

KIITOS TUOTTEEMME OSTAMISESTA

POWERMIG 250S

Invertteri MIG/MMA puoliautomaattinen kaarihitsauskone

Edistynyt tuote

(SOVELTAA 3x400V)

Käyttöopas

(Lue käyttöohje huolellisesti ennen asennusta, käyttöä ja huoltoa)

VAROTOIMET

Noudata näitä varotoimia huolellisesti. Minkä tahansa hitsauskoneen väärä käyttö voi johtaa loukkaantumiseen tai kuolemaan.

1. KYTKE HITSAUSTA VAIN VIRTALÄHTEEN, JOIHIN SE ON SUUNNITELTU.

Nämä tiedot ovat hitsauslaitteen tyyppikilvessä. Kun hitsaat ulkona, käytä vain tähän käyttöön tarkoitettua jatkojohtoa.

2. KÄYTÄ HITSAUSTA AINOASTAAN KUIVISSA PAIKKOISSA ja sementti- tai muuratulla lattialla. Pitää alue puhtas ja siisti.

3. PIDÄ KAIKKI SYTTYVÄT AINEET POISSA TYÖPAIKKAALTA.

4. ÄLÄ KÄYTÄ VAATTEITA, JOTKA ON OLLUT rasvan tai öljyn saastuttamat.

5. PIDÄ KAAPELIT KUIVINA JA VÄLILLÄ ÖLJYTÖSTÄ JA RASVASTA äläkä koskaan kierry ympäriinsä hartiat.

6. TURVALLINEN TYÖ PURISTEILLA tai muilla tavoilla; älä kurota yli työskennellessäsi.

7. ÄLÄ KOSKAAN LÖKE KAARUA PURISTETTUUN KAASUSYLINTERIIN

8. ÄLÄ SALLI ELEKTRODIPIDINTEN ERISTETTYN OSAN KOSKETAA

HITSAUSMAADOITUS VIRTAA VIRTAA.

9. SAMMUTA VIRTAA JA IRROTA KONEEN pistoke pistorasiasta, kun KORJAAT TAI SÄÄDÄT.

Tarkasta ennen jokaista käyttöä. Käytä vain identtistä varaosaa.

10. NOUDATA KAIKKI VALMISTAJAN SÄÄNNÖT kytkimien käytöstä ja säätöjen tekemisestä.

11. KÄYTÄ AINA SUOJAVATTEITA hitsauksen aikana. Tähän sisältyy: pitkähihainen paita (nahkahihat), suojaesiliina ilman taskuja, pitkät suojahousut ja saappaat. Kun luovutat kuumia materiaaleja, käytä asbestikäsineitä.

12. KÄYTÄ AINA hitsauksen aikana HITSAUSKYPÄRÄÄ, jossa on SUOJAVAA SILMÄOSA.

Kaaret voivat aiheuttaa sokeutta. Käytä suojalakkia kypärän alla.

13. KUN HITSAT PÄÄN YLLÄ, VARO KUUMIA METALLIPARJOJA. Suojaa aina pää, käsi, jalat ja vartalo.

14. PIDÄ SAMMUTIN LÄHELLÄ AINA.

15. ÄLÄ YLITÄ KONEEN KÄYTTÖSYKSIÄ. Hitsauskoneen nimellisyksikkö on se prosenttiosuus kymmenen minuutin ajanjaksosta, jonka kone voi toimia turvallisesti tietyllä tehoasetuksella.

16. PIDÄ KAIKKI LAPSET POISSA TYÖALUEESTA. Kun säilytät laitteita, varmista se on lasten ulottumattomissa.

17. SUOJA SÄHKÖISKUN VASTAAN. ÄLÄ työskentele väsyneenä. Älä anna ruumiin tulla Kosketuksessa maadoitettujen pintojen kanssa.

Prolegomenon

Arvostamme suuresti, että valitsit tuotteemme.

Tällainen hitsausteho Malli POWERMIG 250S on otettu ulkomaisen edistyneen teknologian käyttöön kehittää ja valmistaa uuden sukupolven invertteriin integroitua ohjausta Semi-auto MIG/MAG ARC ja MMA-hitsauskone.

