

BEDIENUNGSANLEI TUNG

Bitte lesen Sie dieses Handbuch vor
der Installation, Verwendung und Wartung
sorgfältig durch

 WARNUNG	Wenn der DC-Inverter-Schweißer mit einem AC-Schweißgerät arbeitet, lassen Sie bitte nicht zu, dass das Ausgangskabel von zwei verschiedenen miteinander verbundenen Maschinen das
 GEFAHR	Sobald Sie die elektrischen Teile berühren, führt dies zu einem elektrischen Schlag
	<ul style="list-style-type: none"> • Berühren Sie nicht die elektrischen Teile. • Stellen Sie sicher, dass das Schweißgerät vor dem Verwenden mit der Erde verbunden ist. • Stromversorgung während der Montage und Wartung ausschalten. • Verwenden Sie das Schweißgerät nicht, während Sie das Gehäuse öffnen. • Bitte verwenden Sie die guten Isolierhandschuhe.
 VORSICHT	ARC-, Spritzer und Schlacke können Augen und Haut verbrennen, abnormale Geräusche können das Gehör beeinträchtigen
	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte verwenden Sie die Schweißmaske, um Gesicht und Auge zu schützen • Bitte verwenden Sie die Schweißgeräte, um Ihren Körper zu schützen • Bitte verwenden Sie das Gehörschutzwerkzeug, wenn es laut wird
 GEFAHR	Die Verwendung von Schweißgeräten an einem engen Ort oder höher hat das Potenzial, elektrische Schläge zu verursachen, Stürzen führt zu Stürzen und anderen Unfällen.
	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte verwenden Sie das VRD-Gerät oder das eingebaute VRD-Schweißgerät an der folgenden Stelle • 2 m oder höherer Standort mit Absturzgefahr, Arbeiter, die Stäben und anderen Stellen mit elektrischer Leitfähigkeit ausgesetzt sein können. • Bitte überprüfen Sie das VRD-Gerät während des Betriebs gemäß der Sicherheitsregel
 VORSICHT	Staub, Rauch oder Gas, die durch das Schweißen verursacht werden, sind schlecht für die Gesundheit
	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte verwenden Sie lokale Abluftgeräte und Atemschutzgeräte. • Wenn Sie an engen Stellen arbeiten, überprüfen und akzeptieren Sie bitte die Überwachung einer ausreichenden Belüftung, das Tragen von Atemschutzgeräten • Bitte verwenden Sie das Schweißgerät nicht im Entfettungs-, Reinigungs- und Sprühbereich
 VORSICHT	h kann beim Schweißen zu Feuer, Sprengen oder anderen Unfällen führen
	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte legen Sie keine brennbaren und brennbaren Gase in den Schweißort. • Bitte schweißen Sie keine luftdichten Behälter, wie Öltank oder Rohr oder andere • Bitte rüsten Sie mit Feuerlöschgeräten am Schweißort aus.
 VORSICHT	Hebeanlage: Das Standardpaket für dieses Schweißgerät ist Karton oder Holzkiste ohne Stecker für
  	Hebevorrichtung, also wenn der Schweißer ankommt, verwenden Sie bitte den Gabelstapler, um die Maschine zu bewegen und dann zu öffnen. <ul style="list-style-type: none"> • Wenn das Schweißgerät mit Ringen zum Heben ausgestattet ist, können Sie den Ring verwenden, um die Maschine zu transportieren, aber bitte beachten Sie, dass Sie keine Rolle verwenden, um das Schweißgerät zu bewegen, da es das Schweißgerät beschädigen kann • Bitte stellen Sie sicher, dass alle Zubehörteile beim Heben entfernt wurden • Wenn das Schweißgerät angehoben wird, stellen Sie bitte sicher, dass sich niemand unter dem Schweißgerät befindet und dass sich jemand befindet, der die Passagiere erwähnt. • Bitte benutzen Sie den Kran nicht, um das Schweißgerät schnell zu bewegen. • Bitte installieren Sie das Schweißgerät entsprechend der Montageanleitung.
 WARNUNG	Bitte stellen Sie die Leistung des Generators mindestens 2-mal so hoch wie die des Schweißers Strom bei Verwendung von Generatoren als Stromversorgung

INHALT

1. MASCHINENBESCHREIBUNG.....	2
2. MECHNISCHE PARAMETER TABELLE.....	3
3. PANEL-FUNKTIONSANWEISUNG.....	4
4. ZUBEHÖRZEICHNUNG.....	7
5. SCHWEIßPARAMETER EMPFOHLEN.....	8
6. DER PRÄSIDENT. - Herr Präsident, INSTALLATIONSHINWEISE.....	10
7. VORSICHTSMAßNAHMEN UND VORBEUGENDE MAßNAHMEN.....	11
8. AUFGETRETENE SCHWEIßPROBLEME UND ANALYSE.....	12
9. ROUTINEMÄßIGE WARTUNG.....	12
10. FRÜHERE ÜBERPRÜFUNG AUF DIE ABNORMALE.....	13
11. TÄGLICH CHECK.....	15
12. FEHLFUNKTIONEN UND FEHLERBEHEBUNG.....	16

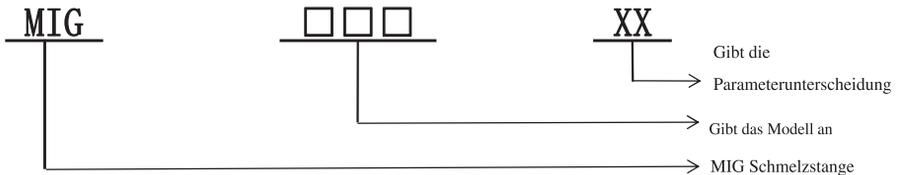
1. MASCHINENBESCHREIBUNG:**1) DIESE REIHE VON PRODUKTMERKMALEN:**

Die Kohlendioxid-Gas-abgeschirmte Schweißmaschine ist die F & E-Design meiner Firma von Inverter-Technologie Herstellung Inverter-Schweißmaschine, hat die folgenden Vorteile:

- ① starke Anpassung der Netzspannung, + 15% Bereich kann normal verwendet werden.
- ② einfaches Design, schön, die Atmosphäre, kleine Größe, geringes Gewicht, leicht zu tragen.
- ③ die Verwendung von Drei-Schutz-Kanal-Design, umfassender Schutz von elektronischen Geräten.
- ④ Diese Serie von Gasschweißmaschinen mit Strommodus-PWM-Pulsweitenanpassungstechnologie, IGBT-Inverter-Technologie, Hochleistungs-Schnellrückgewinnungsdiode sollte mit der Technologie sicherstellen, dass die Zuverlässigkeit des Produkts und stabiler.
- ⑤ mit unzureichender Spannung, Überhitzung, Überstrom, Phasenverfälschungsschutz, um die Produktzuverlässigkeit zu gewährleisten.
- ⑥ Die Ausgangsleistung ist stabil, die Überwachung der Ausgangsleistung des Schweißens in der Reaktanz, die effektive Verwaltung des Ausgangsstroms, um die Schweißsicherheit des Schweißens zu gewährleisten.
- ⑦ hat eine gute dynamische Eigenschaften, einfache Lichtbogen, Lichtbogenstabilität, einfach zu kontrollieren den Pool.
- ⑧ präziser Präzisions-Schweißstrom, die Verwendung von intuitiver und bequemer für unterschiedliche Dicke des Werkstücks. Blech mit einem kleinen Strom, dicke Platte mit einer großen Leistung Flow, um die Qualität des Schweißens und Energieeinsparung zu gewährleisten.
- ⑨ digital key encoder adjustment, die Schnittstelle ist einfach, mit synergic und einem einheitlichen, 2T / 4T, Check Wire und anderen Funktionen; Boot automatisch den letzten Parameter wiederherstellen, passen Sie die Seite an. Integriert mit 0.6, 0.8, 1.0 drei Arten von Draht CO2 Gasschutz Schweißens synergisch und eine vereinheitlichte Spezifikation, einfach einen Parameter kann auf normales Schweißen eingestellt werden, und mit der übliche Feinabstimmungsfunktion.

2) ANWENDUNG:

Es eignet sich zum Schweißen verschiedener Arten von Metallwerkstoffen wie Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und Nichteisenmetallen. Es ist geeignet für die Herstellung von Metallteilen, wie Kesseldrucksicherung Herstellung, Industriekraftwerk, Luft- und Raumfahrtindustrie, Automobil und Maschinenbau Vehicle Herstellung und Konstruktion.

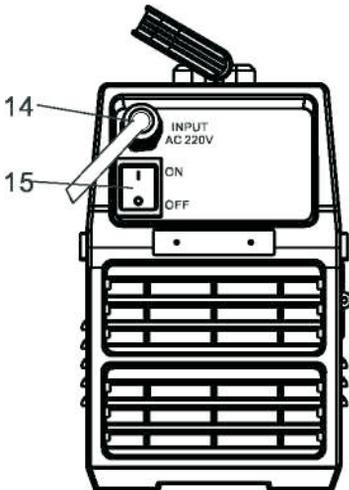
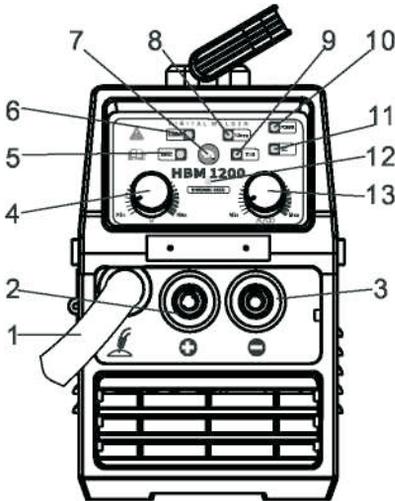
3) MODELLBESCHREIBUNG:**4) LOGO BESCHREIBUNG:**

	Lesen Sie alle Vorschriften und Anweisungen		Erdungsschleife
	Diskontieren Sie die Maschine vom Stromnetz		Achtung. Warning von Möglichkeiten Gesundheitsschäden des Benutzers
	Bedienungsanleitung - vor der Installation oder Anpassung		Bewegungsrichtung
	Tragen Sie eine Schweißmaske		Unverschlossen
	Tragen Sie eine Staubmaske		Verschlossen
	Drehrichtung		

Hinweis: Achten Sie darauf, das Produktmodell auf dem Typenschild zu identifizieren, das gleiche Produktmodell kann haben unterschiedliche Parameter.

