









MIG MACHINE

Veillez lire attentivement ce manuel avant
l'installation, l'utilisation et l'entretien

MIG-Inverter série de soudage DC machine de soudage

 AVERTISSEMENT	<p>Lorsque le soudeur à onduleur CC travaille avec le soudeur AC, veuillez ne pas laisser le câble de sortie de deux machines différentes connectées ensemble éviter d'endommager le soudeur</p>
 DANGER	<p>Une fois que vous touchez les pièces électriques, il en résultera un choc électrique</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne touchez pas les pièces électriques. • Assurez-vous que le soudeur se connecte à la terre avant de l'utiliser. • Arrêtez l'alimentation pendant l'assemblage et la maintenance. • N'utilisez pas le soudeur lors de l'ouverture du boîtier. • Veuillez utiliser les bons gants isolants.
 PRUDENCE	<p>ARC-. Les éclaboussures et les scories peuvent brûler les yeux et la peau, un bruit anormal peut blesser l'audition</p> <ul style="list-style-type: none"> • Veuillez utiliser le masque de soudage pour protéger votre visage et vos yeux • Veuillez utiliser les dothes de soudage pour protéger votre corps
 DANGER	<p>L'utilisation de soudeurs dans un endroit étroit ou supérieur peut provoquer des chocs électriques, des picotements et entraîner des chutes et d'autres accidents.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Veuillez utiliser l'appareil VRD ou le soudeur VRD intégré à l'emplacement suivant • Emplacement de 2 m ou plus avec risque de chute, travailleurs qui peuvent être exposés à des barres et à d'autres endroits de conductivité électrique de mise à la terre. • Veuillez vérifier l'appareil VRD conformément à la règle de sécurité pendant le fonctionnement
 PRUDENCE	<p>La poussière, la fumée ou le gaz causés par le soudage sont mauvais pour la santé</p> <ul style="list-style-type: none"> • Veuillez utiliser un équipement local de ventilation par aspiration et un équipement de protection respiratoire. • Lorsque vous vous conduisez dans des endroits étroits, veuillez vérifier et accepter la surveillance d'une ventilation adéquate, le port d'un équipement de protection respiratoire
 PRUDENCE	<p>h peut entraîner un incendie, un dynamitage ou un autre accident pendant le soudage</p> <ul style="list-style-type: none"> • Veuillez ne pas placer de gaz combustibles et inflammables dans l'emplacement de soudage. • S'il vous plaît ne pas souder un récipient étanche à l'air, comme un réservoir d'huile ou un tube ou d'autres • Veuillez vous équiper d'un appareil d'incendie dans le lieu de soudage.
 PRUDENCE	<p>Dispositif de levage:</p> <p>L'emballage standard pour ce soudeur est une boîte en carton ou en bois sans aucun connecteur pour le dispositif de levage, donc lorsque le soudeur arrive, veuillez utiliser le chariot élévateur pour déplacer la machine, puis l'ouvrir.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lorsque le soudeur est équipé d'anneaux pour le levage, vous pouvez utiliser l'anneau pour transporter la machine, mais veuillez noter qu'il n'utilise pas de rouleau pour déplacer le soudeur, car cela pourrait endommager le soudeur. • Veuillez vous assurer que tous les accessoires ont été retirés lors du levage • Lorsque le soudeur est soulevé, assurez-vous qu'il n'y a personne en dessous du soudeur et qu'il y a quelqu'un pour mentionner les passagers. • Veuillez ne pas utiliser la grue pour déplacer le soudeur rapidement. • Veuillez installer le soudeur conformément à la direction de montage.
 AVERTISSEMENT	<p>Veuillez faire en sorte que la puissance du générateur soit au moins 2 fois supérieure à celle du soudeur l'alimentation lors de l'utilisation de générateurs comme alimentation électrique</p>

CONTENU

1. DESCRIPTION DE LA MACHINE.....	2
2. PARAMÈTRES MÉCANIQUES TABLEAU.....	3
3. INSTRUCTION DE FONCTION DE PANNEAU.....	4
4. DESSIN D'ACCESSOIRE.....	7
5. PARAMÈTRES DE SOUDAGE RECOMMANDÉS.....	8
6. NOTES D'INSTALLATION.....	10
7. PRÉCAUTIONS ET MESURES PRÉVENTIVES.....	11
8. PROBLÈMES DE SOUDAGE RENCONTRÉS ET ANALYSE.....	12
9. ENTRETIEN DE ROUTINE.....	12
10. VÉRIFICATION PLUS TÔT DE L'ANORMAL.....	13
11. CONTRÔLE QUOTIDIEN.....	15
12. DYSFONCTIONNEMENT ET DÉPANNAGE.....	16

I. DESCRIPTION DE LA MACHINE:

1) CETTE SÉRIE DE CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT:

La machine de soudage blindée au gaz de dioxyde de carbone est la conception R & D de mon entreprise de la technologie inverser fabrication de la machine de soudage inverser, a les avantages suivants:

- ① forte adaptation de la tension du réseau, + 15% de la plage peut être utilisée normalement.
- ② design simple, beau, l'atmosphère, toutes les tailles, poids léger, facile à transporter.
- ③ l'utilisation de la conception de conduits à trois protections, la protection complète des appareils électroniques.
- ④ Cette série de machine de soudage au gaz utilisant la technologie de réglage de la largeur d'impulsion PWM en mode courant, la technologie IGBT Inverter, la diode de récupération rapide haute puissance doit être Avec la technologie, assurez-vous la fiabilité du produit et plus stable.
- ⑤ avec une tension insuffisante, une surchauffe, un surintensité, une protection contre les phases manquées, pour assurer la fiabilité du produit.
- ⑥ la performance de sortie est stable, la surveillance de la puissance de sortie du soudage, la gestion efficace du courant de sortie pour assurer la fiabilité du soudage.
- ⑦ a de bonnes caractéristiques dynamiques, un arc facile, une stabilité de l'arc, facile à contrôler la piscine.
- ⑧ courant de soudage précis, l'utilisation de plus intuitif et pratique pour différentes épaisseurs de la pièce, feuille avec un petit courant, plaque épaisse avec un grand flux de puissance, pour assurer la qualité du soudage et la conservation de l'énergie.
- ⑨ l'encodeur de clé numérique ajuste, l'interface est simple, avec synergique et unifié, 2T / 4T, fil de contrôle et d'autres fonctions; démarrer automatiquement restaurer le dernier paramètre, Ajuster le côté. Intégré avec 0.6, 0.8, 1.0 trois types de fil CO₂ protection contre les gaz de soudage synergique et une spécification unifiée, il suffit d'ajuster un paramètre peut être au soudage normal, et avec la fonction de réglage fin voyage.

2) APPLICATION:

Il convient au soudage de divers types de matériaux métalliques tels que l'acier au carbone, l'acier allié et les métaux non ferreux. Il convient pour la fabrication de pièces métalliques, telles que la fabrication de fusibles à pression de chaudière, les centrales électriques industrielles, l'industrie aéronautique, l'automobile et la fabrication de véhicules d'ingénierie et la construction.

3) DESCRIPTION DU MODÈLE :



Lire tous les règlements et instructions sur les fruits à la safety



Disconnect la machine du secteur D'installation ou l'ajustement



Porter un masque de soudage



Portez un masque anti-poussière



Sens de rotation



Boucle de mise à



Attention Warning de possible dommages à la santé de l'utilisateur



Direction de mouvement Déverrouillé



Verrouillé

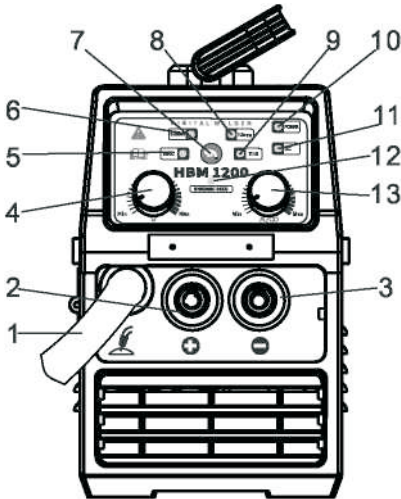


remarque: Assurez-vous d'identifier le modèle de produit sur la plaque signalétique, le même modèle de produit peut avoir des paramètres différents.

2. TABLEAU DES PARAMÈTRES MÉCANIQUES:

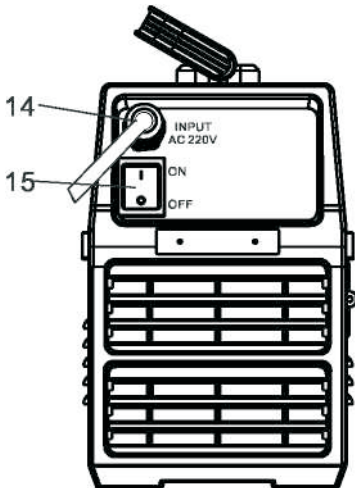
Tableau 1

Modèle Paramètres	HBM1200	MIG145	MIG185	HBM1200
Tension d'alimentation (V)	AC220V ±15 %	AC220V ±15 %	AC220V ±15 %	Courant alternatif 110/220V ±15 %
Fréquence (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Courant d'entrée nominal (A)	18	20	22	22
Courant de sortie (A)	30-120	30-130	30-160	30-100
Tension de sortie nominale (V)	12.5-22	12.5-25	14-25	12.5-21
Cycle d'utilisation(%)	40	40	40	40
Facteur de puissance	0,73	0.73	0.73	0.73
Efficacité (%)	85	0.85	0.85	0.85
Vitesse d'alimentation du fil	3-12	3-18	3-18	3-12
Postflow temps(S)	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5
Diamètre du fil (mm)	0.8/1.0	0.6/0.8	0.8/1.0	0.8/1.0
Qualité d'isolation	F	F	F	F
Niveau de protection du boîtier	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Épaisseur applicable (mm)	plus de 0,8	plus de 0,8	plus de 0,8	plus de 0,8
Câble de sortie (mm ²)	plus de 12	overl 2	overl 2	overl 2
Poids principal Unité(kg)	4,5	5	7	4,5
Dimension (mm)	415*190*315	420*270*305	470*290*350	415*190*315



