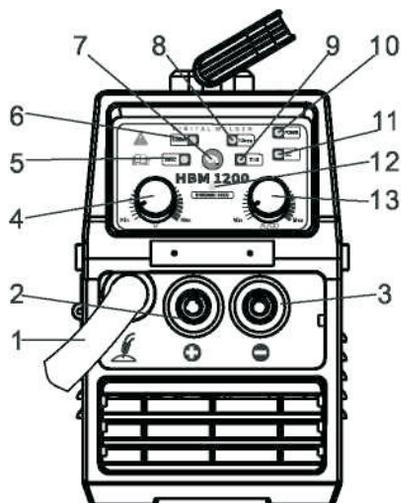


Nota: assicurarsi di identificare il modello di prodotto sulla targhetta, lo stesso modello di prodotto potrebbero avere parametri diversi.

2. TABELLA DEI PARAMETRI MECHNICAL:

Tabella 1

Modello Parameters	HBM1200 ·	MIG145	MIG185	HBM1200 ·
Tensione di alimentazione (V)	AC220V · ±15%	AC220V · ±15%	AC220V · ±15%	CA 110/220V ±15%
Frequenza (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Corrente di ingresso nominale (A)	18	20	22	22
Corrente di uscita (A)	30-120	30-130	30-160	30-100
Tensione di uscita nominale (V)	12.5-22	12.5-25	14-25	12.5-21
Ciclo di lavoro (%)	40	40	40	40
Fattore di potenza	N0,73	0.73	0.73	0.73
Efficienza (%)	5=0,85	0.85	0.85	0.85
Velocità di avanzamento del filo	3-12	3-18	3-18	3-12
Postflow tempo(i)	1.0±0.5	1.0±0.5	1.0±0.5	1.0±0.5
Diametro del filo (mm)	0.8/1.0	0.6/0.8	0.8/1.0	0.8/1.0
Grado di isolamento	F	F	F	F
Grado di protezione dell'alloggiamento	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Spessore applicabile (mm)	oltre 0,8	oltre 0,8	oltre 0,8	oltre 0,8
Cavo di uscita (mm ²)	oltre 12	oltre 2	oltre 2	oltre 2
Peso-Principale Unità (kg)	4.5	5	7	4.5
Dimensione (mm)	415*190*315	420*270*305	470*290*350	415*190*315



Descrizione della funzione	
1	Torcia di saldatura schermata a gas
2	Output positivo
3	Output negativo
4	Potenzimetro di tensione
5	Indicatore ARC
6	Indicatore Flux-core 0.8
7	Pulsante interruttore funzione
8	Indicatore Flux-core 1.0
9	Indicatore TIG
10	Indicatore di alimentazione
11	Indicatore anomalo
12	Indicatore di modalità sinergica
13	Potenzimetro di corrente (alimentazione a 6.3A)
14	Linea di alimentazione in ingresso
15	Interruttore di alimentazione

HBM1200

1. Descrizione del pulsante funzione:

1) Pulsante interruttore modalità ARC /MIG/TIG (pulsante 1)

La modalità di lavoro del saldatore può essere commutata. Quando il pulsante viene premuto più volte, la modalità di lavoro del saldatore può essere commutata ciclicamente e l'indicatore di stato corrispondente può indicare la modalità di lavoro corrente del saldatore.

2) Pulsante funzione unificata sinergica (pulsante 2)

(1). Nella modalità MIG, i parametri di saldatura possono essere abbinati automaticamente. In questo momento, la tensione di saldatura può essere messa a punto. Premere il pulsante 6 per ripristinare il valore di corrispondenza predefinito.

(2). Premere il pulsante again, l'indicatore di stato unificato Synergic è spento. In questo momento, il saldatore è in uno stato uniforme non sinergico e la tensione di saldatura, la corrente di saldatura, la forza dell'arco e altri parametri devono essere abbinati manualmente.

3) Pulsante di commutazione 2T / 4T (butor)3

(D-Press e hvecchio il saldatore dell'interruttore della torcia nello stato 2T e rilascia il saldatore dell'interruttore della torcia per smettere di funzionare, generalmente utilizzato per la saldatura a cucitura corta e la saldatura a punti.

