

6. Το σώμα πρέπει να είναι μονωμένο από τα τεμάχια εργασίας και τη γη. 7. Όταν εργάζεστε σε κλειστό, υγρό δωμάτιο, ο χειριστής του μηχανήματος πρέπει να φοράει ειδικά παπούτσια και να στέκεται σε στεγνή ξύλινη σανίδα ή μονωμένη πλατφόρμα. 8. Ο εργάτης πρέπει να φορέσει στεγνά πριν ανοίξει το ρεύμα. σφιχτά γάντια. 9. Όλη η ισχύς πρέπει να αποστραγγιστεί πριν πιέσετε το γάντι.

Ηλεκτρομαγνητικό πεδίο -- Μπορεί να είναι επικίνδυνο. Λάβετε υπόψη τις ακόλουθες συστάσεις:

1. Ένας υπάλληλος που διαθέτει βηματοδότη θα πρέπει να συμβουλευτεί γιατρό πριν τη συγκόλληση, γιατί το ηλεκτρομαγνητικό πεδίο μπορεί να διαταράξει το φυσιολογικό πεδίο. εργασία εκκίνησης. 2. Το ηλεκτρομαγνητικό πεδίο επηρεάζει αρνητικά την υγεία. 3. Για να μειώσετε την έκθεση στην ηλεκτρομαγνητική ακτινοβολία στο ελάχιστο, ο εργαζόμενος θα πρέπει: (1) Τοποθετήστε το ηλεκτρόδιο και το καλώδιο εργασίας κοντά μεταξύ τους - μπορούν να συνδεθούν με ταινία εάν είναι απαραίτητο. (2) Μην τυλίγετε το καλώδιο συγκόλλησης και το καλώδιο εργασίας γύρω σας. (3) Τοποθετήστε το καλώδιο συγκόλλησης και το καλώδιο εργασίας στη μία πλευρά. (4) Συνδέστε το καλώδιο του τεμαχίου εργασίας στο τεμάχιο εργασίας και τοποθετήστε το όσο το δυνατόν πιο κοντά στην περιοχή συγκόλλησης. (5) Διατηρήστε όσο το δυνατόν μεγαλύτερη απόσταση από την πηγή ισχύος συγκόλλησης και το καλώδιο.

Καπνός και αέριο - Ο καπνός και το αέριο συγκόλλησης μπορεί να κάνουν αυτόν τον εργαζόμενο να αισθάνεται αδιαθεσία, ειδικά σε μικρούς χώρους. Μην εισπνέετε καπνό ή αέριο. Σημειώστε τα ακόλουθα:

1. Στο χώρο εργασίας θα πρέπει να υπάρχει φυσικός ή μηχανικός αεριστής. Τα ακόλουθα μέταλλα δεν πρέπει να συγκολλούνται: γαλβανισμένος χάλυβας, ανοξείδωτος χάλυβας, χαλκός, ψευδάργυρος, βηρύλλιο ή ατμός. Μην εισπνέετε αναθυμιάσεις και αέρια συγκόλλησης. 2. Μην συγκολλάτε κοντά σε απολίπανση ή ψεκασμό για να αποφύγετε την εισπνοή δηλητηριώδους φωσγένιου ή άλλου αερίου. 3. Εάν αισθάνεστε έστω και ελαφρύ ερεθισμό στις αρθρώσεις, τη μύτη ή το λαιμό, θα πρέπει να σταματήσετε τη συγκόλληση και να ξεκινήσετε τον αεριστή. Εάν αισθάνεστε απλά άσχημα, θα πρέπει να σταματήσετε αμέσως τη συγκόλληση.

Συντήρηση εξοπλισμού - Η ακατάλληλη ή ακατάλληλη συντήρηση αυτού του εξοπλισμού μπορεί να προκαλέσει τραυματισμό ή θάνατο. Σημειώστε τα ακόλουθα:

1. Μόνο εξουσιοδοτημένο προσωπικό επιτρέπεται να εκτελεί την εγκατάσταση, τη συντήρηση και άλλες εργασίες που σχετίζονται με τη συσκευή. 2. Κατά τη διάρκεια όλων των εργασιών συντήρησης, η πηγή ρεύματος πρέπει να εξαντλείται. 3. Ελέγξτε ότι το καλώδιο, ο αγωγός γείωσης, ο σύνδεσμος, ο κύριος αγωγός και το τροφοδοτικό λειτουργούν σωστά. 4. Μην υπερφορτώνετε τις συσκευές σας. 5. Ο εξοπλισμός υγείας και ασφάλειας πρέπει να φυλάσσεται σε κατάλληλο μέρος και να φροντίζεται. 6. Κανένας εξοπλισμός δεν πρέπει να αλλάξει.



Κίνδυνος

Σημαίνει άμεσο κίνδυνο. Μπορεί να προκαλέσει τραυματισμό ή θάνατο.



Προσοχή

Υποδεικνύει έναν πιθανό κίνδυνο που θα μπορούσε επίσης να προκαλέσει τραυματισμό ή θάνατο.