Description de la fonction

1	Torche de soudage blindée au gaz
2	Résultat positif
3	Sortie négative
4	Potentiomètre de tension
5	Indicateur ARC
6	Indicateur Flux-core 0,8
7	Bouton de commutation de fonction
8	Indicateur Flux-core 1.0
9	Indicateur TIG
10	Indicateur d'alimentation
11	Indicateur anormal
12	Indicateur de mode synergique
13	Potentiomètre de courant (alimentation en fil)
14	Ligne électrique d'entrée
15	Interrupteur d'alimentation



HBM1200

MIG-Inverter série de soudage DC machine de soudage

1. Description du bouton de fonction :

1) Bouton de commutation de mode ARC/MIG/TIG (bouton 1)

Le mode de travail du soudeur peut être commuté. Lorsque vous appuyez plusieurs fois sur le bouton, le mode de travail du soudeur peut être commuté de manière cyclique et l'indicateur d'état correspondant peut indiquer le mode de travail actuel du soudeur.

2) Bouton de fonction unifiée synergique (bouton 2)

(1). En mode MIG, les paramètres de soudage peuvent être automatiquement mis en correspondance. À ce stade, la tension de soudage peut être ajustée. Appuyez sur le bouton 6 pour restaurer la valeur de correspondance par défaut.

(2). Appuyez sur le bouton à nouveau, l'indicateur d'état unifié Synergic est désactivé. À l'heure actuelle, le soudeur est dans un état uniforme non synergique et la tension de soudage, le courant de soudage, la force d'arc et d'autres paramètres doivent être adaptés manuellement.

3) Bouton de commutation 2T / 4T (bouton 3)

(D-Press et retirez le soudeur interrupteur de torche à l'état 2T, et relâchez le soudeur interrupteur de torche pour arrêter de travailler, généralement utilisé pour le soudage à couture courte et le soudage par points.

En appuyant sur le soudeur interrupteur de torche à l'état 4T, le courant de soudage et la tension de soudage ne sont pas limités et l'interrupteur de torche est libéré pour continuer le soudage. La tension de soudage du courant de soudage est contrôlée et le soudeur interrupteur de torche est pressé à nouveau pour continuer le soudage. Le courant d'arc et la tension d'arc sont contrôlés, et l'interrupteur de torche est relâché et la machine soudeur arrête de souder. Il convient au soudage longue distance, fente longue et aux voyants correspondants lorsque l'état est commuté.

4) Bouton de fonction de vérification du fil (bouton 4)

Dans l'état MIG, lorsque vous appuyez sur le bouton de fonction de vérification du fil, le chargeur de fil est dans l'état de détection du fil, le fil est alimenté rapidement, l'indicateur d'état correspondant s'allume et lorsque le bouton est relâché, le fil est arrêté.

5) Courant de soudage/courant ARC/diamètre de l'électrode/bouton de sélection du matériau électrode (bouton 5)

Appuyer plusieurs fois sur le bouton dans l'état de non-soudage sélectionne le paramètre réglable actuel, le voyant correspondant est allumé (indicateur 11), le bouton de réglage actuel peut ajuster la valeur du paramètre (bouton 15), la valeur précédente du paramètre est affichée dans l'ampère mètre et le compteur de courant est affiché dans l'état de soudage et le courant de sortie réel du soudeur.

MIG-Inverter série de soudage DC machine de soudage

6) Tension de soudage / tension d'arc / force d'arc / temps de combustion arrière / bouton de sélection de contrôle de remote (bouton

6)

Appuyez plusieurs fois sur le bouton dans l'état de non-soudage pour sélectionner le paramètre réglable actuel et l'indicateur correspondant est allumé (indicateur I2). Bouton de réglage de la tension Ajustez la valeur du paramètre (bouton I6) et la valeur définie du paramètre est affichée dans le voltmètre. Le voltmètre l'état de soudage indique la tension de sortie réelle du soudeur.

2. Bouton de réglage:

1) Bouton de réglage du courant (bouton I5): utilisé pour ajuster les paramètres de soudage tels que le courant de soudage / courant d'arc / diamètre du fil / sélection du matériau du fil.

2) Bouton de réglage de tension (bouton I6) ; utilisé pour ajuster les paramètres de soudage tels que la tension de soudage / tension d'arc / force d'arc / temps de combustion arrière / sélection de la t l commande.

