Pro-Tech TOOLS

Inverter MIG/MMA-Schweißgerät





Anweisungen für den Gebrauch

Übersetzung der Originalanleitung

SICHERHEITSWARNUNG!

Beim Schweißen oder Schneiden besteht Verletzungsgefahr. Achten Sie darauf, sich während des Betriebs zu schützen. Ausführlichere Informationen finden Sie in der Sicherheits-Betriebsanleitung, die mit den Präventivmaßnahmen der Europäischen Union übereinstimmt.
die Anforderungen des Herstellers.

Stromschlag - kann zum Tod führen !!!

- Stellen Sie die Erdungsvorrichtung gemäß der geltenden Norm ein.
- Es ist verboten, elektrische Teile und Elektroden zu berühren, wenn die Haut mit nassen Handschuhen oder Kleidern bedeckt ist.
- Stellen Sie sicher, dass Sie vom Boden und der Werkstatt isoliert sind.
- Vergewissern Sie sich, dass Sie sich in einer sicheren Position befinden.

Gas - kann gesundheitsschädlich sein!

- Halten Sie Ihren Kopf aus dem Gas.
- Beim Lichtbogenschweißen sollte eine Absaugung verwendet werden, um das Einatmen von Gas zu verhindern.

Arktische Strahlung - schädlich für die Augen und verbrennt die Haut.

- Tragen Sie einen geeigneten Helm und Lichtfilter, tragen Sie Schutzkleidung zum Schutz von Augen und Körper.
- Verwenden Sie zum Schutz des Beobachters einen geeigneten Helm oder ein Tragetuch.

Feuer

- Schweißfunken können Brände verursachen. Stellen Sie sicher, dass sich in der Nähe des Schweißbereichs keine brennbaren Stoffe befinden.

Lärm - extremer Lärm schädigt das Gehör.

- Tragen Sie einen Gehörschutz oder andere Mittel zum Schutz des Gehörs.
- Warnung, dass Lärm das Gehör schädigt, wenn ein Beobachter in der Nähe ist.

Störung - wenn ein Problem auftritt, wenden Sie sich an die Experten.

- Treten bei der Installation und dem Betrieb Probleme auf, befolgen Sie diese Anweisungen zur Überprüfung.
- Wenn Sie die Bedienungsanleitung nicht vollständig verstehen oder wenn Sie das Problem nicht lösen können, indem Sie
  Anleitungen, sollten Sie sich an unser Service-Center wenden, um fachkundige Hilfe zu erhalten.



ACHTUNG !

Beim Einsatz der Maschine sollte ein Schutzschalter gegen Streustrom installiert werden!!!

ÜBER DIE MASCHINE

Die Schweißmaschine ist ein Gleichrichter mit modernster Invertertechnologie.

Die Entwicklung von Inverter-Schweißgeräten für Schutzgas profitiert von der Entwicklung der Theorie und der Komponenten der Inverter-Stromversorgung. Die Schutzgas-Inverter-Schweißstromversorgung verwendet eine Hochleistungs-MOSFET-Komponente, um die 50/60 Hz-Frequenz bis zu I00KHZ zu übertragen, reduziert dann die Spannung und kommutiert und durch

Die PWM-Technologie liefert eine hohe Leistungsspannung. Aufgrund der erheblichen Gewichts- und Volumenreduzierung des Haupttransformators wird der Wirkungsgrad um 30 % erhöht. Das Aufkommen von Inverter-Schweißgeräten gilt als Revolution für die Schweißindustrie.

Die CO2-Schutzgasschweißmaschine nutzt die hochmoderne Invertertechnologie von Our.
Das Innere der Maschine ist mit einem elektronischen Reaktorkreislauf ausgestattet, der den Prozess genau steuern kann. von elektrischem Kurzpass und Rührpass und hat ausgezeichnete Schweißeigenschaften. Verglichen mit der synergistischen Schweißmaschine und anderen Maschinen hat sie folgende Vorteile: stabile Drahtgeschwindigkeit, Kompaktheit, Energieeinsparung, kein elektromagnetischer Lärm. Kontinuierlicher und stabiler Betrieb mit geringem Strom, besonders geeignet für das Schweißen von kohlenstoffarmen Stahlblechen, legiertem Stahl und Edelstahl. Option automatischer Ausgleich von Spannungspulsationen, geringe Lichtbogenbildung, guter Lichtbogen, gleichmäßiges Schweißbad, hoher Arbeitszyklus usw.

