

# ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΤΗ



**MIG/MAG 200**  
**KD810**

MONTELO	MIG/MAG 200
Τάση μοντέλου (V)	AC230V
Συχνότητα (HZ)	50/60
Ονομαστική χωρητικότητα εισόδου (KV A)	6.1
Ρεύμα εξόδου (A)	40-200
Τάση χωρίς φορτίο (V).	16-24
Κύκλος λειτουργίας (%) Ταχύτητα	60
καλωδίου έm / min)	3-15
Ροή αερίου (L / min)	15-20
Διαστάσεις (mm)	310*155*220
Βάρος (kg)	6.5

---

## ΟΔΗΓΟΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

---

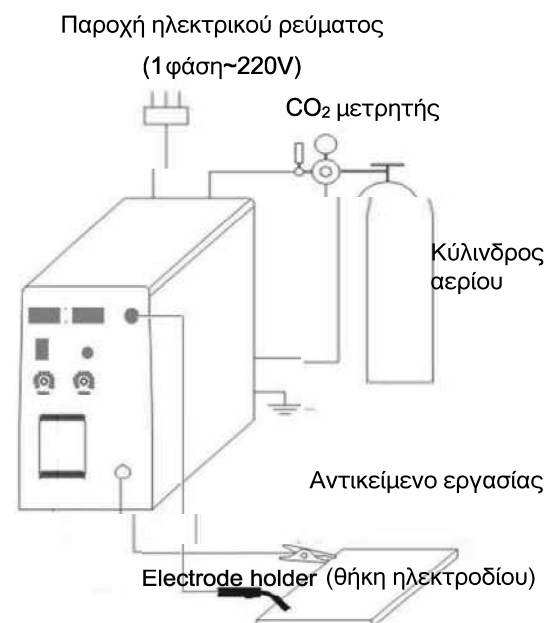
Εξοπλισμός συγκολλητή: είναι με το κιτ αντιστάθμισης τάσης τροφοδοσίας, όταν η τάση είναι εντός  $\pm 15\%$  της ονομαστικής τάσης, συνεχίζει να λειτουργεί κανονικά.

Στην περίπτωση χρήσης μακριών αγωγών για την ελαχιστοποίηση των πτώσεων τάσης, προτείνεται η χρήση αγωγού μεγάλης διατομής. Εάν το καλώδιο είναι πολύ μακρύ θα επηρεάσει ορισμένες λειτουργίες της μηχανής συγκόλλησης, επομένως δίνεται ένα προτεινόμενο μήκος καλωδίου.

1. Βεβαιωθείτε. i: ότι η είσοδος στο μηχάνημα δεν είναι καλυμμένη ή φραγμένη για να αποφευχθεί η δυσλειτουργία του συστήματος ψύξης
2. Χρησιμοποιήστε ένα καλώδιο γείωσης με διατομή όχι μικρότερη από  $6 \text{ mm}^2$  για να συνδέσετε το i περίβλημα γείωσης,

### ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ:

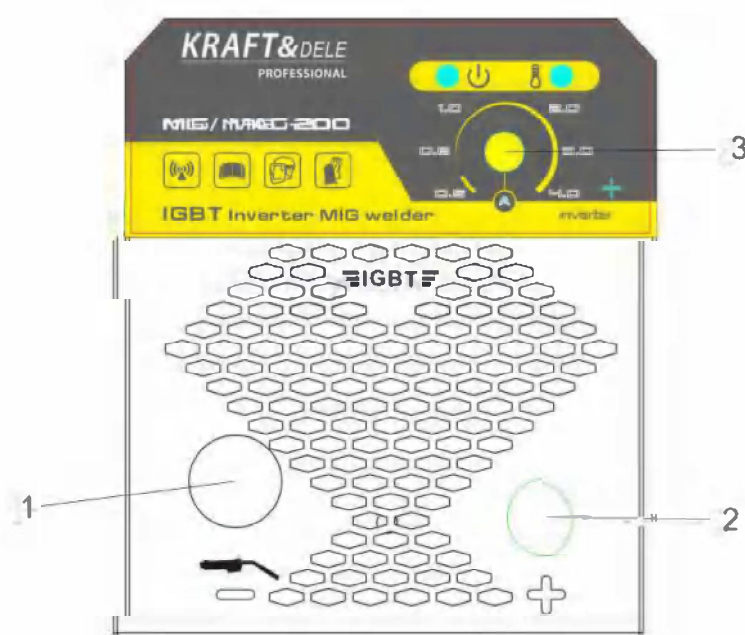
- 1) Γεμίστε τον κύλινδρο αερίου με μετρητή ροής και είσοδο CO<sub>2</sub> του μηχανήματος με μια γραμμή αερίου
- 2) Συνδέστε τα βύσματα του καλωδίου γείωσης στην υποδοχή στον μπροστινό πίνακα. Σφικκτήρας γείωσης
- 3) Βάλτε: τα καρούλια του σύρματος στη σωστή θέση
- 4) Επιλέξτε την κατάλληλη συρμάτινη υποδοχή ανάλογα με το μέγεθός σας
- 5) Ξεβιδώστε τη βίδα του σύρματος πίεσης, περάστε το καλώδιο μέσα από τον σωλήνα οδηγό, ρυθμίστε την πίεση για να αποτρέψετε την ολίσθηση του σύρματος - η πίεση πρέπει να είναι επαρκής
- 6) Το ρολό καλωδίων πρέπει να περιστρέφεται δεξιόστροφα,
- 7) Τοποθετήστε και σφίξτε τα πόμολα συγκόλλησης στην υποδοχή, οδηγήστε το καλώδιο κατευθείαν στον φακό



## ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ

1. Θέστε τον διακόπτη αέρα στη θέση ON, ανοίξτε τη βαλβίδα φιάλης αργού και ρυθμίστε τη ροή
2. Αντιστοιχίστε τη διάμετρο του σύρματος της μηχανής με το σύρμα σύμφωνα με το μέταλλο που χειρίζεστε
3. Επιλέξτε το πλάτος του διακένου φακού με βάση τη διάμετρο του σύρματος
4. Ρυθμίστε το κουμπί για τάνυση και ταχύτητα στη σωστή θέση με βάση το πάχος του τεμαχίου εργασίας.
5. Πιέστε το διακόπτη του φακού για να απελευθερώσετε το καλώδιο στην κεφαλή του φακού και αρχίστε να εργάζεστε.

### MIG / MAG 200 Σκίσιμο του μπροστινού περιβλήματος:



1	Λαβή από MIG
2	Θετικό τερματικό εξόδου
3	Κουμπί ελέγχου