3. Description du paramètre:

1) Courant de soudage: la sortie de courant lorsque le soudeur est normalement soudé.

2) courant d'arc: la machine soudeur arrête le courant de sortie avant le soudage et s'ajuste avec la tension d'arc.

3) diamètre du fil: différents diamètres de fil de 0,6 mm, 0,8 mm et 1,0 mm peuvent être sélectionnés.

4) matériau de fil: différents matériaux peuvent être utilisés pour les travaux de soudage.

5) Tension de soudage: la tension de sortie du soudeur pendant le soudage normal.

6) Tension d'arc: la machine soudeur arrête la tension de sortie avant le soudage et l'ajuste avec le courant d'arc.

7) Force d'arc: les caractéristiques de l'arc de soudage sont ajustées de manière appropriée mesure que le courant de sortie de soudage augmente, ce qui peut réduire les éclaboussures de soudage.

8) Temps de combustion arrière: le temps de combustion est réglable de 10 à 99,9 ms.

9) T l commande: le mode MIG270DF est activé par défaut dans l'état de contrôle distance. S'il est dans l'état de contrôle proche (le bouton de réglage du chargeur de fil n'est pas réglable), il peut être pressé plusieurs fois dans l'état non uniforme, tension de soudage / arc / voltage / force d'arc / retour / t l commande bouton au voltmètre de soudage montre y.on passer la t l commande. Lorsque le voltmètre de soudage affiche y.off, il passe l'état de contrôle proche et le mode MIG270DY n'a pas cette fonction.

MIG-Inverter série de soudage DC machine de soudage

- 2) Mode de soudage MIG: Différents diamètres de fil sont sélectionnés pour différents paramètres de soudage. Les paramètres réglables sont les suivants:
- 3) Mode de soudage TIG: Le courant de soudage est réglable de 5 à 240 A et le voltmètre indique que la tension de rupture d'arc est réglable de 16 à 72 V

Afficher le paramètre	Courant de soudage (A)	Tension de soudage (V)	Courant d'arc (A)	Tension d'arc (V)	Temps de combustion du dos (ms)	Force d'arc
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. DESSIN ACCESSOIRE:



Support photo 4-lelectrode avec câble



Photo 4-3 Système d'assemblage de la fiche rapide



Photo 4-5 Torche MIG

5. TABLEAU DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE RECOMMANDÉS:

Les valeurs recommandées dans le tableau ci-dessous sont les valeurs de spécification générales dans des conditions standard.

		Épaisseur (mm)	Diamètre (mm)	Brèche (mm)	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse (cm/min)	Longueur d'origine (mm)	Débit de gaz (L/min)
Soudage bout à bout de type I	Faible vitesse de soudage	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	
	Vitesse de soudage élevée	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	
		Épaisseur (mm)	Diamètre (mm)	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse (cm/min)	Longueur d'origine (mm)	Débit de gaz (L/min)	
Soudage de joints d'angle	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 série de soudage DC machine de soudage

		Épaisseur (mm)	Diamètre (mm)	Angle vertical de la torche de soudage (degré)	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse (cm/min)	Longueur d'origine (mm)	Débit de gaz (L/min)
Joint de crosse à angle plat de type T	Faible vitesse de soudage	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
	Vitesse de soudage élevée	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
	Vitesse de soudage élevée	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		
Joint de soudage à angle plat	Faible vitesse de soudage	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	
	Vitesse de soudage élevée	2.3 ~ 3.2	1.2	47°	220	24	150	15	15
				47°	300	26	250	15	15

6.INSTALLTION REMARQUES:

Si le câble de connexion est trop long, les performances d'arc de la machine à souder auront une grande influence sur la stabilité des performances de soudage. Par conséquent, nous vous recommandons d'utiliser la longueur de configuration recommandée. Pour réduire la chute de tension, veuillez utiliser un câble avec une section transversale plus grande.

- 1) Connectez la vis de mise à la terre de la marque de mise à la terre fixe l'oreille r du soudeur un c ble de plus de 6 mm² pour mettre à la terre de manière fiable le bo tier du soudeur.
- 2) Selon le niveau de tension d'entr e de la machine souder, connectez la ligne lectrique au bo tier de distribution du niveau de tension correspondant, ne connectez pas le mauvais voltage et assurez-vous que l'erreur de tension d'alimentation se situe dans la plage autoris e.
- 3) Vérifiez que le c ble d'alimentation d'entr e, les pinces de soudage de sortie et le fil de terre de sortie sont connect s de manière fiable. Pour l'interface de sortie, veuillez vous r f rer la m thode de connexion trebasse et serrez-la dans le dock.
- 4) Faites attention à la polarit du c blage. Gn ralement, la m thode de c blage de la machine de soudage CC a deux m thodes de connexion positive et une m thode de connexion inverse; (1) m thode de connexion positive, l'humidit de soudage est reli ed au p le n gatif et la pi ce aura une instabilit de l'arc, de grandes claboussures et des bandes collantes. Dans ce cas, la fiche rapide peut tre remplac e pour changer la polarit . Lorsqu'il y a une instabilit de l'arc, de grandes claboussures et des adh rences, etc., dans ce cas, la fiche quick peut tre remplac e pour changer la polarit .