ACHTUNG !

Das Gerät wird hauptsächlich in der Industrie eingesetzt. Sie erzeugt Radiowellen, so dass der Arbeiter sich vollständig auf den Schutz vorbereiten sollte.

INSTALLATION

Die Schweißmaschine ist mit einem Kompensationskit für die Versorgungsspannung ausgestattet. Wenn die Versorgungsspannung innerhalb von ±15 % der Nennspannung schwankt, funktioniert sie dennoch normal.

Bei Verwendung eines langen Kabels wird empfohlen, ein Kabel mit einem größeren Querschnitt zu verwenden, um einen Spannungsabfall zu vermeiden. Ein zu langes Kabel kann die Leistung des Stromnetzes beeinträchtigen. Wir empfehlen daher die Verwendung von
eingestellte Länge

INSTALLATION

1) Verbinden Sie die CO2-Flasche fest mit dem CO2-Dekompressions-Flowmeter und den Gaseinlass hinter der Maschine mit dem Gasschlauch, stecken Sie den Netzstecker des Flowmeters in die Heizungssteckdose hinter der Maschine.

2) Stecken Sie den Befestigungsstecker des Erdungskabels in die entsprechende Befestigungsbuchse an der Frontplatte, setzen Sie den Brenner in die Ausgangsbuchse an der Frontplatte ein und ziehen Sie ihn fest.

3) Setzen Sie die Drahtspule mit der Drahtspule auf die Spulenachse, das Drahtspulenloch sollte mit dem Spulenfixierer identisch sein.

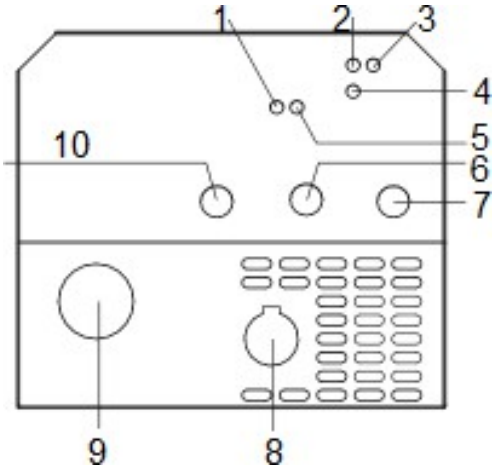
4) Die Drahtspule sollte im Uhrzeigersinn gedreht werden, um den Draht abzuwickeln. Um ein Abrutschen des Drahtes zu verhindern, wird der Draht normalerweise auf das feste Loch an der Seite der Spule gesetzt. Um zu verhindern, dass der gebogene Draht stecken bleibt, schneiden Sie diesen Teil des Drahtes ab

5) Wählen Sie die Drahtrille entsprechend der Größe des verwendeten Drahtes.

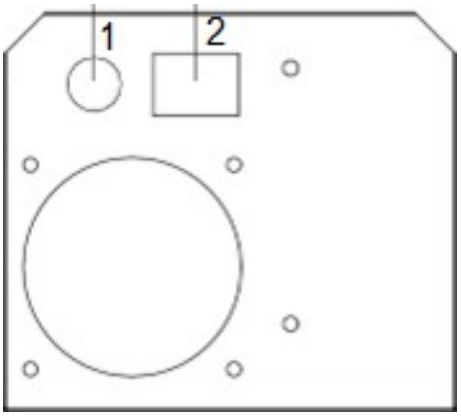
6) Führen Sie den Draht in den Schlitz durch das Drahtführungsrohr ein, führen Sie den Draht in das Stahldrahtführungsrohr ein, lassen Sie das Drahtpressrad den Draht fest drücken; richten Sie die Drahtpressstange aus, um den Draht zu fixieren
aus Verschiebung, aber der Druck sollte angemessen sein, wenn der Draht gestört ist und den Drahtversand beeinträchtigt.

7) Drücken Sie den Schiebeschalter, um den Draht in den Brennerkopf einzuführen.

