

MANUALE D'USO TM223INVMIG

CONTENUTO

1. Contenuto	1
2. avvertimento di sicurezza	2
3. Descrizione della macchina	3
4. Parametri tecnici	4
5. Istruzioni per l'installazione	5
6. Istruzione di funzionamento	6
7. Note o misure preventive	7
8. Domande per essere eseguito in durante la saldatura	8
9. Manutenzione	8
10. Controllo anomalie	9
11. Controllo quotidiano	11
12. Risoluzione dei problemi e ricerca guasti	13

Avvertimento di sicurezza

Durante il processo di saldatura o taglio, è possibile procurarsi lesioni, quindi è necessario adottare adeguate protezioni. Per ulteriori informazioni si prega di consultare la guida alla sicurezza.

SCOSSA ELETTRICA - Può portare alla morte !!

- Impostare la messa a terra secondo l'applicazione standard.
- Vietato toccare le parti elettriche scoperte e gli elettrodi con il corpo o con i guanti o i vestiti bagnati.
- Assicurarsi di lavorare isolati da terra.
- Assicurati di essere in posizione di sicurezza.

Gas e vapori possono essere nocivo per la salute!

- Non respirare gas e fumi.
- Quando arco di saldatura, ventilatori o estrattori d'aria dovrebbero essere usati per evitare i gas di respirazione.
- Durante la saldatura, dovrebbero essere usati ventilatori o aspiratori d'aria

Arc raggi - dannoso per gli occhi, può brucia la pelle.

- Indossare una maschera protettiva adatta per filtrare la luce e un abbigliamento protettivo per proteggere gli occhi e il corpo.
- Preparare maschera protettiva adatta o una tenda per proteggere looker-on.

Fuoco

- La scintilla può provocare incendi, assicurarsi che non sia presente materiale infiammabile intorno all'area di saldatura.

Rumore - rumori eccessivi sono dannosi per l'udito.

- Utilizzare protettore orecchio o altri mezzi per proteggere l'orecchio.
- Avvisa looker-on che il rumore è dannoso per l'udito.

Malfunzionamento – contattare un professionista autorizzato.

- In caso di problemi durante l'installazione e il funzionamento, si prega di seguire questo manuale di istruzioni.
- Se non si riesce a comprendere appieno il manuale, o non si riesce risolvere il problema, è

necessario contattare il fornitore o il centro assistenza.

AVVERTIMENTO! Interruttore di dispersione di protezione deve essere aggiunto quando si utilizza la macchina !!!

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La saldatrice è uno strumento che adotta la tecnologia inverter più avanzata.

Il generatore di saldatura inverter a gas schermato utilizza i MOSFET, un componente in grado di trasferire frequenza 50 / 60Hz fino a 100KHz, e quindi di ridurre la tensione. A causa della grande riduzione di peso e volume, l'efficienza aumenta del 30%. La comparsa di attrezzature di saldatura ad inverter è considerata una rivoluzione per la saldatura.

CO2 schermato impianti di saldatura adotta la tecnologia inverter più avanzata della nostra. All'interno della macchina è provvisto di un circuito reattore elettronico che può controllare con precisione il processo di breve transizione elettrica e di transizione miscelazione e provocare eccellenti caratteristiche di saldatura. Confronto con saldatrice sinergico e altra macchina, ha i seguenti vantaggi: velocità del filo stabile, compatto, di risparmio energetico, nessun rumore elettromagnetico. Funzionamento continuo e stabile con piccola corrente, particolarmente adatto per la saldatura di lamiera di acciaio a basso tenore di carbonio, acciaio legato e acciaio inossidabile. capacità automatica della tensione di pulsazione di compensazione, piccola scintilla, buon arco, piscina saldatura uniforme, elevato carico di lavoro e così via.

Vi ringraziamo per l'acquisto del nostro prodotto.

Ci dedicheremo a produrre i migliori prodotti e ad offrire il miglior servizio.

ATTENZIONE!

La SALDATRICE è utilizzata principalmente nell'industria. Essa produrrà onde radio, il lavoratore deve proteggersi adeguatamente.