2. TABELLE DER MECHNISCHEN PARAMETER:**Tabelle 1**

Modell Parameters	HBM1200	MIG145	MIG185	HBM1200
Leistungsspannung (V)	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	110/220V ±15%
Frequenz (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Nenneingangsstrom (A)	18	20	22	22
Ausgangsstrom(A)	30-120	30-130	30-160	30-100
Nennausgangsspannung (V)	12.5-22	12.5-25	14-25	12.5-21
Einschaltdauer (%)	40	40	40	40
Leistungsfaktor	0.73	0.73	0.73	0.73
Effizienz (%)	0,85	0,85	0,85	0,85
Drahtvorschubgeschwindigkeit (m / min)	3-12	3-18	3-18	3-12
Nach dem Abfluss Zeit(en)	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5
Drahtdurchmesser (mm)	0.8/1.0	0.6/0.8	0.8/1.0	0.8/1.0
Isolationsgrad	F	F	F	F
Gehäuseschutzart	Schutzart IP21	Schutzart IP21	Schutzart IP21	Schutzart IP21
Anwendbare Dicke (mm)	über0,8	über0,8	über0,8	über0,8
Ausgangskabel (mm ²)	über12	über 2	über 2	über 2
Gewicht-Main Einheit (kg)	4.5	5	7	4.5
Dimension (mm)	415*190*315	420*270*305	470*290*350	415*190*315



HBM1200

Funktionsbeschreibung

1	Gasgeschirmter Schweißbrenner
2	Positive Ausgabe
3	Negative Ausgabe
4	Spannungspotentiometer
5	ARC-Indikator
6	Flux-Core 0,8 Indikator
7	Funktionsschaltertaste
8	Flux-Core 1.0 Indikator
9	WIG-Anzeige
10	Betriebsanzeige
11	Abnormaler Indikator
12	Anzeige des synergischen Modus
13	Strompotentiometer (Drahtvorschub)
14	Eingangsstromleitung
15	Netzschalter

1. Beschreibung der Funktionstaste:

1) ARC/ MIG / TIG-Modus-Schaltertaste (Taste 1)

Der Arbeitsmodus des Schweißers kann umgeschaltet werden. Bei mehrmaligem Drücken der Taste kann der Arbeitsmodus des Schweißgeräts zyklisch umgeschaltet werden, und die entsprechende Statusanzeige kann den aktuellen Arbeitsmodus des Schweißgeräts anzeigen.

2) Synergic Unified Function Button (Taste 2)

(1). Im MIG-Modus können die Schweißparameter automatisch abgeglichen werden. Zu diesem Zeitpunkt kann die Schweißspannung fein abgestimmt werden. Drücken Sie die Taste 6, um den Standardübereinstimmungswert wiederherzustellen.

(2). Drücken Sie die Taste again, die Synergic Unified Statusanzeige ist ausgeschaltet. Zu diesem Zeitpunkt befindet sich der Schweißer in einem nicht synergieartigen einheitlichen Zustand, und die Schweißspannung, der Schweißstrom, die Lichtbogenkraft und andere Parameter müssen manuell angepasst werden.

3) 2T / 4T Schaltertaste(Buttor) 3)

(D-Press und halt der Brennschalter Schweißer im 2T-Zustand, und lassen Sie den Brennerschalter Schweißer los, um die Arbeit einzustellen, im Allgemeinen für Kurznahtschweißen und Punktschweißen verwendet.

© Drückt man den Brennschalterschweißer im Zustand .4T, werden Schweißstrom und Schweißspannung nichtzusammengewalkt, und der Brennerschalter wird losgelassen, um das Schweißen fortzusetzen. Die Schweißstromschweißspannung wird geregelt, und der Brennschalterschweißer wird erneut gedrückt, um das Schweißen fortzusetzen. Der Lichtbogenstrom und die Lichtbogenspannung werden geregelt, der Brennschalter wird wieder gelöst und das Schweißgerät stoppt das Schweißen. Es eignet sich für das Langspaltschweißen über große Entfernungen und die entsprechenden Kontrollleuchten beim Schalten des Zustands.

4) Funktionstaste für die Drahtprüfung (Taste 4)

Im MIG-Zustand, wenn dieDrahtprüftaste gedrückt wird, befindet sich der Drahtvorschub im Zustand der Drahterkennung, der Draht wird schnell zugeführt, die entsprechende Statusanzeige leuchtet auf, und wenn die Taste losgelassen wird, wird der Draht gestoppt.

5) Schweißstrom/ARC-Strom/Elektrorendurchmesser/ElektrodeMaterialauswahl taste (Taste 5)

Durch mehrfaches Drücken der Taste im nicht schweißenden Zustand wird der aktuell einstellbare Parameter ausgewählt, die entsprechende Kontrollleuchte leuchtet (Anzeige 11), der aktuelle Einstellknopf kann den Parameterwert (Knopf 15) einstellen, der voreingestellte Wert des Parameters wird im Amperemeter angezeigt und der Stromzähler wird im Schweißzustand und der tatsächliche Ausgangsstrom des Schweißers angezeigt.

MIG-Inverter Schweißserie DC-Schweißmaschine

6) Schweißspannung / Lichtbogenspannung / Lichtbogenkraft / Back Bum Time / Remote ControlAuswahltaste (Taste

6)

Drücken Sie die Taste mehrmals im nicht schweißenden Zustand, um den aktuell einstellbaren Parameter auszuwählen, und die entsprechende Anzeige leuchtet (Anzeige 12). Spannungseinstellknopf Stellen Sie den Parameterwert (Knopf 16) ein und der Sollwert des Parameters wird im Voltmeter angezeigt. Das Voltmeter im Schweißzustand zeigt die tatsächliche Ausgangsspannung des Schweißers an.

2. Einstellknopf:

1) Stromeinstellknopf (Knopf 15): wird verwendet, um Schweißparameter wie Schweißstrom / Lichtbogenstrom / Drahtdurchmesser / Drahtmaterialauswahl einzustellen.

2) Spannungseinstellknopf (Knopf 16) : wird verwendet, um Schweißparameter wie Schweißspannung / Lichtbogenspannung / Lichtbogenkraft / Rückbrennzeit / Fernbedienungsauswahl einzustellen.

3. Parameterbeschreibung:

1) Schweißkur: die aktuelle Leistung, wenn das Schweißgerät normalerweise geschweißt wird.