Προειδοποίηση

Υποδεικνύει έναν κίνδυνο που θα μπορούσε να προκαλέσει τραυματισμό

Περιγραφή προϊόντος

Η σειρά TECHNOMIG έχει αναπτυχθεί με βάση τη διεθνή προηγμένη (:) τεχνολογία inverter. Τα προϊόντα αυτής της σειράς συνδυάζουν τις λειτουργίες των συμπαγών μηχανών συγκόλλησης MMA και MIG / MAG. Αυτή η συσκευή κατασκευάζεται με τεχνολογία PWM υψηλής κατηγορίας (διαμόρφωση πλάτους παλμού) και IGBT (διπολικό τρανζίστορ με μόνωση πύλης). Η χρήση διακόπτη τροφοδοσίας μετατροπέα θα μειώσει το βάρος (:) και το μέγεθος ολόκληρου του μηχανήματος. Αυτή η συσκευή χαρακτηρίζεται από (:) τα ακόλουθα (:) με διαφορετικά χαρακτηριστικά: σταθερή ταχύτητα μετάδοσης δεδομένων στο καλώδιο, χαμηλότερο πιπίλισμα, ελαφρότητα, εξοικονόμηση ενέργειας (:) , χαμηλό επίπεδο θορύβου, μικρό μέγεθος και ευκολία στη χρήση.

Αυτό το μηχανήμα μπορεί επίσης να χρησιμοποιηθεί για τη συγκόλληση χάλυβα χαμηλής περιεκτικότητας σε άνθρακα, κράμα χάλυβα και ανοξείδωτο χάλυβα. Η συντομογραφία MIG σημαίνει INACTIVE GAS και η συγκόλληση αναφέρεται στη συγκόλληση ενός αδρανούς αερίου, συνήθως αργού ή ενός μείγματος αερίων (MIX-GAS). Το MAG σημαίνει CHEMICally ACTIVE GAS και αναφέρεται στη συγκόλληση ενός χημικά ενεργού αερίου, συνήθως διοξειδίου του άνθρακα (CO2).

Ο πολυλειτουργικός συγκολλητής λειτουργεί με βάση μια προηγμένη τεχνολογία inverter.

Η συσκευή είναι ελαφριά, συμπαγής και ιδανική για οικιακή χρήση. Χαρακτηρίζεται από υψηλή απόδοση και αποδοτικότητα, -με συνεχή υλοποίηση και μεγάλες παραγωγείες είναι 60%. Άλλα χαρακτηριστικά περιλαμβάνουν την ανάφλεξη με μοιραίο τόξο, τον εξαιρετικό σχηματισμό ραφών συγκόλλησης, τον μικρό όγκο και τον εύκολο χειρισμό.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΑΙ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ

★ Σταθερή λειτουργία, αυτόματη αντιστάθμιση τάσης. ★ Ρύθμιση τάσης συγκόλλησης, Λεπτή προσαρμογή στο ρεύμα συγκόλλησης. ★ Εύκολη ανάφλεξη τυκ, Λιγότερο πιπίλισμα. ★ Λειτουργία συγκόλλησης για στρογγυλεμένες επιφάνειες, Συγκόλληση λείων επιφανειών. ★ Ενσωμάτωση συρμάτινου τροφοδότη, κυλίνδρου αερίου και μηχανής συγκόλλησης. Η συσκευή είναι ελαφριά και μικρή, και ταυτόχρονα πολύ αποτελεσματική. ★ Ευρεία εφαρμογή για καλώδια Φ0.8 ~ Φ1.0 H08Mn2Si, H08MnSi, H04MnSiAlTiA, H18CrMnSiA, H08CrMn2SiMo, H10MnSiMo, HWMnSiMoTi κ.λπ. ★ Το πρότυπο για το σχεδιασμό, την παραγωγή και τον έλεγχο προϊόντων είναι: GB15579.1-2004 και IEC60974-1: 2000.

1.

μ μ μ 220V-240V.
(MIG / MMA)

2.

2.

μ

^ " = ^ μ μ
g. μ . μ

2b.

μ

μ

-

μ

3.

1)

μ

μ

.2)

μ

μ

μ

μ

μ

.3)

μ

4)

μ

μ

μ

μ

μ

,

μ

μ

μ

μ

μ

μ

μ

μ

μ

μ

.

μ

μ

μ

.5)

μ

10

μ

),

μ

μ

(

μ

Λειτουργία συσκευής

Ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης

Αφού ολοκληρώσετε τις προπαρασκευαστικές δραστηριότητες, ρυθμίστε το ρεύμα συγκόλλησης. Το σωστά επιλεγμένο ρεύμα συγκόλλησης και τάση τόξου επηρεάζουν άμεσα τη σταθερότητα της διαδικασίας συγκόλλησης, καθώς και την ποιότητα και την απόδοσή της. Για να διασφαλιστεί η ποιότητα της συγκόλλησης, το ρεύμα συγκόλλησης και η τάση τόξου πρέπει να ταιριάζουν πολύ καλά.