©Premere la saldatrice dell'interruttore della torcia nello stato .4T, la corrente di saldatura e la tensione di saldatura non vengono arrotolate e l'interruttore della torcia viene rilasciato per continuare la saldatura. La tensione di saldatura della corrente di saldatura viene controllata e la saldatrice dell'interruttore della torcia viene premiata di nuovo per continuare la saldatura. La corrente d'arco e la tensione dell'arco vengono controllate e l'interruttore della torcia viene rilasciato di nuovo e la saldatrice interrompe la saldatura. È adatto per la saldatura a lunga distanza a fessura e le luci di indicatore corrispondenti quando lo stato è commutato.

4) Pulsante funzione di controllo del filo (pulsante 4)

Nello stato MIG, quando viene premuto il pulsante funzione di controllo del filo, l'alimentatore del filo è nello stato di rilevamento del filo, il filo viene alimentato rapidamente, l'indicatore di stato corrispondente si illumina e quando il pulsante viene rilasciato, il filo viene arrestato.

5) Corrente di saldatura/corrente ARC/diametro elettrodo/pulsante diselezione elettrodo e materiale (pulsante 5)

Premendo il pulsante più volte nello stato non di saldatura si seleziona il parametro regolabile corrente, la spia corrispondente è accesa (indicatore 11), la manopola di regolazione corrente può regolare il valore del parametro (manopola 15), il valore preimpostato del parametro viene visualizzato nell'ampometro e il misuratore di corrente viene visualizzato nello stato di saldatura e nella corrente di uscita effettiva del saldatore.

MIG-Inverter saldatrice DC serie

6) Tensione di saldatura / tensione dell'arco / forza dell'arco / tempo di back bum / pulsante di selezione del controllo remote(pulsante

6)

Premere il pulsante più volte nello stato non di saldatura per selezionare il parametro regolabile corrente e l'indicatore corrispondente è acceso (indicatore 12). Manopola di regolazione della tensione
Regolare il valore del parametro (manopola 16) e il valore impostato del parametro viene visualizzato nel voltmetro. Il voltmetro nello stato di saldatura mostra la tensione di uscita effettiva del saldatore.

2. Manopola di regolazione:

1) Manopola di regolazione della corrente (manopola 15): utilizzata per regolare i parametri di saldatura come la corrente di saldatura / corrente d'arco / diametro del filo / selezione del materiale del filo.

2) Manopola di regolazione della tensione (manopola 16) ; utilizzata per regolare i parametri di saldatura come tensione di saldatura / tensione di arco / forza dell'arco / tempo di combustione posteriore / selezione del telecomando.

3. Descrizione del parametro:

1) Saldatura current: l'uscita di corrente quando il saldatore è normalmente saldato.

2) corrente d'arco: la saldatrice arresta la corrente di uscita prima della saldatura e si regola con la tensione dell'arco.

3) diametro del filo: è possibile selezionare diversi diametri del filo di 0,6 mm, 0,8 mm e 1,0 mm.

4) materiale del filo: diversi materiali possono essere utilizzati per i lavori di saldatura.

5) Tensione di saldatura: la tensione di uscita del saldatore durante la normale saldatura.

6) Tensione ad arco: la saldatrice arresta la tensione di uscita prima della saldatura e la regola insieme alla corrente di arco.

7) Forza dell'arco: le caratteristiche dell'arco di saldatura vengono opportunamente regolate all'aumentare della corrente di uscita della saldatura, il che può ridurre gli spruzzi di saldatura.

8) Tempo di combustione posteriore: il tempo di burn-back è regolabile da 10-99,9 ms.

9) Telecomando: il modello MIG270DF è acceso di default nello stato di controllo remoto. Se si trova nello stato di controllo vicino (la manopola di regolazione dell'alimentatore del filo non è regolabile), può essere premuto più volte nello stato non uniforme, il pulsante "tensione di saldatura / arco vdtage/ forzaarco /returning/ telecomando" al voltmetro di saldatura mostra l'interruttore y.on al telecomando. Quando il voltmetro di saldatura mostra y.off, passa allo stato di controllo vicino e il modello MIG270DY non ha questa funzione.

MIG-Inverter saldatrice DC serie

2) Saldatura MIG mode: vengono selezionati diversi diametri di filo per diversi parametri di saldatura.