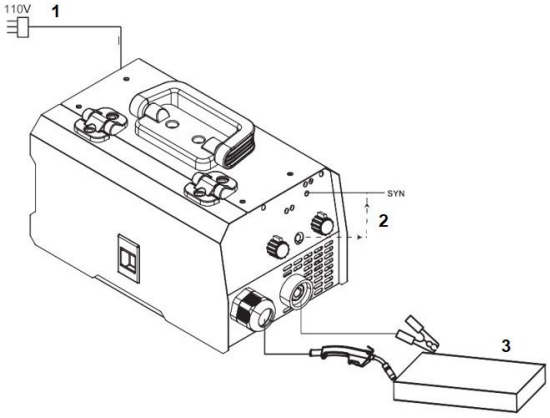
8) Diese Maschine verfügt über eine Polaritätsumwandlung; es gibt eine positive und eine negative Ausgangsklemme zwischen dem Drahtvorschub und der Drahtspule; bei der Verwendung von Massivdraht mit Gasschutz sollte die Brennerbuchse an die positive Ausgangsklemme angeschlossen werden, das Erdungskabel sollte an die negative Ausgangsklemme angeschlossen werden; bei der Verwendung von Fülldraht sollten die beiden angeschlossenen Kabel ausgetauscht werden.



1. Durchflussanzeige 0,8
2. Betriebsanzeige
3. O.C. Indikator
4. SYN-Anzeige
5. Durchflussanzeige 0,9
6. Auswahltaste
7. Einstellung des Drahtvorschubs
8. Erdungsklammer
9. Austritt aus dem Brenner
10. Einstellung der Spannung



1. Netzkabel
2. Netzschalter



1. Eingangskabel
2. Drücken und halten Sie die Taste 3 Sekunden lang
3. Werkstück

ANLEITUNG UND BEDIENUNG DES PANELS

1, Stellen Sie den Schalter des Schweißgeräts auf die Position "EIN", öffnen Sie das Gasflaschenventil, lassen Sie den Quetschdraht los, drücken Sie den Brennerschalter und stellen Sie den Durchflussmesser auf die gewünschte Durchflussmenge ein.

2, Wählen Sie den Durchmesser der Schweißbrenner Kontaktrohr Loch nach dem Durchmesser des Drahtes.

3, Je nach Dicke und Verarbeitungstechnik des zu schweißenden Werkstücks stellen Sie den VOLTAGE-Drehknopf und den SPEED-Drehknopf auf die gewünschte Position ein.

4, Der Lichtbogen-Charakteristik-Regler wird verwendet, um den Grad der Weichheit und Härte des Lichtbogens einzustellen, um den besten Schweißeffekt zu erzielen; wenn der Strom klein ist, muss der Lichtbogen hart sein, um die Lichtbogenunterbrechung zu reduzieren. Wenn der Strom groß ist, muss der Lichtbogen weich sein, um Spritzer zu reduzieren.

5, Verbinden Sie die Erdungsklemme mit dem Werkstück, dann drücken Sie den Brennerschalter, das Schweißgerät arbeitet, lassen Sie den Brennerschalter los, das Schweißgerät stoppt.

BENACHRICHTIGUNGEN ODER VORSICHTSMASSNAHMEN

1. Umwelt

1) Die Maschine kann in einer trockenen Umgebung mit einer maximalen Luftfeuchtigkeit von 90 % betrieben werden.

2) Die Umgebungstemperatur reicht von 10 bis 40 Grad Celsius.

3) Vermeiden Sie das Schweißen in der Sonne oder im Regen.

4) Verwenden Sie das Gerät nicht in einer Umgebung, in der die Luft mit leitfähigem Staub oder korrosiven Gasen verschmutzt ist.

5) Vermeiden Sie Gasschweißen in Umgebungen mit starker Luftströmung.

2. Sicherheitsstandards

Das Schweißgerät ist mit einem Überspannungs-, Strom- und Hitzeschutz ausgestattet. Wenn die Spannung, der Ausgangsstrom und die Temperatur der Maschine die Norm überschreiten, schaltet sich das Schweißgerät automatisch ab. Denn dies führt zu
Um Schäden am Schweißgerät zu vermeiden, muss der Benutzer Folgendes beachten.