2) Lichtbogenstrom: Die Schweißmaschine stoppt den Ausgangsstrom vor dem Schweißen und passt sich mit der Lichtbogenspannung an.

3) Drahtdurchmesser: Verschiedene Drahtdurchmesser von 0,6mm, 0,8mm und 1,0mm sind wählbar.

4) Drahtmaterial: Für Schweißarbeiten können verschiedene Materialien verwendet werden.

5) Schweißspannung: die Ausgangsspannung des Schweißers während des normalen Schweißens.

6) Lichtbogenspannung: Das Schweißgerät stoppt die Ausgangsspannung vor dem Schweißen und passt sie zusammen mit dem Arcing-Strom an.

7) Lichtbogenkraft: Die Lichtbogeneigenschaften werden mit steigendem Schweißausgangsstrom entsprechend angepasst, was den Schweißspritzer reduzieren kann.

8) Backburn Time: Die Burn-Back-Zeit ist von 10-99.9ms einstellbar.

9) Fernbedienung: Das Modell MIG270DF ist standardmäßig im Fernsteuerungszustand eingeschaltet. Wenn es sich im nahen Steuerzustand befindet (der Drahtvorschub-Einstellknopf ist nicht einstellbar), kann es mehrmals im ungleichmäßigen Zustand gedrückt werden, "Schweißspannung / Lichtbogen vdtage/ Lichtbogenkraft /Retuming/ Fernbedienung" Taste zum Schweißvoltmeter zeigt y.on Schalter zur Fernbedienung. Wenn das Schweißvoltmeter y.offanzeigt, schaltet es in den Nahezu-Regelzustand, und das Modell MIG270DY verfügt nicht über diese Funktion.

MIG-Inverter Schweißserie DC-Schweißmaschine

- 2) MIG-Schweißmode: Für unterschiedliche Schweißparameter werden unterschiedliche Drahtdurchmesser gewählt. Die einstellbaren Parameter sind wie folgt:
- 3) WIG-Schweißmodus: Der Schweißstrom ist von 5-240A einstellbar, und das Voltmeter zeigt, dass die Lichtbogenbruchspannung von 16-72V einstellbar ist

Parm anzeigen Draht	Schweißstrom A)	Schweißspannung V)	Lichtbogenstrom A)	Lichtbogenspannung V)	Brenndauer (ms)	Lichtbogenkraft
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. ZUBEHÖRZEICHNUNG:



Foto 4-1:elektrode Halter mit Kabel



Foto 4-2: Erdklemme mit Kabel



Foto 4-3: Schnelle Steckermontage Weg



Foto 4-5: MIG Taschenlampe

5. EMPFOHLENE TABELLE DER SCHWEIßPARAMETER:

Die in der folgenden Tabelle aufgeführten Werte sind die allgemeinen Spezifikationswerte unter Standardbedingungen.

		Dicken (mm)	Durchmesser (mm)	Lücke (mm)	Strömung (A)	Spannung (V)	Geschwindigkeit (cm/min)	Originallänge (mm)	Gasdurchfluss (L/min)
		Stumpfschweißen Typ I	Niedrige Schweißgeschwindigkeit	0.8	0.8,0.9	0	60-70	16-16.5	50-60
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	
Hohe Schweißgeschwindigkeit	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
Winkelverbindung sschweißen	Dicken (mm)	Durchmesser (mm)	Strömung (A)	Spannung (V)	Geschwindigkeit (cm/min)	Originallänge (mm)	Gasdurchfluss (L / min)		
	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 Schweißserie DC-Schweißmaschine

		Dicken (mm)	Durchmesser (mm)	Vertikaler Winkel des Schweißbrenners (Grad)	Strömung (A)	Spannung (V)	Geschwindigkeit (cm/min)	Originallänge (mm)	Gasdurchfluss (L/min)	
Flachwinkel Typ T Anknüpfungsgelenk	Niedrige Schweißgeschwindigkeit	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	
			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
	Hohe Schweißgeschwindigkeit		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	
Flachwinkelschweißverbindung	Niedrige Schweißgeschwindigkeit	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	
			0,8,0,9	47°	100-130	20-21	45-50	10	10-15	
		2.3	1,0,1,2	47°	120-150	20-21	45-50	10	10-15	
			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	
	Hohe Schweißgeschwindigkeit	2.3 ~ 3.2	1.2	47°	220	24	150	15	15	
				47°	300	26	250	15	15	

6.INSTALLTIONHINWEISE:

Ist das Anschlusskabel zu lang, hat die Lichtbogenleistung der Schweißmaschine einen großen Einfluss auf die Stabilität der Schweißleistung. Daher wird empfohlen, die empfohlene Konfigurationslänge zu verwenden. Um den Spannungsabfall zu reduzieren, verwenden Sie bitte ein Kabel mit größerem Querschnitt.

- 1) Verbinden Sie die Erdungsmarkierungserdungsschraube, die am r0hr des Schweißgeräts befestigt ist, mit einem Kabel, das größer als 6 mm² ist, um das Schweißergehäuse zuverlässig zu erden.
- 2) Je nach Eingangsspannungspegel der Schweißmaschine schließen Sie die Stromleitung an den Verteilerkasten der entsprechenden Spannungsebene an, schließen Sie nicht das falsche Volumen an und stellen Sie sicher, dass der Fehler der Versorgungsspannung im zulässigen Bereich liegt.
- 3) Vergewissern Sie sich, dass das Eingangsstromkabel, die Ausgangsschweißzange und der Ausgangserdungsdraht zuverlässig angeschlossen sind. Für die Ausgangsschnittstelle beachten Sie bitte die Verbindungsmethode low und ziehen Sie sie dockweisefest.
- 4) Achten Sie auf die Polarität der Verkabelung. Im Allgemeinen hat die Verdrahtungsmethode der DC-Schweißmaschine zwei positive Verbindungsverfahren und eine umgekehrte Verbindungsmethode; (1) positive Verbindungsmethode, die Schweißfeuchte wird mit dem negativen Pol verbunden, und das Werkstück hat Lichtbogeninstabilität, große Spritzer und klebrige Streifen. In diesem Fall kann der Schnellstecker ausgetauscht werden, um die Polarität zu ändern. Bei Lichtbogeninstabilität, großem Spritzer und Kleben usw. kann in diesem Fall der Q-Uick-Stecker ausgetauscht werden, um die Polarität zu ändern.