Se voidaan koota POWERMIG 250S MIG/MMA monitoimihitsausjärjestelmällä varustetulla langansyöttölaitteella ja hitsauspistoolilla .Sillä on monia ominaisuuksia, kuten helppo kaarikäynnistys .hyvä kaari joustavuus .säädettävä kaarityöntö, pieni roiske, hyvä hitsausmuoto, helppo hitsaus, laaja valikoima ja säästää sähköä.

MIG/MMA-monitoimihitsauskoneen malli POWERMIG 250S on edistynyt hitsaus kone ja sitä voidaan verrata ulkomaisiin tuotteisiin.

Tämä käyttöohje voi auttaa sinua koneen asennuksessa, käytössä ja huollossa oikein ja turvallisesti. Kiinnitä huomiota seuraaviin kohtiin.

- . Virtajohdon asennus. Ole maadoitettu oikein.
- . Älä laita sekalaisia esineitä hitsauskoneen alle. Muuten se vaikuttaa vapautuvaan lämpöön.
- . Asennus teholähdön plus- ja miinuskaapelille.
- . Hitsausjännitteen valinta
- . Hitsausvirran valinta (langansyöttimen nopeus)
- . Kaaren työntövoiman valinta (kaarivoima)

Yritykseni käsikirjan muutosoikeus ja selitysoikeus. Meillä on ei erityistä huomautusta, jos käsikirjaa muutetaan.

1. Pääominaisuus ja sopiva alue

Tällainen hitsausteho Malli POWERMIG 250S on otettu ulkomaisen edistyneen teknologian käyttöön kehittää ja valmistaa uuden sukupolven invertteriin integroitua ohjausta Semi-auto MIG/MAG Arc hitsauskone. Se käyttää tuontiavainosia, kuten Saksan Siemensin IGBT-moduulia, metalliseosta magneettisydän ja Amerikan jatko-diodimoduuli. Sillä on täydellinen korkealaatuinen suorituskyky, hyvä luotettavuus, nopea hitsausvirran nopeus, tasainen hitsausprosessi, alhainen roiske ja hyvä hitsaus muotoa. Joka tapauksessa hitsauksesta tulee erittäin helppoa.

1.1 POWERMIG 250S -monitoimihitsauskoneen rakenne

a. Mallin nimi



b. Tuotteen koostumus

Tämä tuote koostuu kolmesta osasta seuraavasti

- ★ Virtalähde (POWERMIG 250S)
- ★ hitsauspistooli

1.2 POWERMIG 250S:n sopiva valikoima

- ★ Sopiva materiaali: vähähiilinen teräs, ruostumaton teräs
- ★ Materiaalin paksuus: vähähiilinen teräs ja ruostumaton: yli 0,5 mm
- ★ Sopiva asento: kaikki asennot
- ★ Sopiva lanka: 0,6, 0,8, 0,9, 1,2, umpilanka/virtausjohtolanka.

1.3 POWERMIG 250S:n ominaisuus

- ★ Leveä lähtövirta 30-200A: 0,6 -----30-100A
0,8-----50-200A
0,9,1,2 -----80-250A
- ★ Tasainen hitsausprosessi, alhainen roiske, helppo ohjaus, hyvä hitsausmuoto.
- ★ Korkea hyötysuhde: 250A/26,5V, käyttösuhte on 35 %
200A/24V käyttösuhte on 60%
160A/22V käyttösuhte on 100%
jatkuva langansyöttö, suurin langansyöttönopeus on 15m/min
- ★ Langansyötön alhainen käynnistys
- ★ Esiaseta hitsausjännite: Esiaseta hitsausvirta, jotta voit lukea hitsauskriteerin helposti.
- ★ Kaaren työntövoiman säätäminen: Hallitse roiskeita ja tasaista kaaria.

