PRECAUZIONI PER LA SICUREZZA

Seguire le istruzioni attentamente. L'uso improprio di qualsiasi saldatrice può risultare dannoso o mortale.

1. CONNETTERE LA SALDATRICE SOLTANTO AD UNA PRESA DI CORRENTE PER LA QUALE E' STATA FABBRICATA. La targhetta delle istruzioni sulla saldatrice elenca queste informazioni. Quando si salda all'esterno usare soltanto una prolunga predisposta per tale uso.
2. USARE LA SALDATRICE SOLTANTO IN POSTI ASCIUTTI e su cemento oppure pavimenti in muratura. Tenere l'area pulita e sgombra.
3. TENERE LONTANO DAL SITO DI LAVORO QUALSIASI MATERIALE INFIAMMABILE.
4. NON INDOSSARE ABITI CHE SONO STATI MACCHIATI di grasso oppure olio.
5. MANTENERE I CAVI ASCIUTTI E PULITI DA OLIO O GRASSO e mai arrotolarli.
6. PROTEGGERE IL TUTTO CON MORSETTI o altri mezzi; non sopraffare nel lavoro.
7. NON AVVICINARE MAI LE SCINTILLE ALLA BOMBOLA DI GAS COMPRESSO.
8. NON LASCIARE CHE LA PORZIONE ISOLATA DEL PORTA ELETTRODO TOCCHI LA BASE DELLA SALDATRICE MENTRE E' ATTACCATA ALLA CORRENTE.
9. SPEGNERE E STACCARE LA SPINA PER RIPARARE O REGOLARE LA MACCHINA. Controllarla prima di ogni utilizzo. Usare soltanto pezzi originali per le sostituzioni.
10. SEGUIRE TUTTE LE REGOLE DELLA CASA COSTRUTTRICE per effettuare cambi o riparazioni.
11. INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI DI PROTEZIONE mentre si salda. Questo include: camicia con maniche lunghe (maniche rivestite di pelle), grembiule protettivo senza tasche, pantaloni protettivi lunghi e stivali. Nel maneggiare materiali caldi, indossare guanti di amianto.
12. USARE SEMPRE UN CASCO DA SALDATORE CON PROTEZIONE PER GLI OCCHI quando si salda. Le scintille possono causare cecità. Portare un berretto protettivo sotto il casco.
13. QUANDO SI SALDA IN ALTO, FARE ATTENZIONE ALLA CADUTA DI SCHEGGE DI METALLO BOLLENTE. Proteggere sempre testa, mani, piedi e corpo.
14. TENERE SEMPRE UN ESTINTORE A PORTATA DI MANO.
15. NON ECCEDERE CON IL CICLO DI LAVORO DELLA MACCHINA. Il ciclo ottimale di una saldatrice ma è la percentuale di un periodo di dieci minuti nel quale la macchina può operare in sicurezza per una impostazione di produzione data.
16. TENERE I BAMBINI LONTANI DALL'AREA DI LAVORO. Quando si mette via l'attrezzatura, assicurarsi che sia fuori dalla portata dei bambini.
17. PRECAUZIONI CONTRO LE SCOSSE ELETTRICHE. Non lavorare quando si è stanchi. Non lasciare che il corpo entri in contatto con le superfici di protezione (a terra).

DESCRIZIONE SALDATRICE

La saldatrice è stata prodotta adottando la tecnologia inverter più avanzata.

Lo sviluppo della saldatrice ha permesso la comparsa della teoria di alimentazione e dei componenti dell'inverter. L'alimentazione dell'inverter utilizza l'alta potenza dei componenti MOSFET per trasferire una frequenza di 50 / 60Hz fino a 100 KHz, ridurre la tensione e commutativo, e la tensione ad alta potenza di uscita tramite tecnologia PWM. Grazie alla grande riduzione del peso e del volume del trasformatore principale; l'efficienza aumenta del 30%. Questa tecnologia è considerato una rivoluzione per saldatura industriale.

La fonte di alimentazione della macchina offre un arco più forte, più concentrato e più stabile.

Quando l'elettrodo ed il pezzo diventano più corti, la sua risposta sarà più veloce. Ciò significa che è più facile progettare in saldatrice con differenti caratteristiche dinamiche, e persino può essere regolata per specialità per rendere arco più morbido o più duro.