TABELLA PARAMETRI TECNICI

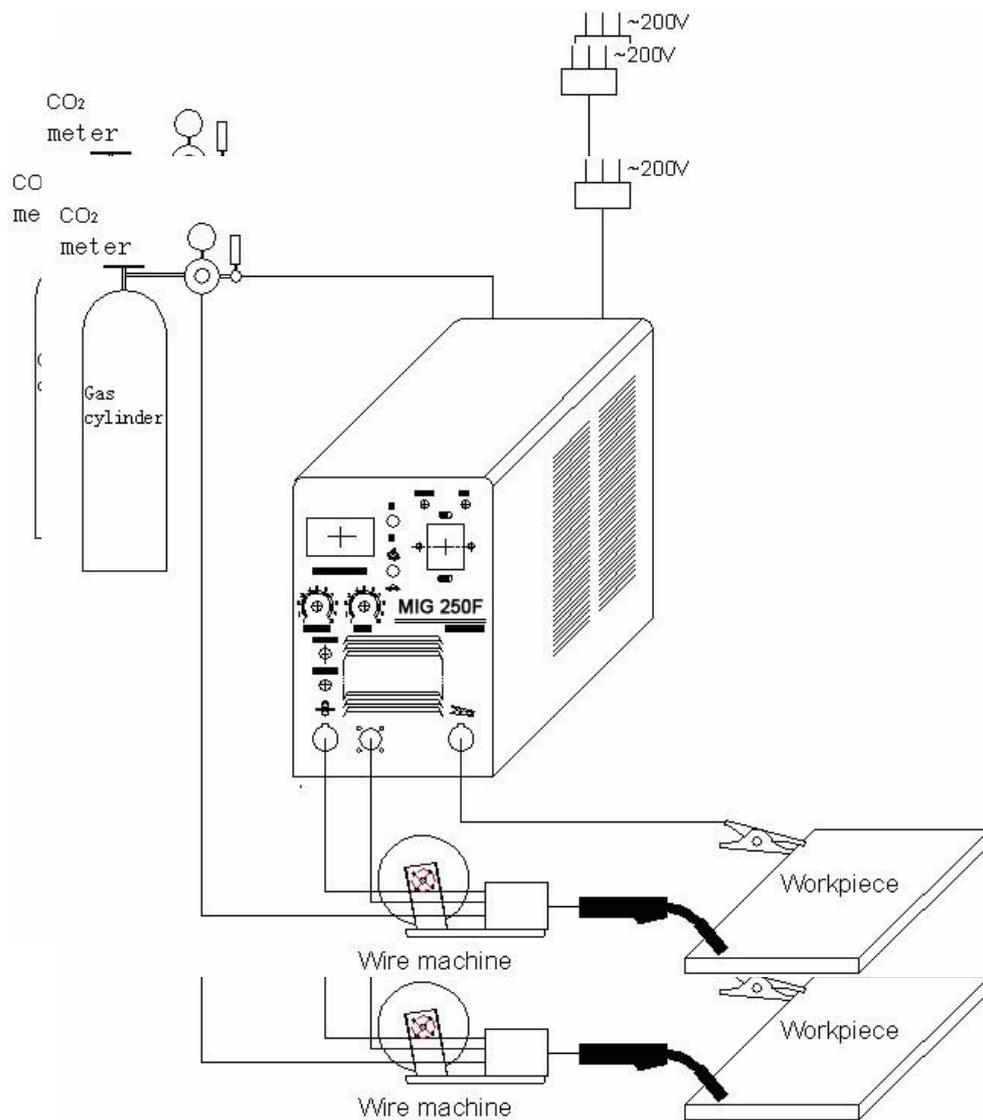
Model	MIG250F
Power Vol. (V)	1 phase200V±15%
Frequency (Hz)	50/60
Rated input current (A)	56.7
Output current (A)	50-250
Output Vol. (V)	16.5-26.5
Duty cycle (%)	60

Power factor	0.73
Efficiency (%)	80
Wire machine	Separated
Wire speed (m / min)	2.5-13
Post puff (S)	1
Wire wheel diameter (mm)	270

Wire diameter (mm)	0.8/1.0
Housing shielding class	IP21
Insulation class	F
Suitable thickness (mm)	0.8 above
Weight (kg)	15
Dimension (mm)	480×204×303