★ Vahva vastus sähkön vaihtelulle

2. Tärkeimmät tekniset tiedot:

	MALLI	POWERMIG 250S
INPUT	Jännite	3xAC400V 50/60Hz
	Nimellistulovirta	16A
	Nimellissyöttöteho	11KVA
MMA	No-load	74V
	Jännitevirran säätöalue	20-200A
	Nimellislähtövirta	200A
	Nimelliskäyttöjakso	35 %
MIG	Kuormittamaton jännite	74V
	Jännitteen säätöalue	15,5-26,5 V
	Nimellislähtövirta	250A
	Nykyinen alue	30-250A
	Nimelliskäyttöjakson	35 %
	langanopeuden säätöalue	1,5-15 m/min
	Sopiva lanka	0,6, 0,8, 0,9, 1,2
Ennen kaasun virtausaika		0-10s
Jälkikaasun virtausaika		0-10s
Tehokkuus		≥ 80 %
Massa		30kg
Kotelon suojausluokka		IP21S

3. Toiminto

3.1 Hitsausjännitteen ja hitsausvirran säätötoiminto

33.1.1 POWERMIG 250S toimittaa säätöalueen MIG/MAG:ssa seuraavasti,

Hitsausjännite: 14V 3V ± 26,5V 3V käytä jännitteen säätönuppia

Hitsausvirta: 30A ~ 250A käytä virransäätönuppia

3.1.2 POWERMIG 250S toimittaa säätöalueen MMA:ssa seuraavasti,

Hitsausvirta: 20A ~ 200A käytä paneelissa olevaa hitsausvirran nuppia.

3.2 Kaaren työntövoiman säätötoiminto

Sen tärkeä tehtävä on valita oikea kaarityöntö hitsauksen parantamiseksi linja, hallitse hitsausroiskeita ja tasaista kaaria. Yleensä,.

Jos työntövoima on alhainen, kaari on pehmeää ja roiskeita.

Jos työntövoima on korkea, kaari on voimakas ja roiske korkea.

Käytä kaarityöntöä jatkuvasti POWERMIG 250S:n etupaneelin säätönupin avulla.

3.3 Kierrätystoiminto

Suunnitteleme funktion ratkaisemaan kaksi ongelmaa.

1) Säädä lankapallon halkaisijaa langan päässä.

2) Estä lanka altaaseen valokaaren pysähtymisen jälkeen.

4.1.10 Käyttöjakso/ylivirtavaroitus.

Kun käyttöjakso on ylitetty tai ylivirta on tapahtunut, LED syttyy. Anna laitteen jäähtyä käytön aikana, kunnes merkkivalo sammuu tai 10 minuuttia ennen kuin nollaat hitsauslaitteen. Jos tilanne jatkuu, tarkista löystyneet johdot tai jännitteensyöttöongelmia.

4.1.11 MMA-prosessin valitsin

4.1.12 Muistikanavan LED

4.1.13 CH(chanel)/SAVE Prosessin "CH(chanel)"-

valon valitsin, kun painat tai painat "3 s", kunnes "SAVE"-merkkivalo on tallentanut tiedot.

4.1.14 STICK-tilan valitsin

4.1.16 MIG-induktanssi/MIG-esivirtaus /MIG-langan nopeus (STICK-ampeerit)/MIG-voltit /MIG-jälkivirtaus / MIG palamisajan parametrien merkkivalo

Jokaisessa tilassa säätimen toiminto muuttuu. MIG-tilassa säätimellä säädetään valokaaren jännite / esivirtaus / jälkivirtausaika. Stick-tilassa säädintä käytetään muuttamaan automaattista kaarivoiman virtavastetta. Puikkohitsaukseen käytettäessä kaarivoima tunnetaan myös nimellä dig. Puikkotilassa hitsattaessa virta kasvaa, kun voltit putoavat lyhyen kaaren pituuden vuoksi. Tämä auttaa säilyttämään kaaren tarjoamalla lisää tehoa.

4.1.17 Johdon metalliseosvalitsin.

Valitse lankatyypiksi perusluokkien Fe (teräs), SS (ruostumaton teräs) tai Al (alumiini) mukaan. Tämä tulo on tehtävä, jotta Synergic-toimintoa voidaan käyttää oikein, jotta se säätää automaattisesti hitsaukseen tarvittavat voltit valitulla langan nopeudella.