Συνήθως, η διάμετρος και η χωρητικότητα του σύρματος πρέπει να ταιριάζουν. Ο παρακάτω πίνακας βοηθά στον καθορισμό του κοινού εύρους για το ρεύμα συγκόλλησης και την τάση τόξου.

Δείτε επίσης τη σελίδα 9 αυτού του εγχειριδίου και «Παράμετροι συγκόλλησης. Βασικές πληροφορίες»

Διάμετρος καλωδίου (mm)	Πρόχειρο κύκλωμα		Μοριακή αλλαγή	
	Ηλεκτρική ενέργεια	Τάση (V)	Ηλεκτρική ενέργεια	Τάση (V)
0,6	40-70	17-19	160-400	25-38
0,8	60-100	18-19	200-500	26-40
1,0	80-120	18-21	200-600	27-40
1,2	100-150	19-23	300-700	28-42
1,6	140-200	20-24	500-800	32-44

Επιλογή ταχύτητας συγκόλλησης

Η επιλογή της ταχύτητας συγκόλλησης εξαρτάται από την απαιτούμενη ποιότητα και παραγωγικότητα συγκόλλησης. Εάν η ταχύτητα συγκόλλησης είναι πολύ υψηλή, ο ρυθμός ψύξης αυξάνεται, γεγονός που μειώνει την ευκαμψία της συγκόλλησης. Εάν η ταχύτητα συγκόλλησης είναι πολύ χαμηλή, τα εξαρτήματα που πρόκειται να συγκολληθούν ενδέχεται. Η γουλιά θα καεί και η ραφή θα είναι τραχιά. Κανονικά η ταχύτητα συγκόλλησης δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 30 m / h.

Ρύθμιση μήκους καλωδίου

Η αύξηση του μήκους του σύρματος επιταχύνει και αυξάνει την παραγωγικότητα. Ένα πολύ μακρύ καλώδιο μπορεί να επηρεάσει τη σταθερότητα της συγκόλλησης. Συνήθως, το μήκος του σύρματος πρέπει να είναι 10 φορές η διάμετρος του σύρματος.

Ρύθμιση ροής CO2

Σημαντική προστατευτική δράση

Η ροή CO2 πρέπει να ταιριάζει με τις δεδομένες συνθήκες.

Δείτε τις παρακάτω τιμές πίνακα

Ρύθμιση υπερχειλίσσης CO2

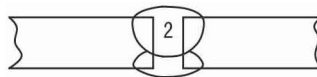
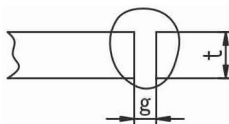
Μέθοδος συγκόλλησης	Συγκόλληση CO2 λεπτό σύρμα	Χοντρό σύρμα συγκόλλησης CO2	Συγκόλληση CO2 χοντρό σύρμα υψηλής
Ροή CO2 (L I min)	5-15	15-25	25-50

Παράμετροι συγκόλλησης. Βασικές πληροφορίες.

Το σωστά επιλεγμένο ρεύμα συγκόλλησης και τάση κύματος επηρεάζουν άμεσα τη σταθερότητα της διαδικασίας συγκόλλησης, καθώς και την ποιότητα και την απόδοσή της. Για να εξασφαλιστεί η ποιότητα της συγκόλλησης, το ρεύμα συγκόλλησης και η τάση τόξου πρέπει να ταιριάζουν πολύ καλά. Συνήθως πρέπει να ταιριάζει η διάμετρος; σύρμα και απόδοση.

Ο παρακάτω πίνακας δείχνει το εύρος του ρεύματος συγκόλλησης που χρησιμοποιείται συνήθως και της τάσης τόξου.

1. Παράμετροι συγκόλλησης άκρου



Πάχος (mm)	Κενό (mm)	Διάμετρος καλωδίου (σε mm)	Ρεύμα συγκόλλησης (A)	Τάση συγκόλλησης (V)	Ταχύτητα συγκόλλησης (cm / min)	Ροή αερίου (L / min)
0,8	0	0,8-0,9	60-70	16-16,5	50-60	10
1,0	0	0,8-0,9	75-85	17-17,5	50-60	10-15
1,2	0	1,0	70-80	17-18	45-55	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-110	19-20	40-55	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0 lub 1,2	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	1,0-1,2	1,0 lub 1,2	130-150	19-21	40-50	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	40-50	10-15

2. Παράμετροι συγκόλλησης για γωνία 180 °

Πάχος (mm)	Γωνία συγκόλλησης (mm)	Διάμετρος αγωγού (mm)	Ρεύμα συγκόλλησης (A)	Τάση συγκόλλησης (V)	Ταχύτητα συγκόλλησης (cm / min)	Ροή αερίου (L / min)
1,0	2,5-3,0	0,8-0,9	70-80	17-18	50-60	10-15
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	2,5-3,0	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20