La saldatrice TIG è facile per l'inizio dell'arco e ha le funzioni d'iniziazione della corrente dell'arco, la corrente di arresto d'arco, corrente di saldatura, la valore della corrente di base, il tempo di ascensione della corrente, il tempo di discesa della corrente, il tempo di ritardo del gas e la regolazione continua. C'è in più la frequenza degli impulsi e il ciclo di lavoro con gli impulsi possono essere regolati in modo indipendente. Ha le caratteristiche di controllo automatico di apertura dell'arco, della fermata arco e dell'arco stabile, che rendono il miglior risultato per la forma e la qualità interna della superficie di saldatura. Il suo design esclusivo è particolarmente adatto per l'industria della bicicletta.

La macchina può essere per multi-uso, e può saldare acciaio inossidabile, acciaio al carbonio, rame ed altri metalli, può anche essere usata per la saldatura elettrica tradizionale. L'efficienza di trasferimento è superiore a 85%.

INSTRUCTION D'INSTALLATION

La macchina è dotata di attrezzature per la compensazione della tensione di alimentazione. Quando la tensione di alimentazione oscilla tra $\pm 15\%$ della tensione nominale, può ancora funzionare normalmente.

Quando si usa un cavo lungo, al fine di prevenire la discesa della forma della tensione, un cavo di sezione maggiore è suggerito. Se il cavo è troppo lungo, può influenzare le prestazioni del sistema di alimentazione. Quindi si consiglia di utilizzare la lunghezza configurata.

1. Assicurarsi che la presa della macchina non sia bloccata o coperta, altrimenti il sistema di raffreddamento non potrà funzionare.
2. Collegare bene la fonte del gas protetto. Il passaggio di alimentazione del gas comprende cilindro, flussometro argon decomprimere e il tubo. Per una parte del collegamento del tubo si deve utilizzare cerchi o altre cose per fissare, per evitare perdite di argon e che l'aria si metta dentro.
3. Utilizzare il cavo d'induzione che è abbia una sezione non inferiore a 6 mm^2 per collegare la messa a terra. La vite di terra si deve collegare alla parte posteriore del dispositivo di terra.
4. Collegare correttamente il cavo porta elettrodo. Quando si usa la saldatura in MMA: Assicurarsi che il cavo, il supporto e la spina di fissaggio siano stati collegati con messa a terra. Inserire la spina nella presa di fissaggio al terminale "-" e fissarlo in senso orario. Quando si usa impulsi di saldatura ad arco: Inserire la spina del gas-energia elettrica della pistola della torcia alla giunzione che c'è sul pannello frontale, e fissare in senso orario. Portare l'interruttore dell'aria sulla torcia sulla giunzione corrispondente sul pannello frontale, e fissare la vite.
5. Inserire la spina di fissaggio del cavo sulla polarità "+" del pannello frontale, fissarlo in senso orario, ed posizionare il cavo di massa sul pezzo da lavorare.
6. secondo il grado di tensione di ingresso, collegare il cavo di alimentazione ad un alimentatore del grado di tensione rilevante. Assicurarsi di non sbagliare e che la differenza di tensione tra quella permessa. Dopo il processo di cui sopra, l'installazione è finita e la saldatura è pronta all'uso.

ISTRUZIONE DI FUNZIONAMENTO

Descrizione TIG

1. Accendere l'interruttore di alimentazione sul pannello posteriore, l'amperometro digitale è normale, ventilatore comincia a ruotare.
2. Aprire la valvola della bombola argon, regolare il volume del flussometro e renderlo adeguato alla saldatura.
3. Premere l'interruttore della torcia, viene avviata la valvola elettromagnetica. Si può sentire il rumore dell' HF, allo stesso tempo l'argon scorre dall'ugello della torcia. NOTE: Quando si inizia a saldature, l'utente deve premere l'interruttore della torcia alcuni secondi e cominciare a saldare fino a quando tutta l'aria sia drenata fuori. Quando la saldatura è finita, l'argon continuerà a confluire in alcuni secondi per proteggere punto di saldatura prima di essere raffreddato. Quindi, la torcia deve essere tenuta sul posto di saldatura ad arco prima che si spenga.
4. a secondo dello spessore e delle tecniche di lavorazione del pezzo sotto la saldatura, regolare la corrente premendo il pulsante sua volta del tempo pendio.
5. Impostare la corrente di saldatura adatta e assicurarsi che la corrente di saldatura sia adeguata allo spessore del pezzo e la domanda di processo.
6. L'elettrodo di tungsteno deve essere a 2-4 mm del pezzo a lavorare, premere la manopola di controllo della pressa della torcia, bruciare e fare l'innesco dell'arco, diminuirà il rumore dell' HF. La saldatrice può funzionare ora.