ISTRUZIONI INSTALLAZIONE TM223INVMIG

- 1) Collegare le spine dei due estremità del cavo ciclo principale all'interruttore della macchina corpo macchina e fili separatamente e serrare.
- 2) Collegare le spine aria di due estremità del cavo loop di controllo all'interruttore della macchina corpo macchina e fili separatamente e serrare.
- 3) Fissare un'estremità del tubo del gas al contatore CO2, l'altra alla bocca del gas della macchina a filo.
- 4) Inserire la spina rapida del cavo di terra nella presa rapida nel pannello frontale stringere, il copertoncino cavo di terra nip il pezzo da lavorare in modo affidabile.
- 5) Impostare la ruota di filo con filo sull'asse della ruota.
- 6) Scegliere slot di filo in base alle dimensioni del filo.
- 7) Metti giù il braccio pressione, mettere il filo nella fessura via tubo filo di piombo, sintonizzare la ruota di filo-premendo per fissare filo dal volo a vela, ma la pressione dovrebbe essere adatto nel caso in cui le distorce filo e colpisce filo di invio.
- 8) rotolo di filo dovrebbe girare rotazione in senso orario per far uscire di filo; Per impedire filo di scivolare, filo è generalmente impostato al foro fisso sul lato ruota. Per evitare che il filo piegato da rimanere bloccati, si prega di tagliare questa parte del filo.
- 9) Mettere e stringere la torcia sulla presa di uscita, e mettere il filo nella torcia a mano. Collegare il cavo di alimentazione al caso elettrico del grado di tensione relativo secondo il grado di tensione di ingresso. Assicurarsi che non può competere con errore e la differenza di tensione fornita è tra la gamma di permesso.

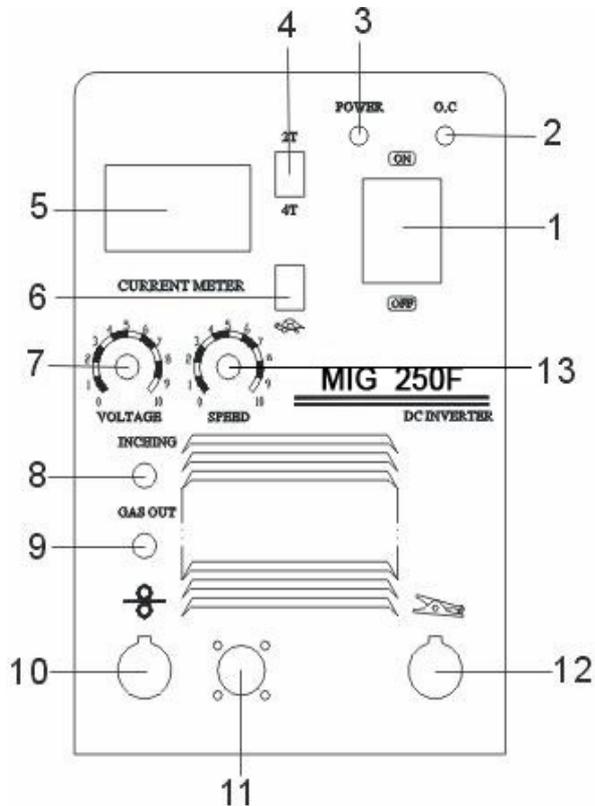


ISTRUZIONI

DI FUNZIONAMENTO

1. Mettere l'interruttore dell'aria in posizione "ON", aprire la valvola del cilindro argon e regolare il flusso.
2. Regolare il trainafilo in base al diametro del filo.
3. Inserire nella torcia la punta guidafile adatta sulla base di diametro del filo scelto.
4. Ruotare la manopola della tensione e quella della velocità nella posizione giusta in base allo spessore del pezzo.
5. Premere l'interruttore della torcia per saldare.
6. Premere l'interruttore della torcia per far uscire il filo dalla testa della torcia e cominciare a lavorare.

PANNELLO



1	Power switch
2	Abnormal indicator
3	Power indicator
4	2T/4T switch
5	Current meter
6	Wire speed switch
7	Welding voltage adjustment
8	Inching
9	Gas out
10	Torch switch socket
11	Remote control socket
12	Earth clamp socket
13	Welding rod speed adjustment

L'immagine del pannello di cui sopra è solo per riferimento. Si prega di seguire la macchina reale.