ÉTAPES D'INSTALLATION:

- 1) La bouteille de gaz équipée du débitmètre de réduction de pression de gaz de dioxyde de carbone est étroitement liée à l'entrée de gaz de l'entrée de dioxyde de carbone à l'arrière de la machine.
- 2) Branchez le fil de terre enfichable rapide dans la prise rapide correspondante sur le panneau avant.
- 3) La bobine de fil quip e du fil de soudage est mont e sur l'arbre de cadre du chargeur de fil, et la position du trou de la plaque de fil de fil est align e avec le boulon de fixation sur l'arbre du cadre
- 4) En fonction du diam tre du fil utilis , choisissez un autre emplacement d'alimentation du fil.
- 5) Desserrer l'rou du rouleau de pression, introduire le fil de soudage dans la rainure du chargeur de fil travers le tube de guidage de fil, ajustez le fil de pression pour appuyer sur le fil de soudage pour vous assurer que le fil de soudage ne glisse pas, mais la pression ne doit pas tre trop grande, pour viter que le fil ne se d forme et n affecte l'alimentation du fil.
- 6) La bobine de fil doit tre tourn e dans le sens des aiguilles d'une montre pour lib rer le fil. Afin de prevent le fil de desserr , la nouvelle t te de disque de fil est souvent plac e dans le trou de fixation sur le c t du disque de fil. Afin d viter que le fil pli ne soit coinc pendant une utilisation normale, coupez cette partie du fil.
- 7) La torche est ins r e dans la prise d'ext rieur du panneau avant et serr e, et le fil est ins r . dans le corps du pistolet.

CETTE ÉTAPE DOIT ÊTRE OPÉRÉE PAR UN ÉLECTRICIEN !

En fonction de la tension et du courant d'entr e de la machine souder (voir tableau des param tres techniques), connectez la ligne d'alimentation appropri e au bo tier de distribution de la capacit correspondante. Ne connectez pas la mauvaise tension et assurez-vous que l'erreur de la tension d'alimentation se situe dans la plage autoris e.

7. PRÉCAUTIONS ET MESURES PRÉVENTIVES:

1.ENVIRONNEMENT:

- 1) L'opération de soudage doit être effectuée dans un environnement relativement sec, l'humidité de l'air ne doit généralement pas dépasser 90%.
- 2) La température ambiante doit être comprise entre -10 °C et 40 °C.
- 3) Le vitez de souder au soleil ou sous la pluie, ne laissez pas l'eau ou la pluie entrer dans la machine souder.
- 4) pour éviter le soudage dans l'environnement de poussière ou de gaz corrosif.
- 5) pour éviter un fort flux d'air dans l'environnement pour les opérations de soudage de protection des gaz.

2.POINTS DE SÉCURITÉ:

Notre machine souder a été installée sur tension, surintensité et circuit de protection contre la surchauffe, lorsque la tension du réseau, le courant de sortie et la température de la machine dépassent la norme définie, le soudeur cessera automatiquement de fonctionner; mais une utilisation excessive (telle qu'une tension trop élevée) causera toujours des dommages au soudeur, vous devez donc toujours noter ce qui suit:

POUR ASSURER UNE BONNE VENTILATION:

Notre machine welding est un petit soudeur, en fonctionnement, il y a un grand courant de travail travers, la ventilation naturelle ne peut pas répondre aux exigences de refroidissement de la machine souder, donc construit un ventilateur pour refroidir efficacement la machine souder pour la faire fonctionner en douceur. L'utilisateur doit confirmer que la ventilation n'est pas couverte ou bloquée, la distance entre le soudeur et les objets environnants ne doit pas être inférieure à 0,3 mètre, l'utilisateur doit toujours faire attention à maintenir une bonne ventilation, ce qui, pour la machine souder, fonctionne mieux et assure une durée de vie plus longue est très important.

1) INTERDIRE LA SURCHARGE INTERDIRE

L'utilisateur doit se rappeler d'observer le courant de charge maximal autorisé (par rapport à l'option

durée de charge) tout moment, en gardant le courant de soudage ne dépassant pas le courant de charge maximal autorisé. La surcharge de courant raccourcira considérablement la durée de vie du soudeur et peut même briser la machine souder.

2) INTERDIRE LA TENSION EST TROP ÉLEVÉE

La tension d'alimentation est représentée dans le tableau des principaux paramètres de performance. En général, le circuit de compensation de tension interne du soudeur garantira que le courant de soudage est maintenu dans la plage admissible. Si la tension d'alimentation dépasse la valeur admissible, elle endommagera le soudeur, l'utilisateur doit être pleinement conscient de cette situation et prendre les précautions appropriées.