Descrizione MMA

1. Ascendere l'interruttore di alimentazione del pannello anteriore, il ventilatore sta cominciando a lavorare.
2. Assicurarsi che l'interruttore della funzione MMA sull pannello frontale è in posizione "down" (funzione MMA) , poi la saldatrice può saldare elettrodo.
3. Assicurarsi che corrente di saldatura è adeguata allo spessore del pezzo da lavorare.

NOTE o misure preventive

1. Ambiente

- 1) La macchina può funzionare in ambienti dove le condizioni sono asciutte con un livello di umidità del 90% max.
- 2) La temperatura ambiente è compresa tra -10 e 40 gradi centigradi.
- 3) Evitare di saldare in sole o colature. Non lasciate che l'acqua entrare il gas.
- 4) Evitare di saldare in zona con polvere o ambiente contendendo gas corrosivi.
- 5) Evitare di saldare a gas in un ambiente con un forte flusso d'aria.

2. Norme di sicurezza

Sulla nostra saldatrice è installato un circuito di protezione di sovratensione, sovracorrente e fuoco. Quando la tensione, corrente di uscita e la temperatura della macchina sono superiori allo standard nominale, la saldatrice smetterà di funzionare automaticamente. Perché questo danneggerà la saldatrice, l'utente deve prestare attenzione a quanto segue :

- 1) L'area di lavoro deve essere adeguatamente ventilata!

La nostra saldatrice è una macchina potente, quando è in funzione, genera correnti elevate e solo il vento naturale non riesce a raffreddare la saldatrice. C'è quindi un ventilatore all'interno della macchina per soddisfare queste esigenze di raffreddamento. Assicurarsi che la presa non sia in blocco o coperta, la saldatrice dovrebbe essere ad una distanza di 0.3 metri degli altri oggetti presenti nell'intorno. L'utente deve assicurarsi che l'area di lavoro sia adeguatamente ventilata. E

'importante per le prestazioni e la longevità della macchina.

2) Non sovraccaricare!

L'operatore deve ricordarsi di guardare la corrente massima di lavoro (risposto al ciclo di lavoro selezionato). La corrente di saldatura non deve superare la corrente massima del ciclo di lavoro. La corrente di sovraccarico danneggia e brucia la macchina.

3) Nessuna sovratensione!

La tensione di alimentazione può essere trovata nel diagramma dei principali dati tecnici. Il circuito di compensazione automatica della tensione assicurerà che mantiene corrente di saldatura è in campo ammissibile. Se la tensione di alimentazione supera i limiti dell'intervallo consentito, può danneggiare i componenti della macchina. L'operatore deve capire questa situazione e adottare misure preventive.

4) C'è una vite di terra dietro saldatrice, con un marcatore a terra sopra. Prima di saldare, la crosta della saldatura deve essere messa a terra in modo affidabile con cavo di sezione oltre 6 millimetro quadro, al fine di impedire l'elettricità statica, e incidenti a causa di perdite di energia elettrica.

5) Se il tempo di saldatura supera il limite del ciclo di lavoro, la saldatrice smetterà di funzionare per la proteggere la macchina. Quando la saldatrice si surriscalda, l'interruttore di controllo della temperatura è su la posizione "ON " e la spia rossa si accende. In questa caso, non c'è bisogno di staccare la spina, si deve lasciare che il ventilatore raffredda la macchina. Quando la spia è spenta e la temperatura scende allo standard, si può saldare nuovamente.

Cose da eseguire durante la saldatura

I materiali da saldare, il fattore ambiente, la potenza di approvvigionamento sono parametri che influiscono la saldatura. L'utente deve cercare di migliorare l'ambiente di saldatura.

1. Punti neri di saldatura :

Il punto di saldatura non deve essere impedito di ossidanti. Si può verificare come segue:

1. Assicurarsi che la valvola della bombola argon sia aperta e che la sua pressione sia sufficiente. La bombola di argon deve essere riempita se è sotto una pressione di 0.5Mpa.