	2. Ελέγξτε ότι τα καπάκια δεν έχουν φθαρεί και ότι η τρύπα δεν είναι βουλωμένη.	Αυτό μπορεί να κάνει την καταπακτή ασταθή και να διακόψει τη λειτουργία της
Σωλήνα τροφοδότη καλωδίων	1. Ελέγξτε τους μακρούς σωλήνες με συρμάτινο τροφοδότη.	Εάν το μήκος του σωλήνα είναι μικρότερο από 6 mm, ο σωλήνας πρέπει να αντικατασταθεί. Εάν ο σωλήνας τροφοδοσίας καλωδίων είναι πολύ σχάρα, θα κάνει τον κορμό ασταθή. (Κατά την αντικατάσταση του σωλήνα, σημειώστε ότι το μήκος θα πρέπει να είναι ελαφρώς μεγαλύτερο από αυτό που αναφέρεται.)
	2. Ελέγξτε ότι η διάμετρος του σύρματος συγκόλλησης αντιστοιχεί στην εσωτερική διάμετρο του σωλήνα τροφοδοσίας καλωδίων.	Η αναντιστοιχία κάνει την καταπακτή να γίνει ασταθής. Ταιριάξτε το καλώδιο και τον σωλήνα τροφοδοσίας.
	3. Κάμψη και επιμήκυνση εξαρτημάτων.	Τα τμήματα κάμψης και επιμήκυνσης ενοχλούν αποτελεσματικούς τροφοδότες καλωδίων και προκαλεί αστάθεια της καταπακτής.
	4. Ελέγξτε ότι το εσωτερικό του σωλήνα δεν είναι βρώμικο ή φραγμένο με υπολείμματα της επικάλυψης του σύρματος συγκόλλησης.	Η παρουσία βρωμιάς παρεμποδίζει την απόδοση του τροφοδότη καλωδίων και προκαλεί αστάθεια από την καταπακτή.
	Ελέγξτε ότι ο σωλήνας τροφοδοσίας καλωδίων και ο δακτύλιος Α δεν έχουν φθαρεί.	Μπορεί να προκαλέσει πιτσίλισμα. 1. Εάν η θερμοσυστελλόμενη σωλήνωση έχει φθαρεί, αντικαταστήστε τη σωλήνωση του συρμάτινου τροφοδότη με μια νέα. 2. Εάν ο δακτύλιος Α έχει φθαρεί, αντικαταστήστε τον με νέο.
Διανομέας αέρα	1.Βεβαιωθείτε ότι η πολλαπλή είναι συνδεδεμένη, το άνοιγμα δεν είναι βουλωμένο και ότι τα εξαρτήματα είναι εργοστασιακά τοποθετημένα.	Τα σφάλματα μπορεί να οδηγήσουν σε ελαττώματα συγκόλλησης που προκαλούνται, για παράδειγμα, από ακατάλληλο ψεκασμό αερίου. Αυτό το σφάλμα πρέπει να επισκευαστεί και ο φθαρμένος καυστήρας πρέπει να αντικατασταθεί εάν είναι απαραίτητο.

3. Τροφοδότης καλωδίων

	Τα βασικά της συντήρησης	Παρατηρήσεις
Λαβή	Η λαβή πρέπει να ρυθμίζεται σύμφωνα με το ισχύον πρότυπο. Απαγορεύεται η χρήση αστάθειας του σύρματος συγκόλλησης, η διάμετρος του οποίου είναι μικρότερη από > 1,2 mm	Αυτό μπορεί να οδηγήσει σε αστάθεια της μονάδας τροφοδοσίας καλωδίων και αστάθεια τόξου.
Σωλήνας τροφοδοσίας καλωδίων	Βεβαιωθείτε ότι η είσοδος του καλωδίου δεν είναι μπλοκαρισμένη από υπολείμματα από διεργασίες στο μηχάνημα.	Η βρωμιά πρέπει να αφαιρεθεί από τον σωλήνα.
	Ελέγξτε ότι η διάμετρος του σύρματος συγκόλλησης και η διάμετρος του εσωτερικού σωλήνα ταιριάζουν.	Η αναντιστοιχία θα οδηγήσει σε ασταθή συγκόλληση

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa



Uwaga: Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się następującymi zaleceniami BHP.



Środki ochronne i inne - Przed rozpoczęciem spawania należy włożyć do uszu wkładki przeciwhałasowe. Należy również pamiętać o następujących zaleceniach:

1. W miejscu pracy na stałe powinny znajdować się: przyłbica spawalnicza, osłona twarzy i gogle ochronne.
2. Do ochrony oczu, twarzy, szyi i uszu przed iskrą elektryczną i promieniem łuku należy używać odpowiedniej przyłbicy spawalniczej z filtrem i osłoną dla szyi. Osoby znajdujące się w pobliżu nie powinny patrzeć się na łuk i powinny trzymać się z daleka od łuku i rozprysku.
3. W celu ochrony przed promieniem łuku, iskrami i rozpryskiem należy nosić ochronną odzież, buty i kask.
4. By uniknąć niebezpieczeństwa spowodowanego przez skrzywienie i pryskanie, odzież musi być zapięta na wszystkie guziki.
5. W celu ochrony innych pracowników przed elektrycznym promieniem i skrzywieniem, należy zastosować niepalną przegrodę i osłonę na drzwi.
6. Podczas czyszczenia odprysków spawalniczych należy nosić gogle ochronne.