3) Chaque machine souder est fixée avec une vis de mise à la terre et marquée d'une marque de sol. Avant utilisation, utilisez un câble de section supérieure à 6 mm², la coque de la machine souder peut être utilisée de manière fiable pour libérer de l'électricité statique ou pour éviter que des accidents dus à des fuites ne se produisent.

4) Si le soudeur opère au-delà du cycle d'utilisation standard, le soudeur peut soudainement entrer dans le système de protection.

Attendez et suspendre le travail, ce qui signifie que le soudeur dépasse la durée de charge standard, une chaleur excessive déclenche l'interrupteur de contrôle de la température, de sorte que le soudeur cesse de travailler. Le voyant rouge sur le panneau avant s'allume. Dans ce cas, vous n'avez pas besoin de débrancher la fiche d'alimentation pour que le ventilateur de refroidissement puisse continuer à fonctionner pour que la machine souder refroidisse. Lorsque le voyant rouge est éteint, la température tombe à la plage standard, vous pouvez recommencer à souder.

MIG-Inverter série de soudage DC machine de soudage

8. PROBLÈMES DE SOUDAGE RENCONTRÉS ET ANALYSE:

Les problèmes rencontrés ci-dessous peuvent être liés aux accessoires, aux paramètres de soudage, aux facteurs environnementaux et aux conditions d'alimentation que vous utilisez. Si vous pouvez essayer d'améliorer l'environnement et d'éviter de telles situations.

A. PROBLÈMES D'ARC ET FACILE À CASSER ARC

- 1) Vérifiez que l'humidité du fil est en bon contact avec la pièce.
- 2) Vérifiez si les points de connexion sont défectueux.

B. LE COURANT DE SORTIE N'ATTEINT PAS LA VALEUR NOMINALE

Le rapport de tension d'alimentation par rapport à la valeur nominale fera en sorte que la valeur du courant de sortie diffère de la valeur nominale. Lorsque la tension d'alimentation est inférieure à la valeur nominale, le courant de sortie maximal du soudeur peut être inférieur à la valeur nominale.

C. LE COURANT NE PEUT PAS ÊTRE STABILISÉ PENDANT L'UTILISATION DU SOUDEUR

Cela peut être lié aux facteurs suivants:

- 1) les changements de tension du réseau;
- 2) interférences graves provenant du réseau ou d'autres équipements électriques

D. Cordon de soudage

- 1) Vérifiez le circuit d'alimentation en air pour les fuites.
- 2) Surface en métal de base, il n'y a pas d'huile, de saleté, de rouille, de peinture et d'autres impuretés.

9. ENTRETIEN DE ROUTINE:

- 1) la poussière rugueuse, avec de l'air comprimé sec et doyné, est généralement utilisée dans la fumée et contaminé l'air dans la machine souder au moins une fois par mois pour faire le traitement de la poussière.
- 2) Air comprimé la pression requise, afin de ne pas endommager les composants de la machine souder.
- 3) Vérifiez la connexion électrique interne pour confirmer le bien (en particulier le connecteur), renforcez le contact interne, si il y a oxydation de l'utilisation de papier de verre pour enlever le film d'oxyde, re-connecté.
- 4) vérifiez l'eau ou l'humidité dans le soudeur, sinon s'il y a des temps, mesurez l'isolation avec un mégohmmètre (y compris entre les bornes de connexion et entre le point de connexion et le boîtier). Les travaux de soudage ne peuvent être poursuivis que si aucune anomalie n'est confirmée.
- 5) Si le soudeur n'est pas utilisé pendant une longue période, le soudeur doit être placé dans l'emballage d'origine et stocké dans un environnement sec.

Remarque: tous les travaux de maintenance, de maintenance doivent être complètement coupés de la situation d'alimentation dans les circonstances, veuillez ouvrir le châssis avant que la confirmation n'ait été débranchée Prise d'alimentation.

MIG-Inverter série de soudage DC machine de soudage

10. VÉRIFICATION PLUS TÔT DE L'ANORMAL:

Ne pas trop tarder pour juger du dysfonctionnement de la machine souder même si le phénomène est anormal, tel que ne pas souder, instabilité de l'arc, effet de soudage n'est pas bon.

La machine souder est normale, mais souvent en raison de certaines raisons loignes de la faute, a causé le phénomène anormal. Par exemple, pièces détachées, paramètres de commutation oubliés et réglage d'erreur, rupture de câble d'un tuyau de gaz clat, etc. Par conséquent, avant de faire la correction du jugement de défaut, si vous pouvez essayer de vérifier d'abord, il y a toute une partie peut être résolue.

Il s'agit en ce sens de poser un diagnostic précis de la liste générale des exceptions de soudage ci-dessous. Trouver le phénomène anormal partir de la barre de projet du tableau en haut droite. Si vous pouvez respectivement selon la marque correspondante "0" dans le tableau ci-dessous l'inspection et la maintenance.