I parametri regolabili sono i seguenti:

3) Modalità di saldatura TIG: la corrente di saldatura è regolabile da 5-240 A e il voltmetro mostra che la tensione di interruzione dell'arco è regolabile dal 6-72 V

Parm di visualizzazione Filo	Corrente di saldatura (A)	Tensione di saldatura (V)	Corrente d'arco (A)	Tensione d'arco (V)	Tempo di combustione posteriore	Forza dell'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. DISEGNOACCESSORIO :



Foto 4-1elettrode holder con cavo Photo 4-2retro di terra con cavo



Foto 4-3Secco di assemblaggio della spina veloce



Foto 4-5 TORCIA MIG

5. TABELLA DEI PARAMETRI DI SALDATURA CONSIGLIATI:

I valori elencati nella tabella seguente sono i valori delle specifiche generali in condizioni standard.

		Thickn	Diametro	Divario	Corrente	Voltaggio	Velocità	Lunghezza	Flusso di gas
		ess (mm)	(mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	originale (mm)	(L/min)
Saldatura testa a testa di tipo I	Bassa velocità di saldatura	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	
	Elevata velocità di saldatura	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	Diametro	Corrente	Voltaggio	Velocità	Lunghezza	Flusso di gas (L / min)	
		ess (mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	originale (mm)		
Saldatura a giunto angolare	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		

		Thickn	Diametro	Angolo	Corrente	Voltaggio	Velocità	Lunghezza	Flusso di gas
		ess (mm)	(mm)	verticale della torcia di saldatura (grado)	(A)	(V)	(cm/min)	originale (mm)	(L/min)
Giunto di testa ad angolo piatto tipo T	Bassa velocità di saldatura	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
	Elevata velocità di saldatura	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
	Elevata velocità di saldatura	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		
Giunto di saldatura ad angolo piatto	Bassa velocità di saldatura	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	
	Elevata velocità di saldatura	2.3 ~ 3.2	1.2	47°	220	24	150	15	15
				47°	300	26	250	15	15

6.INSTALLTIONNOTE:

Se il cavo di collegamento è troppo lungo, le prestazioni dell'arco della saldatrice avranno una grande influenza sulla stabilità delle prestazioni di saldatura. Pertanto, si consiglia di utilizzare la lunghezza di configurazione consigliata. Per ridurre la caduta di tensione, utilizzare un cavo con una sezione trasversale più grande.

- 1) Collegare le vite di messa a terra attaccata all'orecchio del saldatore a un cavo più grande di 6 mm² per mettere a terra in modo affidabile l'involucro del saldatore.
- 2) In base al livello di tensione di ingresso della saldatrice, collegare la linea elettrica alla scatola di distribuzione del livello di tensione corrispondente, non collegare il volume erratoc assicurarsi che l'errore della tensione di alimentazione rientri nell'intervallo consentito.
- 3) Verificare che il cavo di alimentazione in ingresso, le pinze di saldatura in uscita e il filo di terra in uscita siano collegati in modo affidabile. Per l'interfaccia di uscita, fare riferimento al metodo di connessione esserebasso e stringerlo dockwise.
- 4) Prestare attenzione alla polarità del cablaggio. Generalmente, il metodo di cablaggio della saldatrice DC ha due metodi di connessione positiva e metodo di connessione inversa; (1) metodo di connessione positivo, l'umidità di saldatura è collegata al polo negativo e il pezzo in lavorazione avrà instabilità dell'arco, grandi spruzzi e strisce appiccicose. In questo caso, la spina rapida può essere sostituita per cambiare la polarità. Quando c'è un'instabilità dell'arco, grandi spruzzi e aderenze, ecc., In questo caso, la spina quick può essere sostituita per cambiare la polarità.

FASI DI INSTALLAZIONE:

- 1) La bombola del gas dotata del misuratore di portata di riduzione della pressione del gas di anidride carbonica è strettamente collegata all'ingresso del gas dell'ingresso di anidride carbonica sul retro della macchina.
- 2) Spina espina rapida del filo di terra alla presa rapida corrispondente sul pannello frontale.
- 3) La bobina di filo dotata del filo di saldatura è montata sull'albero del telaio dell'alimentatore del filo e la posizione del foro della piastra del filo metallico è allineata con il bullone di fissaggio sull'albero del telaio
- 4) A seconda del diametro del filo utilizzato, scegliere uno slot di alimentazione del filo diverso.
- 5) Allentare il dado del rullo di pressione, alimentare il filo di saldatura nella scanalatura dell'alimentatore del filo attraverso il tubo guida del filo, regolare il filo di pressione per premere il filo di saldatura per garantire che il filo di saldatura non scivola, ma la pressione non deve essere troppo grande, per evitare che il filo si deformi e influenzi l'alimentazione del filo.
- 6) La bobina del filo deve essere ruotata in senso orario per rilasciare il filo. Al fine di prevenire il filo da allentando, la nuova testina del disco del filo viene spesso posizionata nel foro di fissaggio sul lato del disco del filo. Per evitare che il filo piegato rimanga bloccato durante il normale utilizzo, tagliare questa parte del filo.
- 7) La torcia viene inserita nella presa output del pannello frontale e serrata, e il filo è inserito nel corpo della pistola.

QUESTO PASSAGGIO DEVE ESSERE AZIONATO DA UN ELETTRICISTA!

In base alla tensione di ingresso e alla corrente della saldatrice (vedere tabella dei parametri tecnici), collegare la linea di alimentazione appropriata alla scatola di distribuzione della capacità corrispondente. Non collegare la tensione errata e assicurarsi che l'errore della tensione di alimentazione rientri nell'intervallo consentito.

7. PRECAUTIONS E MISURE PREVENTIVE:

1. AMBIENTE:

- 1) L'operazione di saldatura deve essere eseguita in un ambiente relativamente asciutto, l'umidità dell'aria non deve generalmente superare il 90%.
- 2) La temperatura ambiente dovrebbe essere compresa tra -10C e 40C.
- 3) Evitare di saldare al sole o sotto la pioggia, non lasciare che acqua o pioggia entrino nella saldatrice.
- 4) per evitare saldature in ambiente di polvere o gas corrosivi.
- 5) per evitare un forte flusso d'aria nell'ambiente per l'operazione di saldatura di protezione del gas.

2.PUNTI DI SICUREZZA:

La nostra saldatrice è stata installata su circuito di protezione da sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento, quando la tensione di rete, la corrente di uscita e la temperatura della macchina superano lo standard impostato, il saldatore smetterà automaticamente di funzionare; ma un uso eccessivo (come la tensione su alta) causerà comunque danni al saldatore, quindi è ancora necessario notare quanto segue:

PER GARANTIRE UNA BUONAVENTILAZIONE:

La nostra macchina welding è un piccolo saldatore, in funzione, c'è una grande corrente di lavoro attraverso, la ventilazione naturale non può soddisfare i requisiti di raffreddamento della saldatrice, quindi costruito un ventilatore per raffreddare efficacemente la saldatrice per farla funzionare senza intoppi. L'usor dovrebbe confermare che la ventilazione non è coperta o bloccata, la distanza tra il saldatore e gli oggetti circostanti non deve essere inferiore a 0,3 metri, l'utente deve sempre prestare attenzione a mantenere una buona ventilazione, che per la macchina di saldatura funziona meglio e garantire una vita più lunga è molto importante.

1) PROIBIRE IL SOVRACCARICO PROIBIRE

L'utente deve ricordarsi di osservare la massima corrente di carico consentita (relativa all'opzione durata del carico) in qualsiasi momento, mantenendo la corrente di saldatura non superiore alla corrente di carico massima consentita. Il sovraccarico di corrente ridurrà significativamente la vita del saldatore e potrebbe persino bruciare la saldatrice.

2) PROIBIRE CHE LA TENSIONE SIA TROPPO ALTA

La tensione di alimentazione è elencata nella tabella "principali parametri prestazionali". In generale, il circuito di compensazione della tensione all'interno del saldatore garantirà che la corrente di saldatura sia mantenuta entro l'intervallo consentito. Se la tensione di alimentazione supera il valore consentito, danneggerà il saldatore, l'utente deve essere pienamente consapevole di questa situazione e prendere le precauzioni appropriate.

3) Ogni saldatrice è fissata con una vite di messa a terra e contrassegnata con un segno di terra. Prima dell'uso, utilizzare un cavo trasversale superiore a 6 mm², il guscio della saldatrice può essere assemblato in modo affidabile per rilasciare elettricità statica o per prevenire incidenti dovuti a perdite.