Niebezpieczeństwo wystąpienia pożaru - Ciepło wytworzone przez ramę i łuk może spowodować pożar. Należy więc pamiętać o następujących zaleceniach:

1. Materiały palne, w tym drewno, materiały tkaninowe, paliwo mokre, paliwo gazowe itd. należy przechowywać z dala od miejsca spawania.
2. Wszystkie ściany i podłoga w miejscu pracy powinny być gładkie, by zapobiec tleniu i powstaniu ognia.
3. Przed spawaniem należy sprawdzić czy wszystkie elementy są czyste. Nie wolno spawać na szczelnym pojemniku, gdyż istnieje niebezpieczeństwo wybuchu.
4. W pobliżu miejsca spawania powinien znajdować się sprzęt przeciwpożarowy.
5. Nie należy przeciążać urządzeń.
6. Po spawaniu należy użyć hydromonitora.

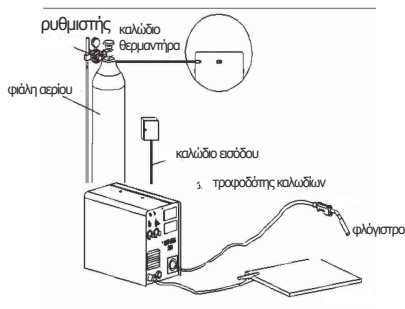


Porażenie prądem— Spawarki nie powinny być używane w pomieszczeniach mokrych, grozi to zranieniem lub śmiercią. Należy pamiętać o następujących zaleceniach:

1. Należy sprawdzić, czy źródło pod panewką i uziemione wejście są podłączone.
2. Należy sprawdzić, czy elementy spawane i elektryczne są połączone.
3. Należy sprawdzić, czy kabel roboczy i element spawany są połączone.
4. Uszkodzony lub stary kabel należy wymienić.
5. Nie można dopuścić do zamoczenia materiałów tkaninowych, obszaru roboczego, drutu, palnika spawalniczego, agregatu i zasilania.

Παράμετροι λειτουργίας

ΣΥΣΚΕΥΗ	MIG-250A	MMA-250A
Τάση εισόδου συχνότητα (Hz)	Φάση 1 230V ±10% 50/60Hz	Φάση 1 230V±10% 50/60Hz
Χωρητικότητα (KVA)	3,7	3,2
Νήματα (A)	40-250	50-200
Ονομαστικός κύκλος λειτουργίας	60%	60%
Συντελεστής ισχύος	0,93	0,7
Απόδοση (%)	85%	85%
Τροφοδότης καλωδίων	Εσωτερικός	Εσωτερικός
Ταχύτητα καλωδίου	2,5-12	2,5-12
Διάμετρος ρολού (mm)	R:£200	R:£200
Διάμετρος σύρματος (mm)	0,6/0,8/1,0	1,6/5,0
Διαστάσεις (mm)	450x205x340	450x205x340
Βάρος (Kg))	14,3KG	14,3KG
Χρησιμοποιήσιμο πάχος	∞;Q8	∞;Q8
Κατηγορία μόνωσης	H	H
Επίπεδα παραγωγής	IP21S	IP21S



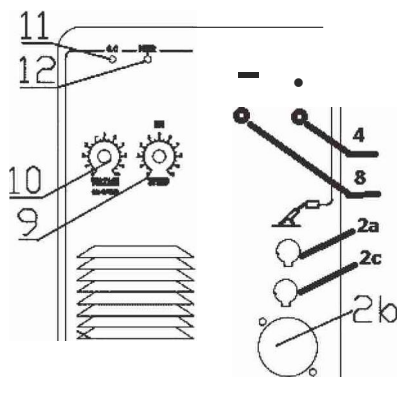
Λειτουργία διακόπτη

4. Επιλογή λειτουργιών MIG / MMA. Επιλογή λειτουργίας συγκόλλησης. 8. Διακόπτης γρήγορης τροφοδοσίας καλωδίων: Η ενεργοποίηση αυτού του διακόπτη κάνει τον τροφοδότη καλωδίων να λειτουργεί πιο γρήγορα. Ρύθμιση πόμολο

9. Κουμπί για τη ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης: Ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης (ταχύτητα του τροφοδότη σύρματος) 10. Κουμπί για τη ρύθμιση της τάσης του ρεύματος συγκόλλησης: Ρύθμιση της τάσης του ρεύματος συγκόλλησης

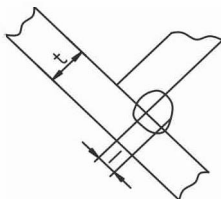
Δείκτης

11. Ένδειξη ασφαλείας: Υποδεικνύει αστοχία του συστήματος τροφοδοσίας, π.χ. μονοφασική υπέρταση ρεύματος, πολύ χαμηλή τάση, πολύ υψηλή θερμοκρασία της μηχανής συγκόλλησης. Η ένδειξη θα ανάψει σε αυτές τις περιπτώσεις. 12. Ένδειξη ισχύος: Όταν το κύκλωμα ελέγχου της μηχανής συγκόλλησης είναι ενεργοποιημένο, η ένδειξη είναι αναμμένη.