NOTE O MISURE PREVENTIVE

1. Ambiente

- La macchina può funzionare in ambienti asciutti o con un livello di umidità del 90% max.
- La temperatura ambiente è compresa tra -10 e 40 gradi centigradi.
- Evitare di saldare al sole. Non lasciare che l'acqua filtri nel gas
- Evitare di saldare in zona con polvere o in ambiente con gas corrosivi.
- Evitare di saldare a gas in un ambiente con un forte flusso d'aria

2. Norme di sicurezza

La nostra saldatrice presenta un circuito di protezione per sovratensione, sovracorrente e fuoco. Quando la tensione, corrente di uscita o la temperatura della macchina sono superiori allo standard, la saldatrice smetterà di funzionare automaticamente. Poiché questo può danneggiare la saldatrice, l'utente deve prestare attenzione.

- **L'area di lavoro deve essere adeguatamente ventilata!**

La nostra saldatrice è potente, quando è in funzione genera molto calore che non può essere controllato dalla sola aria esterna fresca. E' quindi installata nella saldatrice una ventola per raffreddare la macchina. Assicurarsi che la presa d'aria non sia bloccata o coperta, sono necessari 0,3 metri di spazio libero. L'utente deve assicurarsi che l'area di lavoro sia adeguatamente ventilata, questo è importante per le prestazioni e la longevità della macchina.

- **Non caricare troppo la macchina!**

L'operatore deve ricordarsi di controllare la corrente massima (in risposta al ciclo di lavoro selezionato). Mantenere la corrente di saldatura non al di sopra del ciclo di lavoro. Un sovraccarico danneggia e brucia la macchina.

- **Voltaggio!**

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

- Vi è una vite per la messa a terra dietro saldatrice. Prima dell'operazione di saldatura deve essere collegata a terra con cavo la cui sezione sia di oltre 6 millimetro al fine di impedire l'elettricità statica e incidenti causati da perdite di energia elettrica.

- Se il tempo di saldatura del ciclo di lavoro viene superato, la saldatrice smetterà di funzionare per la protezione. Se la macchina è surriscaldata si accenderà una spia rossa. In questa situazione, non c'è bisogno di staccare la spina: lasciare che il ventola raffreddi la macchina. Quando la spia è spenta e la temperatura scende alla gamma standard, è possibile ricominciare a saldare.

DURANTE LA SALDATURA

L'utente deve cercare di migliorare l'ambiente di saldatura.

A. arco instabile

- 1) Assicurarsi che la massa sia collegata bene al pezzo da lavorare.
- 2) Controllare i cavi.

B. La corrente di uscita non arriva al valore nominale:

Tale tensione fornita differente dalla valutazione, porterà alla discontinuità della corrente di uscita e della corrente regolata. Alla consegna di tensione inferiore alla valutato, la corrente di uscita massima sarà inferiore a quello valutato.

C. Corrente non si stabilizza quando è in funzione la macchina:

Verificare i seguenti fattori:

- 1) sbalzi sulla tensione di rete.
- 2) Interferenze derivanti da altre apparecchiature.

D. saldatura ha foro di aria:

- 1) Controllare se ci sono perdite nel ciclo di fornitura del gas
- 2) la superficie di materiale non è pulita (è sporca di petrolio, vernice, ruggine, lacca o altre impurità).

attrezzature filo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Traina filo e cavo principale non combacino 2. Traina filo rotto, mancanza o rottura scanalatura 3. Pressione troppo alta o troppo bassa, polvere nell'entrata del tubo di gas 			<input type="radio"/>					
-------------------	---	--	--	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	--

Attenzione: l'ispezione e la riparazione devono essere effettuate dopo che l'alimentazione elettrica è stata staccata e la sicurezza può essere garantita. Non rispettare il principio di cui sopra può essere causa di gravi incidenti e lesioni personali come scosse elettriche, bruciature...