1) **Der Arbeitsbereich ist ausreichend belüftet !**

Die Schweißmaschine ist eine leistungsstarke Maschine, bei deren Betrieb ein hoher Strom erzeugt wird, und der natürliche Wind reicht nicht aus, um die Maschine zu kühlen. Daher befindet sich im Zwischenraum ein Ventilator zur Kühlung der Maschine. Stellen Sie sicher, dass der Einlass nicht blockiert oder abgedeckt ist. Der Benutzer sollte sicherstellen, dass der Arbeitsbereich ausreichend belüftet ist. Dies ist wichtig für die Leistung und Lebensdauer der Maschine.

2) Überlastung der Maschine !

Der Bediener sollte daran denken, den maximalen Betriebsstrom zu überwachen (Reaktion auf den gewählten Arbeitszyklus). Achten Sie darauf, dass der Schweißstrom die maximale Einschaltdauer nicht überschreitet. Ein zu hoher Strom führt zu Schäden und Verbrennungen an der Maschine.

3) Kein Stromstoß!

Eine automatische Spannungskompensationsschaltung sorgt dafür, dass der Schweißstrom innerhalb der zulässigen Grenzen gehalten wird.
Anordnung. Wenn die Versorgungsspannung den zulässigen Grenzwert überschreitet, führt dies zur Beschädigung der Maschinenkomponenten. Der Bediener sollte die Situation verstehen und Vorsichtsmaßnahmen ergreifen

Probleme, die beim Schweißen auftreten

Beschläge, Schweißmaterialien, Umgebungsfaktoren und Kräfte können etwas mit dem Schweißen zu tun haben. Der Anwender muss versuchen, die Schweißumgebung zu verbessern.

1. Bogenstempel sind schwer und leicht zu unterbrechen

1) Stellen Sie sicher, dass das Erdungskabel gut mit dem Werkstück verbunden ist.
2) Prüfen Sie, ob jeder Anschlusspunkt angeschlossen ist.

2. Der Ausgangsstrom erreicht nicht den Nennwert

Die Tatsache, dass die Versorgungsspannung von der Nennspannung abweicht, führt zu einer Fehlanpassung zwischen dem Ausgangsstrom und dem eingestellten Strom. Wenn die Versorgungsspannung niedriger als die Nennspannung ist, ist der maximale Ausgangsstrom niedriger als der Nennstrom.

3. Der Strom ist nicht stabil, wenn die Maschine in Betrieb ist

Dies ist auf viele Faktoren zurückzuführen:
1) Die Netzspannung der Stromleitungen wurde geändert.
2) Es liegen schädliche Störungen durch Stromleitungen oder andere Geräte vor.

4. Der Schweißspalt ist mit einem Luftloch versehen.

1) Prüfen Sie, ob der Gasversorgungskreislauf dicht ist oder nicht.
2) Die Oberfläche des Grundmaterials ist mit Öl, Flecken, Rost, Lack oder anderen Verunreinigungen verunreinigt.

Wartung

1. Entfernen Sie regelmäßig den Staub mit trockener und sauberer Druckluft. Wenn die Schweißmaschine in einer Umgebung arbeitet, die durch Rauch und Luftschadstoffe verschmutzt ist, muss die Maschine jedes Mal gereinigt werden.

2. Der Druck der Druckluft muss in einem vernünftigen Rahmen liegen, um Schäden an kleinen Bauteilen in der Maschine zu vermeiden.

3. Überprüfen Sie regelmäßig den gegenseitigen Stromkreis des Schweißgeräts und vergewissern Sie sich, dass der Kabelkreislauf richtig angeschlossen ist und die Stecker fest verbunden sind. Wenn die Anschlüsse locker sind, reinigen Sie sie und schließen Sie sie wieder fest an.

4. Verhindern Sie, dass Wasser und Dampf in die Zwischenmaschine eindringen; wenn die Maschine nass ist, trocknen Sie die Zwischenmaschine, und überprüfen Sie dann die Isolierung der Maschine.

5. Wenn das Schweißgerät längere Zeit nicht benutzt wird, muss es in einem Karton an einem trockenen Ort aufbewahrt werden.

6, die Henne Draht Maschine arbeitet alle 300 Stunden, die elektrische Kohlebürste und der Anker Gleichrichter sollte poliert werden, die Reduktion sollte gereinigt werden, und Schmiermittel sollte auf den Turbo und Lager hinzugefügt werden.