INSTALLATIONSSCHRITTE:

- 1) Die gasförmige Gasflasche, die mit dem Kohlendioxidgasdruck-reduzierenden Durchflussmesser ausgestattet ist, ist eng mit dem Gaseinlass des Kohlendioxideinlasses an der Rückseite der Maschine verbunden.
- 2) Stecken Sieden Erdungskabel-Schnellstecker in die entsprechende Schnellbuchse auf der Vorderseite.
- 3) Die mit dem Schweißdraht ausgestattete Drahtspule wird auf der Rahmenwelle des Drahtvorschubs montiert, und die Lochposition der Drahtdrahtplatte ist mit dem Befestigungsbolzen an der Rahmenwelle ausgerichtet
- 4) Wählen Sie je nach Durchmesser des verwendeten Drahtes einen anderen Drahtvorschubschlitz.
- 5) Lösen Sie die Mutter der Andruckwalze, führe den Schweißdraht durch die Drahtführungsrohr, stellen Sie den Druckdraht so ein, dass der Schweißdraht gedrückt wird, um sicherzustellen, dass der Schweißdraht rutscht nicht, aber der Druck sollte nicht zu groß sein, um zu verhindern, dass der Draht verformt wird und die Drahtzuführung beeinträchtigt.
- 6) Die Drahtspule sollte im Uhrzeigersinn gedreht werden, um den Draht freizugeben. Um den Draht von

Beim Lösen wird der neue Drahtscheibenkopf oft in das Befestigungsloch an der Seite der Drahtscheibe gelegt. Um zu verhindern, dass der gebogene Draht bei normalem Gebrauch stecken bleibt, schneiden Sie diesen Teil des Drahtes ab.

- 7) Die Taschenlampe wird in die Auslaufbuchse der Frontplatte eingeführt und festgezogen, und der Draht wird eingeführt in den Waffenkörper.

DIESER SCHRITT MUSS VON EINEM ELEKTRIKER BEDIENT WERDEN!

Schließen Sie entsprechend der Eingangsspannung und dem Strom der Schweißmaschine (siehe technische Parametertabelle) die entsprechende Stromversorgungsleitung an den Verteilerkasten der entsprechenden Kapazität an. Schließen Sie nicht die falsche Spannung an und stellen Sie sicher, dass der Fehler der Versorgungsspannung im zulässigen Bereich liegt.

7. PRECAUTIONS UND VORBEUGENDE MAßNAHMEN:

1.UMWELT:

- 1) Der Schweißvorgang sollte in einer relativ trockenen Umgebung durchgeführt werden, die Luftfeuchtigkeit sollte in der Regel 90% nicht überschreiten.
- 2) Die Umgebungstemperatur sollte zwischen -10C und 40C liegen.
- 3) Vermeiden Sie das Schweißen in der Sonne oder im Regen, lassen Sie kein Wasser oder Regen in die Schweißmaschine.
- 4) um Schweißen in der Staub- oder korrosiven Gasumgebung zu vermeiden.
- 5) um einen starken Luftstrom in der Umgebung für den Gasschutzschweißvorgang zu vermeiden.

2.SICHERHEITSPUNKTE:

Unsere Schweißmaschine wurde über Spannung, Überstrom und Überhitzungsschutzschaltung installiert, wenn die Netzspannung, der Ausgangsstrom und die Maschinentemperatur den festgelegten Standard überschreiten, hört der Schweißer automatisch auf zu arbeiten; aber übermäßiger Gebrauch (z. B. Spannung über Hoch) verursacht immer noch Schäden am Schweißgerät, so dass Sie immer noch Folgendes beachten müssen:

UM EINE GUTE BELÜFTUNG ZUGEWÄHRLEISTEN:

Unsere welding Maschine ist ein kleiner Schweißer, im Betrieb gibt es einen großen Arbeitsstrom durch, natürliche Belüftung kann die Anforderungen der Schweißmaschinenkühlung nicht erfüllen, also baute einen Ventilator, um die Schweißmaschine effektiv zu kühlen, damit sie reibungslos funktioniert. Die Verwendung sollte bestätigen, dass die Belüftung nicht abgedeckt oder blockiert ist, der Abstand zwischen dem Schweißgerät und den umgebenden Objekten sollte nicht weniger als 0,3 Meter betragen, der Benutzer sollte immer darauf achten, eine gute Belüftung aufrechtzuerhalten, die für die Schweißbearbeitung besser funktioniert und eine längere Lebensdauer gewährleistet sehr wichtigst.

1) ÜBERLADUNG VERBIETEN VERBIETEN

Der Benutzer sollte daran denken, den maximal zulässigen Laststrom (relativ zum optionalen B. Belastungsdauer) zu jeder Zeit, wobei der Schweißstrom den maximal zulässigen Laststrom nicht überschreitet. Stromüberlastung verkürzt die Lebensdauer des Schweißgeräts erheblich und kann sogar die Schweißmaschine verbrennen.