Diagramme dechahut C antérieur pour l'anormal:

Éléments anormaux		Pas de démarrage	Pas de gaz dehors	Pas de fil Alimentation	Mauvais allumage de l'arc	Instable Arc	Bord de Dintan de Souder Couture	Bâton de fil au matériau parent	Wire Stick à Conductive Tip	Blow haje formé
Zone et élément à être et maintenu										
Boîtes de distribution (dispositifs de protection d'entrée)	1. Allumer le bloc d'alimentation Ou pas 2. Fusible brûlé	o	o	o	o	o	o			
Câble d'entrée	1. Vérifiez si le câble est coupé. 2. Joint de connexion lâche 3. Surchauffé	o	o	o	o	o	o			
Fonctionnement de la puissance de soudage	Allumer l'alimentation ou non 2. Phase manquante	o	o	o	o	o	o	o	o	
Bouteille de gaz et régulateur de gaz	1. Activer l'alimentation en gaz 2. Quantité résiduelle de Gaz dans la bouteille 3. Définir la valeur du flux					o				o
Tuyau d'alimentation en gaz (toute la ligne de la bouteille haute pression au pistolet à souder)	1. Joint de connexion lâche 2. Tuyau de gaz endommagé									o
Chargeur de fil	1. La roue d'alimentation du fil ne correspond pas au diamètre du fil dans le tube de texturation 2. Crépitements sur la roue d'alimentation en fil, rainure bloquée ou défaut 3. Trop serré ou lâche de la poignée. Poudre de fil accumulée sur l'entrée du tuyau SUS			o	o	o	o		o	

MIG-Inverter série de soudage DC machine de soudage

Torche et câble de soudure	Câble de torche de soudure enroulé ou trop incurvé Adaptabilité de la pointe conductrice, du tuyau d'alimentation en fil et du diamètre du câble Usé, bloqué ou déformé, etc.				O	O	O		o	
Corps de la torche de soudure	1. Connexion lâche de la pointe conductrice, de la buse et du contacteur de buse 2. Le contacteur du corps de la torche de soudure n'est pas bien plongé ou serré						O			o
Câble d'alimentation de la torche de soudure ainsi que du câble de commande de l'interrupteur	1. Rupture (fatigue de flexion) 2. Endommagé par une perte de poids	O	O	O		O			o	
État de surface du matériau parent et longueur que le fil s'étend	1. Huile, saleté, rouille et résidus de peinture 2. Trop longue longueur de fil tendu				O	O	O		o	o
Câble de sortie	1. La section transversale du câble qui se connecte au matériau parent n'est pas suffisante 2. Connexion lâche de (+), (-) câble de sortie 3. Mauvaise conductivité					O	O	O		
Câble allongé	1. La section transversale du câble est Pas assez					O	O	o	o	
Conditions de travail pour le soudage	Le courant de soudage, la tension, l'angle de la torche de soudure, la vitesse de soudage et la longueur du fil étiré doivent être confirmés une fois de plus					O	O	o	o	o

11.VÉRIFICATION QUOTIDIENNE:**Chargeur de fil**

Partie	Point de contrôle	Remarques
Poignée de pression	La poignée de pressage est-elle ajustée à une ligne d'indicateur de pression appropriée ? (Attention particulière: il est strictement interdit d'endommager le fil de soudage sous $\phi 1.2\text{mm}$)	Cela provoquera une alimentation en fil instable et un arc.
TUBE DE GUIDAGE DE FIL	1. La poudre coupée et les rebuts s'accumulent-ils à l'extrémité du tube de guidage métallique et au bord de la bobine d'alimentation en fil?	Nettoyez la poudre coupée et les rebuts. Vérifiez la raison et corrigez soigneusement le problème.
	2. Le diamètre du fil de soudage correspond-il au diamètre intérieur du tube de guidage du fil?	L'inadéquation provoquerait un arc instable, ou la poudre coupée et la ferraille.
	3. Vérifiez si le centre d'extrémité du tube de guidage de fil est aligné avec le centre de rainure de la bobine d'alimentation de fil (inspection visuelle).	Le désalignement provoquerait la poudre coupée et l'arc instable.
Roue d'alimentation en fil	1. Le diamètre du fil de soudage correspond-il au diamètre nominal de la bobine d'alimentation du fil?	1. Cela entraînerait la production de la poudre coupée par le fil de soudure, le blocage du tuyau d'alimentation en fil et l'instabilité de l'arc.
	2. Vérifiez si la rainure de la bobine d'alimentation	2. Remplacez-le par un nouveau si une anomalie se
Roue de pressage	Vérifiez la stabilité en cours d'exécution. Vérifiez si le côté appliqué sous pression du fil de soudage est usé et si le côté de contact est rétréci.	Cela provoquerait une mauvaise alimentation en fil et un arc instable.
Partie		
Câble de la torche de soudage	1. Le câble de la torche de soudage est-il trop plié ?	1. Cela provoquerait une mauvaise alimentation en fil.
	2. Le joint métallique de la fiche rapide est-il desserré ?	2. Le câble trop courbé provoquerait un arc instable.
Câble de sortie	1. L'isolation du câble est éloignée et endommagée. 2. Le joint du câble est exposé (l'isolation est endommagée) et desserré (la zone soudée de la borne d'alimentation et le joint du matériau de base et du câble)	Afin d'assurer la sécurité humaine et la stabilité du soudage, veuillez utiliser des méthodes de contrôle appropriées en fonction du site de travail.
Câble d'entrée	1. La borne d'entrée et de sortie du dispositif de protection d'entrée de l'armoire électrique est-elle connectée en toute sécurité ? 2. Le dispositif de sécurité est-il connecté en toute sécurité ? 3. Le câble de la borne d'entrée de la source d'alimentation de soudage est-il correctement connecté?	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification quotidienne • Général et simple • Vérification régulière • Approfondi et détaillé
Câble de mise à la terre	1. Le câble de mise à la terre de la source d'alimentation de soudage est-il cassé? Est-il connecté en toute sécurité ? 2. Le câble de mise à la terre du matériau de base	Assurez-vous de faire une vérification quotidienne afin d'éviter les fuites de courant et d'assurer la sécurité.