4) Se il saldatore funziona oltre il ciclo di lavoro standard, il saldatore può improvvisamente entrare nel

stato e sospensione del lavoro, il che significa che il saldatore supera la durata del carico standard, il calore eccessivo attiva l'interruttore di controllo della temperatura, in modo che il saldatore smetta di funzionare. La spia rossa sul pannello frontale si illumina. In questo caso, non è necessario scollegare la spina di alimentazione in modo che la ventola di raffreddamento possa continuare a funzionare per il raffreddamento della saldatrice. Quando la luce rossa è spenta, la temperatura scende all'intervallo standard, è possibile ricominciare a saldare.

8. PROBLEMI DI SALDATURA RISCONTRATI E ANALISI:

I fenomeni qui elencati possono essere correlati agli accessori, ai materiali disaldatura, ai fattori ambientali e alle condizioni di alimentazione che si stanno utilizzando. Si prega di cercare di migliorare l'ambiente ed evitare tali situazioni.

A. PROBLEMI DI ARCO. E FACILE DA ROMPERE L'ARCO

- 1) Controllare che l'umidità del filo sia in buon contatto con il pezzo.
- 2) Verificare se i punti di connessione sono danneggiati.

B. LA CORRENTE DI USCITA NON RAGGIUNGE IL VALORE NOMINALE

La deviazione della tensione di alimentazione dal valore nominale farà sì che il valore della corrente di uscita differisca dal valore impostato. Quando la tensione di alimentazione è inferiore al valore nominale, la corrente di uscita massima del saldatore può essere inferiore al valore nominale.

C. LA CORRENTE NON PUÒ ESSERE STABILIZZATA DURANTE L'USO DELLA SALDATRICE

Ciò può essere correlato ai seguenti fattori:

- 1) variazioni di tensione dirette;
- 2) gravi interferenze dalla rete o da altre apparecchiature elettriche

D. Cordonatura di saldatura

- 1) Controllare il circuito di alimentazione dell'aria per le perdite.
- 2) Superficie del metallo di base non c'è olio, sporco, ruggine, vernice e altre impurità.

9. MANUTENZIONE ORDINARIA:

- 1) polvere normale, con aria compressa secca e dean viene generalmente utilizzata nel fumo e contaminare l'aria

in saldatrice almeno una volta al mese per fare il trattamento delle polveri.

- 2) Aria compressa alla pressione richiesta, in modo da non danneggiare i componenti della saldatrice.
- 3) Controllare il collegamento elettrico interno per confermare il bene (in particolare il connettore), rafforzare il contatto allentato, se c'è ossidazione dell'uso della carta vetrata per rimuovere il film di ossido, ricondotti.

4) Evitare acqua o umidità nel saldatore, altrimenti asciugare in tempo, misurare l'isolamento con un misuratore Megohm (anche tra i nodi di connessione e tra il punto di connessione e l'involucro). I lavori di saldatura possono essere proseguiti solo se non vengono confermate anomalie.

- 5) Se il saldatore non viene utilizzato per un lungo periodo, il saldatore deve essere inserito nella confezione originale e conservato in un ambiente asciutto.

Nota: tutti i lavori di manutenzione devono essere completamente interrotti dalla situazione di alimentazione in base alle circostanze, si prega di aprire lo chassis prima che la conferma sia stata scollegata Spina di alimentazione.

10. CONTROLLO PRECEDENTE PER L'ANORMALE:

Non troppo presto per giudicare il malfunzionamento della saldatrice anche se il fenomeno anomalo, come non può saldare, instabilità dell'arco, effetto di saldatura non è buono.

La saldatrice è normale, ma spesso a causa di alcuni motivi lontani dai guasti, ha causato l'anomalo fenomeno. Ad esempio, parti allentate, impostazioni dell'interruttore dimenticate e impostazione degli errori, rottura del cavo di scoppio di un tubo del gas, ecc. Pertanto, prima di fare la correzione del giudizio di errore, si prega di provare a controllare prima, ci sono una parte che può essere risolta.

È nel senso di fare un'analisi dell'elenco generale delle eccezioni di saldatura che segue. Trovare il fenomeno anomalo dalla barra del progetto della tabella in alto a destra. Si prega di notare rispettivamente in base al corrispondente marchio "0" nella tabella sottostante per l'ispezione e la manutenzione.