2) VERBIETEN SIE, DASS DIE SPANNUNG ZU HOCH IST

Die Versorgungsspannung ist in der Tabelle "Hauptleistungsparameter" aufgeführt. Im Allgemeinen sorgt der Spannungskompensationskreis innerhalb des Schweißgeräts dafür, dass der Schweißstrom im zulässigen Bereich gehalten wird. Wenn die Versorgungsspannung den zulässigen Wert überschreitet, wird das Schweißgerät beschädigt, der Benutzer sollte sich dieser Situation voll bewusst sein und geeignete Vorsichtsmaßnahmen treffen.

- 3) Jede Schweißmaschine ist mit einer Erdungsschraube befestigt und mit einer Erdungsmarkierung gekennzeichnet. Verwenden Sie vor dem Gebrauch ein Querschnittskabel von mehr als 6 mm², die Schweißmaschinenschale kann zuverlässig gespritzt werden, um statische Elektrizität freizusetzen oder Unfälle aufgrund von Leckagen zu vermeiden.
- 4) Wenn das Schweißgerät über das Standard-Arbeitszyklus hinaus arbeitet, kann das Schweißgerät plötzlich in das geschützte

Zustand und Aussetzung der Arbeit, was bedeutet, dass der Schweißer die Dauer der Last überschreitet, übermäßige Hitze löst den Temperaturregelschalter aus, so dass der Schweißer nicht mehr arbeitet Die rote Kontrollleuchte auf der Frontplatte leuchtet auf. In diesem Fall müssen Sie den Netzstecker nicht abziehen, damit der Lüfter weiterhin arbeiten kann, damit die Schweißmaschine abkühlt. Wenn das rote Licht ausgeschaltet ist, sinkt die Temperatur auf den Standardbereich, Sie können wieder mit dem Schweißen beginnen.

8. AUFGETRETENE SCHWEIBPROBLEME UND ANALYSE:

Die hier aufgeführten Phänomene können mit dem Zubehör, den Schweißutensilien, den Umweltfaktoren und den Stromversorgungsbedingungen zusammenhängen, die Sie verwenden. Bitte versuchen Sie, die Umwelt zu verbessern und solche Situationen zu vermeiden.

A. ARC-PROBLEME. UND LEICHT ZU BRECHEN ARC

- 1) Überprüfen Sie, ob die Drahtfeuchte in gutem Kontakt mit dem Werkstück steht.
- 2) Überprüfen Sie, ob die Verbindungspunkte schlecht sind.

B. DER AUSGANGSSTROM ERREICHT NICHT DEN NENNWERT

Die Abweichung der Versorgungsspannung vom Nennwert führt dazu, dass der Ausgangsstromwert vom eingestellten Wert abweicht. Liegt die Versorgungsspannung unter dem Nennwert, kann der maximale Ausgangsstrom des Schweißers unter dem Nennwert liegen.

C. DER STROM KANN WÄHREND DES EINSATZES DES SCHWEIBERS NICHT STABILISIERT WERDEN

Dies kann mit den folgenden Faktoren zusammenhängen:

- 1) Änderungen der Netzspannung;
- 2) schwerwiegende Störungen durch das Netz oder andere elektrische Geräte

D. Schweißnaht

- 1) Überprüfen Sie den Luftzufuhrkreislauf auf Lecks.
- 2) Basismetalloberfläche gibt es kein Öl, Schmutz, Rost, Farbe und andere Verunreinigungen.

9. ROUTINEMÄßIGE WARTUNG:

- 1) normaler Staub, mit trockener und dean Druckluft wird im Allgemeinen in Rauch verwendet und verschmutzt d Luft

in der Schweißmaschine mindestens einmal im Monat zur Staubbehandlung.

- 2) Druckluft auf den erforderlichen Druck, um die Schweißmaschinenkomponenten nicht zu beschädigen.
- 3) Überprüfen Sie die interne elektrische Verbindung, um das Gut zu bestätigen (insbesondere den Stecker), verstärken Sie den losen Kontakt, wenn es Oxidation der Verwendung von Schleifpapier gibt, um den Oxidfilm zu entfernen, wieder verbunden.
- 4) Vermeiden Sie Wasser oder Feuchtigkeit im Schweißgerät, ansonsten Föhnen rechtzeitig, messen Sie die Isolierung mit einem Megohm-Messgerät (auch zwischen den Verbindungsknoten und zwischen dem Anschlusspunkt und dem Gehäuse). Schweißarbeiten können nur fortgesetzt werden, wenn keine Auffälligkeiten bestätigt werden.
- 5) Wenn das Schweißgerät längere Zeit nicht verwendet wird, sollte das Schweißgerät in die Originalverpackung gegeben und in einer trockenen Umgebung gelagert werden.

Hinweis: Alle Wartungs- und Wartungsarbeiten müssen unter den gegebenen Umständen vollständig von der Stromversorgung abgeschnitten werden, bitte öffnen Sie das Gehäuse, bevor die Bestätigung vom Netzstecker getrennt wurde.

10. FRÜHERE ÜBERPRÜFUNG AUF DAS ABNORMALE:

Nicht zu früh, um die Fehlfunktion der Schweißmaschine zu beurteilen, auch wenn das abnormale Phänomen, wie z.B. Nichtschweißen, Lichtbogeninstabilität, Schweißeffekt ist nicht gut.

Schweißmaschine ist normal, aber oft aufgrund von einigen weit von den Fehlergründen entfernt, verursachte die abnormale Phenomena. Zum Beispiel teile lose, Schaltereinstellungen vergessen, und FehlerEinstellung, KabelbrucheinesGasschlauchs platzen, etc. BevorSie also ein Fehlerurteil begeben, versuchen Sie bitte zuerst zu überprüfen, ob es durchaus einen Teil gibt, der gelöst werden kann.