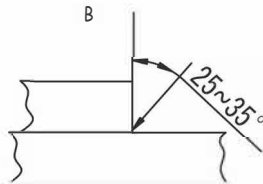
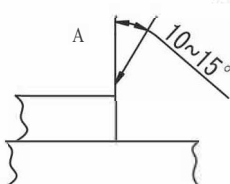
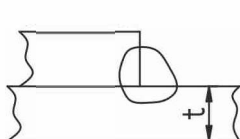
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	19-21	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	190-230	22-24	45-55	10-20

Παράμετροι συγκόλλησης για γωνία 90 °



Πάχος (mm)	Γωνία συγκόλλησης (mm)	Διάμετρος αγωγού (mm)	Ρεύμα συγκόλλησης (A)	Τάση συγκόλλησης (V)	Ταχύτητα συγκόλλησης (cm / min)	Ροή αερίου (L / min)
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	3,0-3,5	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	22-22	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	200-250	23-26	45-55	10-20

4. Παράμετροι για ταυτόχρονη συγκόλληση πολλών πλακών



Πάχος (mm)	Γωνία συγκόλλησης (mm)	Διάμετρος αγωγού (mm)	Ρεύμα συγκόλλησης (A)	Τάση συγκόλλησης (V)	Ταχύτητα συγκόλλησης (cm / min)	Ροή αερίου (L / min)
0,8	A	0,8-0,9	60-70	16-17	40-45	10-15
1,2	A	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
1,6	A	1,0-1,2	100-120	18-20	45-55	10-15
2,0	A ή B	1,0-1,2	100-130	18-20	45-55	15-20
2,3	B	1,0-1,2	120-140	19-21	45-50	15-20
3,2	B	1,0-1,2	130-160	19-22	45-50	15-20
4,5	B	1,2	150-200	21-24	40-45	15-20

Τι πρέπει να προσέξετε

1, Περιβάλλον

- 1) Το περιβάλλον της συσκευής λειτουργίας και της ίδιας της συσκευής πρέπει να είναι στεγνό. Υγρασία ο αέρας δεν πρέπει να υπερβαίνει το 90%.
- 2) Η θερμοκρασία στο μέρος όπου λειτουργεί η συσκευή πρέπει να είναι μεταξύ -10°C και $+40^{\circ}\text{C}$.
- 3) Το μηχάνημα δεν πρέπει να εκτίθεται σε βροχή ή νερό. Δεν πρέπει να επιτρέπεται η είσοδος νερού στη συσκευή.
- 4) Προστατέψτε το μηχάνημα από σκόνη, οξέα και διαβρωτικούς παράγοντες.
- 5) Ελέγξτε ότι δεν υπάρχουν παράγοντες διαταραχής στο σημείο εγκατάστασης.

2, Θέματα ασφαλείας

Οι μηχανές συγκόλλησης προστατεύονται από υπερβολική τάση, ρεύμα και αύξηση θερμοκρασίας. Εάν η τάση, το ρεύμα και η θερμοκρασία υπερβαίνουν το επιτρεπόμενο πρότυπο, η συσκευή θα σταματήσει να λειτουργεί. Εάν η συσκευή, παρά την υπέρβαση των επιτρεπόμενων προτύπων, θα συνεχίσει τη δουλειά της, μπορεί να καταστραφεί. Λάβετε υπόψη τις ακόλουθες συμβουλές:

1) Παρέχετε επαρκή αερισμό

Η MIG είναι μια βιομηχανική μηχανή. Όταν το μηχάνημα λειτουργεί, όταν το ρεύμα είναι πολύ υψηλό, ο φυσικός αερισμός δεν επαρκεί για να κρυώσει / κρυώσει η μηχανή συγκόλλησης. Επομένως, θα πρέπει να εγκαταστήσετε δύο ανεμιστήρες και να ελέγξετε ότι η συσκευή λειτουργεί σταθερά.

Ο υπάλληλος που χειρίζεται τη συσκευή θα πρέπει να βεβαιωθεί ότι ο εξαερισμός δεν είναι καλυμμένος ή φραγμένος. Η απόσταση μεταξύ της μηχανής συγκόλλησης και των γύρω αντικειμένων πρέπει να είναι μεγαλύτερη από 0,3 μέτρα. Η φροντίδα του αερισμού αυξάνει την απόδοση και τη διάρκεια ζωής της συσκευής.

2) Δεν πρέπει να ξεπεραστεί ο ονομαστικός κύκλος λειτουργίας

Ο εργαζόμενος δεν πρέπει να υπερβαίνει τον ονομαστικό κύκλο εργασίας. Ο συγκολλητής πρέπει να λειτουργεί εντός του επιτρεπόμενου εύρους. Εάν ξεπεραστεί ο ονομαστικός κύκλος λειτουργίας του μηχανήματος, το μηχάνημα θα λειτουργήσει για μικρότερο χρονικό διάστημα ή θα χαλάσει.