ANOMALIE VERIFICHE		No arco	No gas	Filo non scorre	Arco debole	Arco instabile	Margini saldatura irregolari	Filo scollagato dentro	Filo scollagato dentro	Perdita gas
Torcia e cavi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sopra avvolgimento del cavo 2. Problema tensione, torcia e dimensioni dei cavi 				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	

Corpo torcia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Parti allentate 2. Connettore torcia non collegato 						<input type="radio"/>			<input type="radio"/>
Cavo alimentazione torcia e interruttore	<ol style="list-style-type: none"> 1. piegato 2. danneggiato 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		
Materiali principali	<ol style="list-style-type: none"> 1. Olio macchie ruggine lacca 2. filo troppo lungo 				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Cavo di uscita	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sezione cavi troppo piccola 2. (+) 、 (-) allentati 3. Scarsa tensione elettrica sul materiale principale 				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Lunghezza cavi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sezione cavi troppo piccola 2. avvolgimento e piegatura 				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		

FILO

Position	Checking Keys	Remarks
Impugnatura torcia	Se messo impugnatura torcia al livello adatto indicato	Porta all'instabilità del arco e l'invio del filo
Torcia	Se la polvere o residui stoccate all'interno della torcia	Pulire il residuo e controllare la ragione e risolverlo
	Diametro del filo e diametro interno della torcia non combacino	Se non corrispondono, porta ad arco instabile e residui
	Se il tubo della torcia e il diametro del rullo traina filo combacino	Se non combacino, porta ad arco instabile e residui
Rullo traina filo	Diametro del filo corrisponde al requisito del rullo Se il rullo traina filo è bloccato	1. Porta ad arco instabile e residuo, ed al blocco del filo nel tubo 2. Cambiare con uno nuovo se necessario
Pressione ruota	Verificare la stabilità del suo movimento, e il consumo del filo premuto, il restringimento della sua superficie di contatto	Porta all'instabilità del arco e l'invio del filo

CAVI

Position	Checking Keys	Remarks
Torcia	1. Se la torcia è piegata 2. Se il connettore non è ben collegato alla saldatrice	1. Causa scarsa filo di invio 2. Arco instabile se cavo se torcia piegata
Cavo di uscita	1. logoramento del cavo isolato 2. Il cavo che collega nudo (isolamento danneggiato), o allentato	Per motivi di sicurezza e per una saldatura stabile, adottare un metodo di controllo adatto in base al luogo di lavoro - Semplice controllo giornaliero - Controllo attento e approfondito sul tempo determinato
Cavo di entrata	1. Se il collegamento tra la spina e la presa è fisso 2. Se il cavo di alimentazione di ingresso è ben fissato 3. Se il cavo di ingresso è danneggiato e si vedono i fili interni	
Cavo messa a terra	Se il cavo di messa a terra non sia danneggiato o mal collegato	

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Note: Le seguenti operazioni devono essere eseguite da elettricisti qualificati con certificazioni valide. Prima della manutenzione, si prega di contattarci.

Fault symptom	Solutions
Indicatore di alimentazione non è acceso, il ventilatore non funziona e nessuna uscita di saldatura	<ol style="list-style-type: none">1. Assicurarsi che l'interruttore gas non sia chiuso.2. Controllare se arriva corrente alla macchina3. Alcune delle resistenze al calore variabile (quattro) di pannello di alimentazione sono danneggiate, quando succede, relè generale DC24V è aperto o connettori sono a contatto.4. Pannello di potenza (bordo inferiore) è danneggiato, la tensione 283V DC non può essere raggiunta. (1) Ponte di silicio è rotto o il connettore del ponte di silicio scarso contatto. (2) alimentazione del pannello è bruciata.5. alimentazione ausiliaria del pannello di controllo è in difetto.
Indicatore di alimentazione è acceso, il ventilatore funziona, nessuna uscita di saldatura	<ol style="list-style-type: none">1. Controllare che non ci siano mal contatti.2. Connettore di uscita danneggiato3. Connettore di uscita tagliato o mal collegato.4. Circuito di controllo è interrotto.
Indicatore di alimentazione è acceso, il ventilatore funziona, l'indicatore di protezione acceso	<ol style="list-style-type: none">1. E' surriscaldato, si prega di spegnere la macchina, quindi accendere nuovamente la macchina dopo che l'indicatore di protezione sia spento e attendere 2 – 3 minuti.2. Problema interno, si prega di togliere la spina di alimentazione, quindi aprire la macchina:<ol style="list-style-type: none">1) Se l'indicatore di protezione è ancora acceso, alcuni dei transistor sono danneggiati, individuarli e sostituirli con stesso modello.2) Se l'indicatore non è acceso: Un trasformatore della scheda principale è danneggiata si prega di sostituirlo.