Es ist in dem Sinne, die allgemeine Schweißausnahmeliste unten zu diagnostizieren. Finden des abnormalen Phänomens aus der Projektleiste der oberen rechten Tabelle. Bitte entsprechend der entsprechenden Kennzeichnung "0" in der nachfolgenden Tabelle zur Inspektion und Wartung.

FrüheresC-Hecking-Diagramm für the Abnormal:

Abnormale Elemente Fläche und artikel zu sein und gepflegt		Kein Bogen start	Kein Gas aus	Kein Draht Fütter ung	Schlec hte Lichtb ogenzü ndung	Instab il Bogen	Dirtan Rand von Schweiße n Naht	Drahtstick zum Ausgangs material	Drahtstab zu Conducti ve Tip	Blow haje gebil
Verteilerkästen (Eingangsschutzgeräte)	1. Netzteil einschalten oder nicht 2. Sicherung ausgebrannt 3. Verbindungsgelenk lose	o	o	o	o	o	o			
Eingangskabel	1. Prüfen Sie, ob das Kabel abgeschnitten ist. 2. Verbindungsgelenk lose 3. Überhitze	o	o	o	o	o	o			
Schweißleistungsbetrieb	Netzteil einschalten oder nicht 2. Phase fehlt	o	o	o	o	o	o	o	o	
Gasflasche und Gasregler	1. Gasversorgung einschalten 2. Restbetrag von Gas im Zylinder 3. Wert für Flow festlegen 4. Verbindungsgelenk lose					o				o
Gasversorgungsschlauch (die gesamte Leitung vom Hochdruckzylinder bis zur Schweißzange)	1. Verbindungsgelenk lose 2. Gasschlauch beschädigt									o
Drahtvorschub	1. Drahtzuführad stimmt nicht mit dem Durchmesser des Drahtes im Texturierungsrohr überein 2. Knistern am Drahtzuführad, Nut verstopft oder Defekt 3. Zu eng oder locker am Griff. Drahtpulver, das sich am Einlass des SUS-Rohrs ansammelt			o	o	o	o		o	

MIG-Inverter Schweißserie DC-Schweißmaschine

Schweißbrenner und Kabel	Schweißbrennerkabel aufgerollt oder über gekrümmt Anpassungsfähigkeit von leitfähiger Spitze, Drahtzuführungsrohr und Kabeldurchmesser Abgenutzt, verstopft oder verformt, etc.				O	O	O		o	
Korpus des Schweißbrenners	1. Lose Verbindung von leitfähiger Spitze, Düse und Düsenschutz 2. Schutz des Schweißbrennerkörpers wird nicht eingetaucht oder gut						O			o
Stromversorgungskabel des Schweißbrenners sowie Kabel der Schaltersteuerung	1. Abbruch (Biegeermüdung) 2. Beschädigt durch Gewichtsverlust	O	O	O		O			o	
Oberflächenbeschaffenheit des Ausgangsmaterials und Länge des Drahtes	1.Öl,Schmutz, Rost und Lackrückstände 2.Zu lange Länge des Drahtes ausgestreckt				O	O	O		o	o
Ausgangskabel	1. Der Querschnitt des Kabels, das mit dem Übergeordneten Material verbunden ist, reicht nicht aus 2. Lose Verbindung von (+), (-) Ausgangskabel 3. Schlechte elektrische Leitfähigkeit des				O	O	O			
Verlängertes Kabel	1.Querschnitt des Kabels ist nicht genug 2.It wird aufgerollt oder gefaltet				O	O	o	o		
Arbeitsbedingungen für das Schweißen	Schweißstrom, Spannung, Schweißbrennerwinkel, Schweißgeschwindigkeit und ausgestreckte Drahtlänge sollten noch einmal bestätigt werden				O	O	o	o	o	

11. TÄGLICHE ÜBERPRÜFUNG:**Drahtvorschub**

Teil	Kontrollpunkt	Bemerkungen
Pressgriff	Ist der Pressgriff auf eine entsprechende druckbelastete Anzeigeleitung eingestellt (Besondere Achtung: Es ist strengstens verboten, den Schweißdraht unter $D1.2\text{mm}$ zu beschädigen.	Es verursacht instabile Drahtzuführung und Lichtbogen.
Drahtführungsrohr	1. Sammelt sich das geschnittene Pulver und der Schrott am Ende des Drahtführungsrohrs und am Rand der Drahtführungsrolle an	Schneiden Sie das geschnittene Pulver und den Schrott. Überprüfen Sie den Grund und beheben Sie das Problem gründlich.
	2. Stimmt der Durchmesser des Schweißdrahtes mit dem Innendurchmesser des Drahtführungsrohrs	Die Nichtübereinstimmung würde zu instabilem Lichtbogen oder dem geschnittenen Pulver und Schrott
	3. Überprüfen Sie, ob die Endmittelung des Drahtführungsrohrs mit der Nutzentrale der Drahtführungsrolle ausgerichtet ist (Sichtprüfung).	Die Fehlausrichtung würde das geschnittene Pulver und den instabilen Lichtbogen verursachen.
Drahtzuführende Räder	1. Stimmt der Durchmesser des Schweißdrahtes mit dem Nenndurchmesser der Drahtzuführungsrolle überein 2. Überprüfen Sie, ob die Nut der Drahtzuführungsrolle	1. Es würde dazu führen, dass der Schweißdraht das geschnittene Pulver produziert, der Drahtzuführschlauch blockiert wird und der Lichtbogen instabil ist.
Pressrad	Überprüfen Sie die Laufstabilität. Überprüfen Sie, ob die druckbelastete Seite des Schweißdrahtes abgenutzt und die Kontaktseite verengt ist.	Es würde zu einer schlechten Drahtzuführung und einem instabilen Lichtbogen führen.
Teil		
Kabel des Schweißbrenners	1. Ist das Kabel des Schweißbrenners übergebogen 2. Ist das Metallgelenk des Schnellsteckers locker	1. Es würde eine schlechte Drahtzuführung verursachen. 2. Das übergebogene Kabel würde einen instabilen Lichtbogen verursachen.
Ausgangskabel	1. Die Kabelisolierung ist weg und beschädigt. 2. Die Kabelverbindung ist freigelegt (die Isolierung ist beschädigt) und locker (der geschweißte Bereich der Stromklemme und die Verbindung des Grundmaterials und des Kabels)	Um die Sicherheit des Menschen und ein stabiles Schweißen zu gewährleisten, wenden Sie bitte geeignete Kontrollmethoden entsprechend der Baustelle an. <ul style="list-style-type: none"> • Tägliche Kontrolle Allgemeines und Si mple • Regelmäßige Kontrolle Gründlich und detailliert
Eingangskabel	1. Ist die Ein- und Ausgangsklemme der Eingangsschutzeinrichtung des Schaltschranks sicher angeschlossen 2. Ist die Sicherheitseinrichtung sicher verbunden 3. Ist das Kabel in der Eingangsklemme der Schweißstromquelle sicher angeschlossen. 4. Ist das Eingangskabel freigelegt, da seine Isolierung während der Verkabelung abgenutzt	
Erdungskabel	1. Ist das Erdungskabel der Schweißstromquelle gebrochen? Ist es sicher verbunden 2. Ist das Erdungskabel des Grundmaterials gebrochen? Ist es sicher verbunden	Achten Sie darauf, täglich zu überprüfen, um das Austreten des Stroms zu verhindern und die Sicherheit zu gewährleisten.