3) Απαγορεύεται η υπέρβαση της επιτρεπόμενης τάσης

Η επιτρεπόμενη τάση εισόδου είναι ευανάγνωστη σε διάφορα μέρη της συσκευής. Ο συγκολλητής πρέπει να λειτουργεί εντός του επιτρεπόμενου εύρους. Η υπέρβαση αυτού του εύρους θα καταστρέψει τη συσκευή. Ο υπάλληλος που χειρίζεται τη συσκευή θα πρέπει να ενημερώνεται για αυτόν τον κανόνα και να τον τηρεί.

4) Υπάρχει μια βίδα γείωσης στο πίσω μέρος κάθε συγκολλητή, με σύμβολο γείωσης. Πριν ξεκινήσετε τη λειτουργία της συσκευής, ο χειριστής θα πρέπει να επιλέξει ένα καλώδιο μεγαλύτερης διαμέτρου, 6mm². Στη συνέχεια, θα πρέπει να συνδέσει το περίβλημα του συγκολλητή στο i.r6 για θόρυβο ώστε να αφαιρεθεί το ηλεκτροστατικό πεδίο και να αποφευχθεί η απώλεια τάσης.

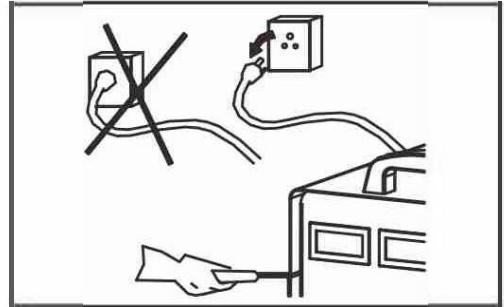
5) Εάν η εργασία του συγκολλητή υπερβαίνει τον ονομαστικό κύκλο λειτουργίας, η συσκευή μπορεί να ενεργοποιήσει τα συστήματα ασφαλείας και να σταματήσει ξαφνικά να λειτουργεί. Αυτό σημαίνει ότι ο συγκολλητής θα υπερβεί τον ονομαστικό κύκλο λειτουργίας του και θα υπερθερμανθεί. Ως αποτέλεσμα, έχει σταματήσει να λειτουργεί και μια κόκκινη λυχνία είναι αναμμένη στον μπροστινό πίνακα. Σε αυτή την περίπτωση, μην απενεργοποιείτε τον εξοπλισμό.

Διατηρήστε τους ανεμιστήρες σε λειτουργία και κρατήστε τις μηχανές δροσερές \). Όταν το κόκκινο φως σβήσει και η θερμοκρασία επανέλθει στο κανονικό, η εργασία συγκόλλησης μπορεί να ξεκινήσει ξανά.

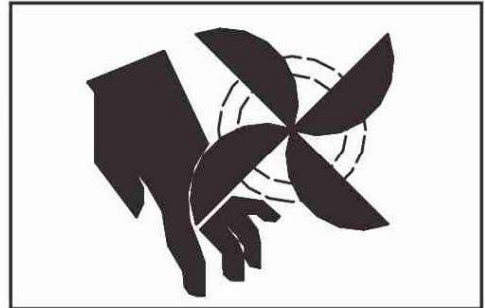
Συντήρηση της συσκευής

1, Προειδοποιήσεις Ασφαλείας: Όλες οι εργασίες συντήρησης και Οι επισκευές πρέπει να γίνονται με απενεργοποιημένο το ρεύμα. Πριν ανοίξετε το περίβλημα της συσκευής, βεβαιωθείτε ότι το φως είναι αποσυνδεδεμένο από την παροχή ρεύματος.

2, Ελέγχετε τακτικά τις συνδέσεις του κυκλώματος στο εσωτερικό τον εξοπλισμό συγκόλλησης: εάν είναι σωστά συνδεδεμένοι και όχι χαλαροί (ειδικά οι σύνδεσμοι ή τα εξαρτήματα που έχουν τοποθετηθεί). Εάν υπάρχει σκουριά στο μηχάνημα, χρησιμοποιήστε γυαλόχαρτο για να γυαλίσετε το σκουριασμένο στρώμα ή την οξειδωμένη επιφάνεια. Τα χαλαρά μέρη πρέπει να συνδεθούν και να ασφαλιστούν ώστε να μην χαλαρώσουν ξανά.

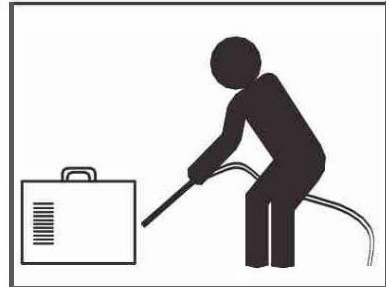


3, Όταν το μηχάνημα είναι ενεργοποιημένο, τα χέρια, τα μαλλιά, τα εργαλεία κ.λπ. κρατήστε μακριά από ηλεκτρονικά μέρη της μηχανής συγκόλλησης. Η επαφή με εξαρτήματα όπως, για παράδειγμα, ο ανεμιστήρας αέρα, μπορεί να τραυματίσει ένα άτομο ή να βλάψει το μηχάνημα. .