TÄGLICHE KONTROLLE

STROMQUELLEN

Position	Kontrolle der Schlüssel	Anmerkungen
Bedienfeld	1. Schalterbetrieb, Übertragung und Installationsbedingungen. 2. Prüfung der Leistungsanzeige	
Kühlung Fan	1. Prüfen Sie, ob der Wind weht und ob es Geräusche gibt normal oder nicht.	Wenn es ungewöhnliche Geräusche gibt und kein Wind weht, den inneren Teil überprüfen.
Leistungsteil	1 Wenn unter Strom, abnormaler Geruch oder nicht. 2. Wenn es unter Strom steht, ob es abnormale Vibrationen und Brummen gibt oder nicht. 3. Farbwechsel beim Erhitzen oder nicht.	
Peripherie	1. gebrochene oder lose Gasleitung. 2 Prüfen Sie das Gehäuse und andere feststehende Teile, um festzustellen, ob sie lose sind.	

DER SCHWEISSBRENNER

Position	Kontrolle der Schlüssel	Anmerkungen
Jet	1. Bei einer festen Installation wird die Vorderseite verformt.	Der Grund für das Luftloch.
Elektrisches Loch	1. wenn die Anlage fest installiert ist	Grund für die Beschädigung des Brennergewindes
	2. Beschädigung des Kopfes blockiert oder nicht	Grund für instabilen und unterbrochenen Lichtbogen
Drahtvorschub	I.Überprüfen Sie die erweiterte Rohrgröße	Sie müssen ersetzt werden, wenn sie kleiner als 6 mm sind, denn wenn der erweiterte Teil zu klein ist, wird der Bogen instabil.
	2. der Drahtdurchmesser und das Innenrohr dem Durchschnitt entspricht oder nicht	Der Grund für den instabilen Bogen, die Verwendung geeignetes Kabel.
	3. teilweise gewickelt und erweitert	Grund z Die armen Drähte Senden an a instabiler Bogen..
	4. Verstopfung durch Verunreinigungen im Rohr und Rückstände der Drahtplattierung	Dies ist auf einen schlechten Drahtvorschub und einen instabilen Lichtbogen zurückzuführen (Kerosin zum Abwischen verwenden oder durch neue ersetzen)
	5. Übertragungsrohr mit unterbrochenem Draht	Gebrochenes Pyrokondensationsrohr, Ersatz
Gaszirkulation	Sie haben das Einsetzen vergessen oder das Loch ist verstopft, oder es wird ein anderes Bauteil ab Werk verwendet.	Die falsche Gasabschirmung kann beschädigt werden (Spritzer), der Brennerkörper wird brennen (Lichtbogen im Brenner), bitte bearbeiten.

DRAHTVORSCHUBMASCHINE

Position	Kontrolle der Schlüssel	Anmerkungen
Presse Schulter	Wenn Sie den Arm auf die entsprechende Anzeigeebene einstellen.	Führt zu instabilen Lichtbögen und Wasserübertragung.
Drahtführungsrohr	1 . Wenn sich Pulver oder Rückstände in der Röhrenöffnung ansammeln.	Beseitigen Sie die Rückstände.
	2. der Drahtdurchmesser und der Innendurchmesser des Rohrs übereinstimmen oder nicht	Wenn sie nicht übereinstimmen, führt dies zu einem instabilen Lichtbogen.
	3. wenn die Mitte der Rohröffnung mit dem Draht zusammenfällt Mitte der Radrille oder nicht. (Nach Augenmaß)	Wenn sie nicht vergleichbar sind, führen sie zu Instabilität. Bogen.
Drahtrad	1.Der Drahtdurchmesser entspricht den Anforderungen des Rades 2. Wenn die Radöffnung blockiert ist	1. Führt zu einem instabilen Lichtbogen und zu Rückständen und Verstopfung des Drahtrohrs. 2. Ersetzen Sie sie gegebenenfalls durch eine neue.

Druckrad	Prüfen Sie die Stabilität der Bewegung und Verschleiß des gepressten Drahtes, Verengung der Kontaktfläche	Führt zu instabilem Lichtbogen und Drahtversand.