Precedente Checking Diagramma per l'anormale:

Elementi anomali Area e oggetto da essere e mantenuto	Non avvio dell'a	Senza gas Cam bio	Senza filo Alim entazi	Cattiva accensione	Instabile Arco	Dirty Bordo di Saldare Cucitura	Filo Stick al materiale	Filo Stick to Conductive Tip	Block what Je
Scatole di distribuzione (dispositivi di protezione dell'input)	o	o	o	o	o	o			
Cavo di ingresso	o	o	o	o	o	o			
Funzionamento della potenza di saldatura	o	o	o	o	o	o	o	o	
Bombola del gas e regolatore del gas					o				o
Tubo di alimentazione del gas (l'intera linea dal cilindro ad alta pressione alla pistola di saldatura)									o
Alimentatore a filo			o	o	o	o		o	

Torcia e cavo di saldatura	Cavo della torcia di saldatura arrotolato o sovracurvato Adattabilità della punta conduttiva, del tubo di alimentazione del filo e del diametro del cavo Usurato, bloccato o deformato, ecc.				O	O	O		o
Corpo della torcia di saldatura	1. Collegamento allentato della punta conduttiva, dell'ugello e del contattore dell'ugello 2. Il contattore del corpo della torcia di saldatura non è immerso o serrato bene						O		o
Cavo di alimentazione della torcia di saldatura e cavo di controllo dell'interruttore	1. Rottura (affaticamento da flessione) 2. Danneggiato dalla caduta di peso	O	O	O		O			o
Condizione superficiale del materiale padre e lunghezza che il filo si estende	1.Oil,sporco, ruggine e residui di vernice 2. Lunghezza troppo lunga del filo allungato				O	O	O		o
Cavo di uscita	1. La sezione trasversale del cavo che si collega al materiale padre non è sufficiente 2. Connessione allentata di (+), (-) cavo di uscita 3. Cattiva conduttività elettrica del materiale genitore				O	O	O		
Cavo allungato	1.La sezione trasversale del cavo è non abbastanza				O	O		o	o
Condizioni di lavoro per la saldatura	La corrente di saldatura, la tensione, l'angolo della torcia di saldatura, la velocità di saldatura e la lunghezza del filo allungata devono essere confermati ancora una volta				O	O		o	o

11. CONTROLLOGIORNALIERO:**Alimentatore a filo**

Parte	Punto di controllo	Osservazioni
Maniglia di pressatura	La maniglia di pressatura è regolata su una linea di indicatori applicata alla pressione appropriata (Particolare attenzione: è severamente vietato danneggiare il filo di saldatura sotto <D1.2mm)	Causerà l'alimentazione e l'arco del filo instabile.
Tubo guida filo	1. La polvere tagliata e i rottami si accumulano all'estremità del tubo di guida del filo e del bordo della bobina di alimentazione del filo	Pulire la polvere tagliata e rottamare. Controlla il motivo e correggi accuratamente il problema.
	2. Il diametro del filo di saldatura corrisponde al diametro interno del tubo guida del filo	La mancata corrispondenza causerebbe un arco instabile o la polvere tagliata e lo scarto.
	3. Controllare se il centro finale del tubo guida del filo è allineato con il centro della scanalatura della bobina di alimentazione del filo (ispezione)	Il disallineamento causerebbe la polvere tagliata e l'arco instabile.
Ruota di alimentazione del filo	1. Il diametro del filo di saldatura corrisponde al diametro nominale della bobina di alimentazione del filo 2. Controllare se la scanalatura della bobina di	1. Causerebbe il filo di saldatura per produrre la polvere tagliata, il tubo di alimentazione del filo da bloccare e l'arco per essere instabile. 2. Sostituirlo con uno nuovo se si verifica un'anomalia.
Ruota di pressatura	Controllare la stabilità di marcia. Controllare se il lato applicato a pressione del filo di saldatura è usurato e il lato di contatto è ristretto.	Causerebbe una scarsa alimentazione del filo e un arco instabile.
Parte		
Cavo della torcia di saldatura	1. Il cavo della torcia di saldatura è sovra-piegato? 2. Il giunto metallico della spina veloce è	1. Causerebbe una scarsa alimentazione del filo. 2. Il cavo sovra-piegato causerebbe un arco instabile.
Cavo di uscita	1. L'isolamento del cavo è wom away e danneggiato. 2. Il giunto del cavo è esposto (l'isolamento è danneggiato) e allentato (l'area saldata del terminale di alimentazione e il giunto del materiale di base e del cavo)	Al fine di garantire la sicurezza umana e la saldatura stabile, si prega di utilizzare metodi di controllo appropriati in base al sito di lavoro. • Controllo giornaliero Generale e simple • Controllo regolare Approfondito e dettagliat
Cavo di ingresso	1. Il terminale di ingresso e uscita del dispositivo di protezione dell'ingresso del quadro elettrico è collegato in modo sicuro 2. Il dispositivo di sicurezza è collegato in modo sicuro 3. Il cavo nel terminale di ingresso della fonte di alimentazione di saldatura è collegato saldamente.	
Cavo di messa a terra	1. Il cavo di messa a terra della fonte di alimentazione di saldatura è rotto È connesso in modo sicuro 2. Il cavo di messa a terra del materiale di base	Assicuratevi di effettuare un controllo giornaliero per prevenire la perdita di corrente e garantire la sicurezza.