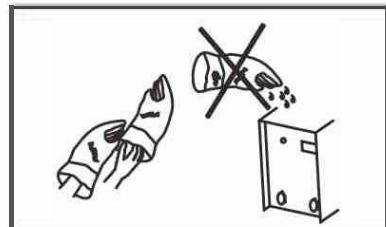
4, Η σκόνη πρέπει να καθαρίζεται τακτικά χρησιμοποιώντας τη συσκευή ξηρό και καθαρό αέρα. Εάν ο συγκολλητής εργάζεται σε μέρος με πολλούς ρύπους στον αέρα (π.χ. καπνός), θα πρέπει να καθαρίζεται καθημερινά.

5, η πίεση του αέρα δεν πρέπει να είναι πολύ υψηλή, να μην βλάψει μικρά μέρη της μηχανής συγκόλλησης.



Μην αφήνετε τα εσωτερικά μέρη της συσκευής να βραχούν ή να βραχούν. Εάν μπει νερό μέσα, στεγνώστε τη συσκευή σωστά. Μετά τον καθαρισμό του εξοπλισμού, χρησιμοποιήστε ένα μετρητή Meg ohm για να ελέγξετε τη μόνωση (επίσης μεταξύ των βυσμάτων και των μιλιών) μεταξύ της φίσας στο κύριο μέρος της συσκευής). Η συσκευή μπορεί να ενεργοποιηθεί μόνο εάν έχουν αφαιρεθεί οι παράγοντες που παρεμποδίζουν τη λειτουργία της \).

Εάν η μηχανή συγκόλλησης δεν χρησιμοποιηθεί για μεγάλο χρονικό διάστημα, θα πρέπει να φυλάσσεται στο αρχικό της κουτί και να διατηρείται σε ξηρό μέρος.



Έλεγχος της τεχνικής κατάστασης

Η καθημερινή επιθεώρηση της τεχνικής κατάστασης είναι πολύ σημαντική για τη διασφάλιση της μέγιστης απόδοσης και ασφάλειας της μηχανής σας.

Κατά τη διενέργεια του καθημερινού ελέγχου υγείας, προσέξτε τη φθορά σε διάφορα μέρη του φακού και του τροφοδότη καλωδίων, καθώς και τα φραγμένα ανοίγματα ροής αέρα. Ελέγξτε τα παρακάτω στοιχεία με τη σειρά. Εάν είναι απαραίτητο, ορισμένα εξαρτήματα πρέπει να καθαριστούν και να αντικατασταθούν. Για να διατηρηθεί η υψηλότερη απόδοση του μηχανήματος, θα πρέπει να χρησιμοποιούνται γνήσια ανταλλακτικά από τον κατασκευαστή.

ΙΣΧΥΣ ΣΥΓΚΟΛΜΗΣΗΣ

εξαρτήματα	Τα πιο σημαντικά στοιχεία συντήρησης της συσκευής	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
Πίνακας Ελέγχου	1. Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση της συσκευής, αντικατάσταση εξαρτημάτων και συναρμολόγηση. 2. Ελέγξτε ότι η ένδειξη τροφοδοσίας είναι συνδεδεμένη ή απενεργοποιημένη.	
Ανεμιστήρας	1. Ελέγξτε ότι ο ήχος που παράγεται από το ο ανεμιστήρας είναι κανονικός.	Εάν ο ανεμιστήρας δεν ακούγεται ή κάνει θόρυβο, η μονάδα πρέπει να επισκευαστεί.
Ισχύς	1. Βεβαιωθείτε ότι η τροφοδοσία που παρέχεται δεν κουνιέται. 2. Βεβαιωθείτε ότι η συσκευή δεν δημιουργεί ενοχλητική μυρωδιά. 3. Ελέγξτε την εμφάνιση της συσκευής για σημάδια υπερθέρμανσης, όπως αποχρωματισμό.	
Εμφάνιση	1. Ελέγξτε ότι ο σωλήνας αέρα δεν έχει φθαρεί ή ότι η σύνδεση δεν είναι χαλαρή. 2. Βεβαιωθείτε ότι η εξωτερική θωράκιση και οι άλλοι σύνδεσμοι δεν είναι χαλαροί.	

2.φλόγιτρο

εξαρτήματα	Τα βασικά της συντήρησης	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
Στόμιο	1. Ελέγξτε ότι το ακροφύσιο είναι καλά στερεωμένο και δεν έχει παραμορφωθεί.	Μπορεί να προκαλέσει πόρους.
	2. Ελέγξτε το ακροφύσιο για πιπίλισμα.	Μπορεί να προκαλέσει εξάντληση καυστήρα. (Μια αποτελεσματική μέθοδος είναι η χρήση ενός παράγοντα κατά του πιπίλισματος)