2. Controllare che il flussometro sia aperto e che abbia abbastanza flusso. L'utente può scegliere flusso diverso a seconda corrente di saldatura al fine di risparmiare gas. Ma un flusso troppo piccolo flusso può causare un punto di saldatura nero perché il gas di protezione è troppo breve per coprire i punti di saldatura. Si suggerisce che il flusso di argon sia mantenuto a min 5 l / min.

3. Verificare che la torcia è in blocco.

4. Se il circuito del gas non è a tenuta d'aria o di gas non è puro può abbassare la qualità della saldatura.

5. Se l'aria scorre potente in un ambiente di saldatura, che può ridurre la qualità della saldatura.

2. Arc-colpisce è difficile e facile da mettere in pausa:

1. Assicurarsi che la qualità di elettrodi di tungsteno è alta.

2. fine Grind dell'elettrodo di tungsteno a cono, se l'elettrodo di tungsteno non viene macinato, che sarà difficile da colpire arco e causare arco instabile.

3. corrente di uscita non a valore nominale:

Quando la tensione di alimentazione si discosta dal valore nominale, renderà la corrente di uscita non è abbinato con valore nominale; Quando la tensione è inferiore al valore nominale, l'uscita massima può inferiore al valore nominale.

4. attuale non si sta stabilizzando quando la macchina è stato operativo:

Ha qualcosa con fattori come segue:

1. Filo elettrico tensione di rete è stato modificato.

2. C'è interferenze da rete filo elettrico o ad altre apparecchiature.

5. Quando l'uso MMA, troppo spruzzi:

1. Forse corrente è troppo grande e il diametro del bastone è troppo piccolo;
2. Uscita collegamento terminale polarità errato dovrebbe applicare la polarità opposta alla tecnica normale, il che significa che il bastone deve essere collegato con la polarità negativa di alimentazione, e pezzo deve essere collegato con la polarità positiva. Quindi, per favore cambia la polarità.

MANUTENZIONE

AVVERTIMENTO:

Prima di manutenzione e controllo, il potere deve essere spenta, e prima di aprire l'involucro, accertarsi che la spina di alimentazione viene tirato fuori.

1. Rimuovere la polvere da aria compressa secca e pulita regolarmente, se saldatrice opera in ambiente in cui è inquinata da fumi e l'inquinamento atmosferico, la macchina deve rimuovere la polvere ogni mese.
2. pressione dell'aria compressa deve trovarsi all'interno della disposizione ragionevole per evitare dannose per piccoli componenti di interno-macchina.
3. Controllare circuito interno della saldatrice regolarmente e assicurarsi che il circuito del cavo sia collegato correttamente e connettori siano collegati saldamente (in particolare inserire il connettore e componenti). Se vengono trovati scallati e sciolti, si prega di fornire un buon smalto a loro, quindi collegare di nuovo con forza.
4. Evitare di acqua e vapore entrano in interno-macchina, se li entrano in macchina, si prega di asciugare interno-macchina quindi controllare l'isolamento della macchina.
5. Se saldatrice non viene azionato lungo tempo, deve essere messo in contenitore di imballaggio e conservare in ambiente asciutto.

NOTE PRIMA DI VERIFICA

AVVERTIMENTO!

esperimento cieco e riparazione incurante possono portare a più problemi e rendere controllo formale e riparare più difficile. Quando la macchina è elettrificata, le parti scoperte contengono pericolosa per la vita voltaggio. Qualsiasi contatto diretto e indiretto causerà scosse elettriche, e scosse elettriche grave porterà a morte.

AVVERTIMENTO!

saldatrice collegata alla dynamotor direttamente danneggia la macchina. La tensione pesante impulso che è prodotto da dynamotor brucerà macchina quando la macchina collegata a dynamotor, solo può usare dynamotor asincrono la cui frequenza e la tensione di entrambi sono costante. A causa del collegamento saldatrice a dynamotor direttamente provocare danni e malfunzionamenti, che non è in garanzia.

Avviso: Nel periodo di manutenzione di garanzia, se l'utente fa di controllo sbagliato e riparazione per malfunzionamenti di saldatura / macchine da taglio senza il nostro permesso, la garanzia di manutenzione offerto non sarà valido