KABEL

Position	Siehe Tasten	Anmerkungen
Brennerkabel	1. Wenn das Brennerkabel zu stark gebogen ist. 2. Wenn sich der metallische Verbindungspunkt des mobilen Steckers löst	1. Ursache für fehlerhaftes Senden des Kabels 2. Instabiler Lichtbogen, wenn das Kabel zu stark gebogen ist.
Ausgangskabel	1. Abnutzung des isolierten Materials des Kabels. 2. Der Kabelanschlusskopf liegt frei (Beschädigung Isolierung) oder lose (das Ende des Netzteils und der Anschlusspunkt des Hauptmaterials des Kabels).	Um die Sicherheit des Lebens und die Stabilität des Schweißens zu gewährleisten, sollten Sie je nach Arbeitsort die geeignete Kontrollmethode anwenden. • Einfache tägliche Kontrolle • Sorgfältige und eingehende Prüfung über einen bestimmten Zeitraum
Eingangskabel	1. Wenn die Verbindung zwischen dem Stecker und der Steckdose fest 2. Wenn das Kabel am Ende des Netzanschlusses fest ist 3. Wenn das Eingangskabel abgenutzt und ohne Leiter ist.	
Erdungskabel	Wenn das Erdungskabel, das das Hauptteil verbindet, beschädigt ist.	Ersetzen Sie es

Fehlerkontrolle

Hinweise: Um die Maschinen gemäß dieser Anleitung zu betreiben, muss der Benutzer ein Fachmann auf dem Gebiet der elektrischen Energie und der Sicherheit sein und über eine entsprechende Zertifizierung verfügen, die seine Fähigkeiten und Kenntnisse nachweist. Es wird empfohlen, sich im Rahmen der Garantie an unser Unternehmen zu wenden, um ein Zertifikat zu erhalten.

Störungen	Auflösbare Methode
Die Betriebsanzeige leuchtet nicht, der Lüfter funktioniert nicht und hat keine Schweißleistung	1, Vergewissern Sie sich, dass der Netzschalter geschlossen ist. 2, Prüfen Sie, ob der Netzstrom funktioniert. 3, Einige der thermisch variablen Widerstände (vier) des Leistungspanels sind beschädigt. In diesem Fall ist das allgemeine DC24V-Relais offen oder die Stecker haben einen schwachen Kontakt. 4, Das Bedienfeld (Bodenplatte) ist beschädigt, die DC3 I0V Spannung kann nicht ausgegeben werden. (1) Die Siliziumbrücke oder der Anschluss der Siliziumbrücke ist gebrochen. Schlechter Kontakt. (2) Die Schalttafel ist verbrannt. (3) Prüfen Sie den Kontakt und stecken Sie das Kabel vom Luftschalter zur Schalttafel, es gibt einen schwachen Kontakt, prüfen Sie den Kontakt und stecken Sie das Kabel von der Schalttafel zur MOS-Platine, um zu sehen, ob es zuverlässig angeschlossen ist. (5) Die Hilfsstromversorgung der Zentrale ist defekt

Betriebsanzeige leuchtet, Lüfter in Betrieb, kein Schweißen Ausgabe	1, Prüfen Sie, dass alle Kabel keinen schwachen Kontakt haben. 2, Der Ausgangsstecker ist nicht angeschlossen oder hat einen schwachen Kontakt. 3, Das Steuerkabel oder der Brennerschalter ist beschädigt. 4, Der Steuerkreis ist unterbrochen.
Betriebsanzeige leuchtet, Gebläse in Betrieb, Anzeige für abnormalen Zustand leuchtet	1, Möglicherweise handelt es sich um einen Überstromschutz, schalten Sie das Gerät zunächst aus und dann wieder ein, wenn die Anzeige für den anormalen Zustand erlischt. 2, Vielleicht ist es ein Überhitzungsschutz, warten Sie 2-3 Minuten. 3, Vielleicht ist es ein Fehler in der Wechselrichterschaltung, ziehen Sie den Stecker des Haupttransformators, der sich auf der MOS-Platine befindet. (Einsatz VH-07, in der Nähe des Lüfters), und und öffnen Sie das Gerät erneut: (1) Wenn die Störungsanzeige immer noch leuchtet, ist einer der Feldwiderstände auf der MOS-Platine beschädigt; stellen Sie dies fest und ersetzen Sie ihn durch das gleiche Modell. (2) Wenn die Anzeige für den abnormalen Zustand nicht leuchtet,: a. Vielleicht ist der Transformator der mittleren Platine beschädigt. b. Vielleicht ist die sekundäre Gleichrichterröhre des Transformators beschädigt.