12-MALFUNZIONAMENTO E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

MIG180I,200I,230I,270DY270PY270DF,350I,350PG,500I malfunzionamento e risoluzione dei problemi.

Disfunzione	Rimedio
Displaymetro digitale luce spenta La ventola non funziona Ma nessun output	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare che l'interruttore di alimentazione sia dosato. 2.L'alimentatore collegato con cavo di ingresso è elettrico 3.Il ponte raddrizzatore trifase Whethertie è danneggiato 4.Parti dell'alimentazione ausiliaria sulla scheda di controllo non funzionano correttamente
Display digitale misuratore luce accesa Ventilatore funziona bene Ma nessun output	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare se i vari cavi patch nella macchina sono a cattivo contatto 2.C'è un circuito aperto o un contatto scarso alla connessione di uscita. 3.La linea di controllo sulla torcia di saldatura è rotta o il microinterruttore è danneggiato. 4.Il circuito di controllo è danneggiato. (Contatta il rivenditore)
Display digitale misuratore luce accesa Ventilatore funziona bene Display digitale anomalo	<p>1.may be oltre la protezione corrente. Si prega di spegnere l'alimentatore. Quando la spia anomala è accesa quindi riavviato, può essere ripristinato.</p> <p>2, può essere una protezione da troppi alimenti, non è necessario spegnersi per 2-3 minuti, la macchina può naturalmente tornare alla normalità.</p> <p>3.può essere che il circuito dell'inverter sia difettoso. (Contattare il rivenditore).</p> <p>4.può essere danneggiato dal diodo raddrizzatore secondario (contattare il rivenditore).</p>
Display digitale misuratore luce accesa Ventilatore funziona bene Avere un'uscita di saldatura Senza gas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare se il contatore del gas ha uscita gas 2. Confermare se la presa dell'elettrovalvola ha tensione. 3. Controllare se l'elettrovalvola è danneggiata. 4. Potrebbe essere un guasto nel circuito di alimentazione del filo (contattare il rivenditore).
Display digitale misuratore luce accesa La ventola non funziona	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare se la presa della ventola ha una tensione di 24V. 2. la ventola potrebbe essere danneggiata, sostituire lo stesso tipo di ventola
Ventilatore funziona bene Avere un'uscita di saldatura Il contatore del gas è ghiacciato	<ol style="list-style-type: none"> 1. Confermare se il contatore del gas è danneggiato. 2. Controllare se il fusibile della presa del contatore del gas è bruciato 3, può essere un danno al trasformatore ad alta frequenza (contattare il rivenditore)

Se non riesci ancora a lavorare normalmente dopo la regolazione e la revisione di cui sopra, contatta il tuo rivenditore locale o il nostro post-vendita

le operazioni del reparto di assistenza richiedono che l'operatore disponga di competenze elettriche sufficienti e di una sicurezza completa

Nota: quanto segue conoscenza. Gli operatori dovrebbero avere qualifiche valide che dimostrino la loro competenza e conoscenza. Prima

eseguendo la manutenzione, ti consigliamo prima e localmente Il rivenditore si mette in contatto e ottiene l'approvazione

Shenzhen Unitweld welding and motor Co , ltd

web : www.unitweld.com

Tel : 0755-29494833-8016

Fax : 0755-29494833-8016

E-mail : zheng @ unitweld com