12-FEHLFUNKTION UND FEHLERBEHEBUNG

MIG180I,200I,230I,270DY270PY270DF,350I,350PG,500I Fehlfunktion und Fehlerbehebung.

Fehlfunktion	Heilmittel
Digitalanzeige Meter Licht aus Lüfter läuft nicht Aber keine Ausgabe	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vergewissern Sie sich, dass der Netzschalter dosiert ist. 2. Das Netzteil mit Eingangskabel ist Strom 3. Ob die dreiphasige Gleichrichterbrücke beschädigt ist 4. Teile der Hilfsenergie auf der Steuerplatine Fehlfunktion(Kontakt mit dem Händler)
Digitale Anzeige Messgerät Licht an Lüfter laufen gut Aber keine Ausgabe	<ol style="list-style-type: none"> 1. Überprüfen Sie, ob die verschiedenen Patchkabel in der Maschine in schlechtem Kontakt sind 2. Es gibt einen offenen Stromkreis oder einen schlechten Kontakt am Ausgangsanschluss. 3. Die Steuerleitung am Schweißbrenner ist gebrochen oder der Mikroschalter ist beschädigt. 4. Der Steuerkreis ist beschädigt. (Kontaktieren Sie den Händler)
Digitale Anzeige Messgerät Licht an Lüfter laufen gut Digitale Anzeige abnormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. may be Überstromschutz. Bitte schalten Sie das Netzteil aus. Wenn die abnormale Kontrollleuchte ausgeschaltet ist und dann neu gestartet, kann es wiederhergestellt werden. 2. kann über den Schutz sein, müssen Nicht für 2-3 Minuten heruntergefahren werden, die Maschine kann natürlich wieder normal werden. 3. kann sein, dass die Wechselrichterschaltung fehlerhaft ist. (Wenden Sie sich an den Händler). 4. kann durch die sekundäre Gleichrichterdiode beschädigt werden (wenden Sie sich an den Händler).
Digitale Anzeige Messgerät Licht an Lüfter laufen gut Haben Schweißausgang Kein Gas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Überprüfen Sie, ob der Gaszähler Gasausgang hat 2. Überprüfen Sie, ob die Magnetventilbuchse Spannung hat. 3. Überprüfen Sie, ob das Magnetventil beschädigt ist. 4. Es kann sich um einen Fehler im Drahtvorschubkreislauf handelt (wenden Sie sich an den Händler).
Digitale Anzeige Messgerät Licht an Lüfter läuft nicht	<ol style="list-style-type: none"> 1. Überprüfen Sie, ob die Lüfterbuchse eine Spannung von 24 V hat. 2. Der Lüfter kann beschädigt sein, ersetzen Sie den gleichen Lüfertyp
Lüfter laufen gut Haben Schweißausgang Gaszähler ist eisig	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bestätigen Sie, ob der Gaszähler beschädigt ist. 2. Überprüfen Sie, ob die Sicherung der Gaszählerbuchse ausgebrannt ist 3. kann Hochfrequenztransformatorschäden sein (Händler kontaktieren)

Wenn Sie nach der oben genannten Anpassung und Überholung immer noch nicht normal arbeiten können, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler vor Ort oder an unseren After-Sales-Bereich.

Der Betrieb der Serviceabteilung erfordert vom Betreiber ausreichendes elektrisches Know-how und umfassende Sicherheit

Hinweis: Folgendes Wissen. Die Unternehmer sollten über gültige Qualifikationen verfügen, die ihre Kompetenz und ihr Wissen belegen. Vorher

Bei der Durchführung der Wartung empfehlen wir Ihnen, zuerst und vor Ort den **Händler zu kontaktieren und die Genehmigung** einzuholen

Shenzhen Unitweld welding and motor Co , ltd

web : www.unitweld.com

Tel : 0755-29494833-8016

Fax : 0755-29494833-8016

E-mail : zheng @ unitweld com