12-DYSFONCTIONNEMENT ET DÉPANNAGE

MIG180I,200I,230I,270DY270PY270DF,350I,350PG,500I dysfonctionnement et dépannage.

Dysfonctionnement	Remède
Lumière du compteur d'affichage numérique éteinte Le ventilateur ne fonctionne pas Mais pas de sortie	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation est désé. 2. La connexion d'alimentation avec le câble d'entrée est l'électricité 3. Le pont redresseur triphasé De Savoir s'ittie est endommagé 4. Dysfonctionnement de certaines parties de l'alimentation auxiliaire de la carte de commande (contact avec le concessionnaire)
Voyant d'affichage numérique allumé Le ventilateur fonctionne bien Mais pas de sortie	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez si les différents cordons de raccordement de la machine sont en mauvais contact 2. Il y a un circuit ouvert ou un mauvais contact au niveau de la connexion de sortie. 3. La ligne de commande de la torche de soudage est cassée ou le micro-interrupteur est endommagé. 4. Le circuit de commande est endommagé. (Contactez le revendeur)
Voyant d'affichage numérique allumé Le ventilateur fonctionne bien Affichage numérique anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. peut be protection sur le courant. Veuillez éteindre le bloc d'alimentation. Lorsque le voyant anormal est éteint et puis redémarré, il peut être restauré. 2. peut être une protection troptie, ne pas avoir besoin de s'arrêter pendant 2-3 minutes, la machine peut naturellement revenir à la normale. 3. peut être le circuit de l'onduleur est défectueux. (Contactez le revendeur). 4. peut être endommagé par la diode de redresseur secondaire (contactez le revendeur).
Voyant d'affichage numérique allumé Le ventilateur fonctionne bien Avoir une sortie de soudage Pas de gaz	<ol style="list-style-type: none"> 1. Confirmez si le compteur de gaz a une sortie de gaz 2. Vérifiez si la prise de l'électrovanne a une tension. 3. Vérifiez si l'électrovanne est endommagée. 4. Il peut s'agir d'un défaut dans le circuit d'alimentation du fil (contactez le revendeur).
Voyant d'affichage numérique allumé Le ventilateur ne fonctionne pas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez si la prise du ventilateur a une tension de 24V. 2. le ventilateur peut être endommagé, remplacez le même type de ventilateur
Le ventilateur fonctionne bien Avoir une sortie de soudage Le compteur de gaz est glacé	<ol style="list-style-type: none"> 1. Confirmez si le compteur de gaz est endommagé. 2. Vérifiez si le fusible de la prise du compteur de gaz est brûlé 3. peut être endommagé par un transformateur à haute fréquence (contact avec le concessionnaire)

Si vous ne pouvez **toujours pas travailler** normalement après le réglage et la révision ci-dessus, veuillez contacter votre revendeur local ou notre **service** après-vente.

Les opérations du service après-vente exigent que l'opérateur dispose d'une expertise électrique suffisante et d'une sécurité complète

/! Remarque : Les éléments suivants connaissance. Les opérateurs doivent avoir des qualifications valides qui démontrent leur compétence et leurs connaissances. Avant

en effectuant la maintenance, nous vous recommandons d'abord et localement Le **concessionnaire entre en contact** et obtient l'approbation

Shenzhen Unitweld welding and motor Co , ltd

web : www.unitweld.com

Tel : 0755-29494833-8016

Fax : 0755-29494833-8016

E-mail : zheng @ unitweld com