4.1.18 Johdon halkaisijan valitsin:

Valitse langan halkaisija käyttämäsi lankatyypin mukaan. Oikean langan halkaisijan valinta on kriittinen hitsauslaitteen optimaalisen synergisen toiminnan kannalta, sillä se kompensoi jännitteen automaattisesti langan nopeuden säätämisen aikana. Tämä mahdollistaa täyden, riippumattoman MIG-langan nopeuden ja jännitteen ohjauksen.

5. Turvallisuus ja asennus varoitus

Lue turvallinen varoitus ennen asennusta ja käyttöä. Se johtuu korkeajännitteisestä sähköstä, sähkökaaresta ja korkean lämpötilan roiskeista. Noudata siis turvaohjeita, käytä konetta oikein, vältä sähkön ja korkean lämpötilan valokaaren vaara.

★ Tarkista, onko hitsauskoneessa vaurioita.

★ Vahvista kapasiteetti: yli 40A.

★ Virtalähde on maadoitettu, kaavio 6

★ Estä palavien aineiden käyttö hitsauspaikalla.

★ Hitsauspaikalla on palonkestävä toimenpide ja hyvä ilmanvaihto.

★ Jos hitsaus suoritetaan talon sisällä, on savunpoistojärjestelmä työntekijöiden turvallisuuden säilyttämiseksi.

★ Hitsaajan tulee olla ammattimaista työntekijää.

★ Käyttäjän on oltava varusteltu turvallisilla lisävarusteilla, kuten turvajalkineilla, käsineillä, peitteillä, hitsauksella mekko ja hitsauspuku jne.

6. Asennuksen selostus 6.1 MIG/

MAG-hitsaus laita

kytkin "7" MIG(std. syn.) SWITCH kohtaan "MIG std"



★ Tarkista tuotteet pakkausluettelon mukaan pakkauksen avaamisen yhteydessä.

★ Maadoitettu suojaus.Liitetty kaavio 6 Virtalähde on

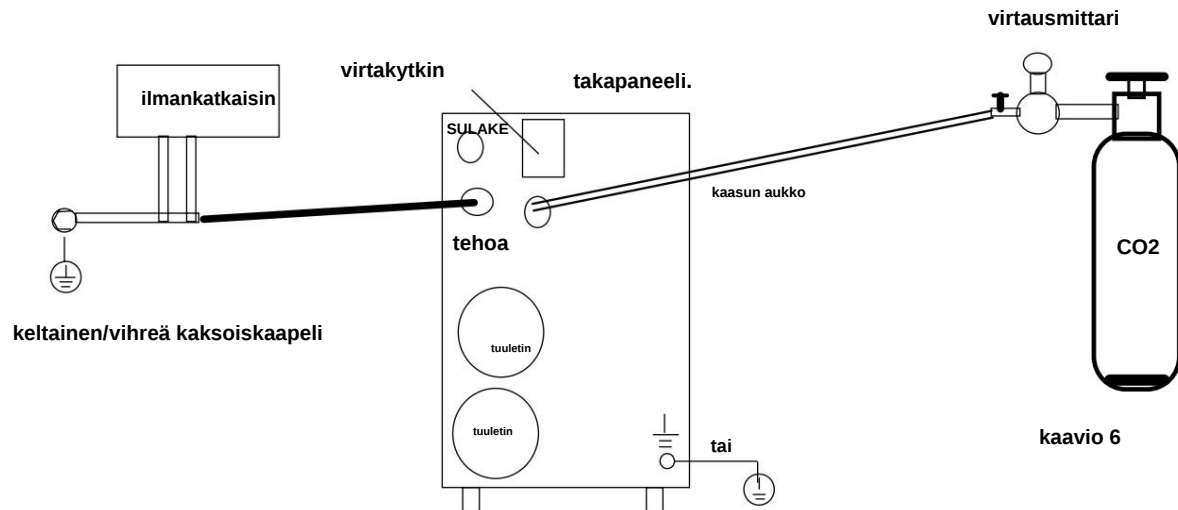
3x400Vac/(50–60Hz) .Keltainen/vihreä kaksoiskaapeli on maadoituskaapeli.

Muista liittää keltainen/vihreä kaksoiskaapeli maadoitusliitäntään hitsauspaikalla.

Toinen tapa on valita M8-pultti koneen takaosasta ja kytkeä maadoitus seuraavan kaavion mukaisesti.

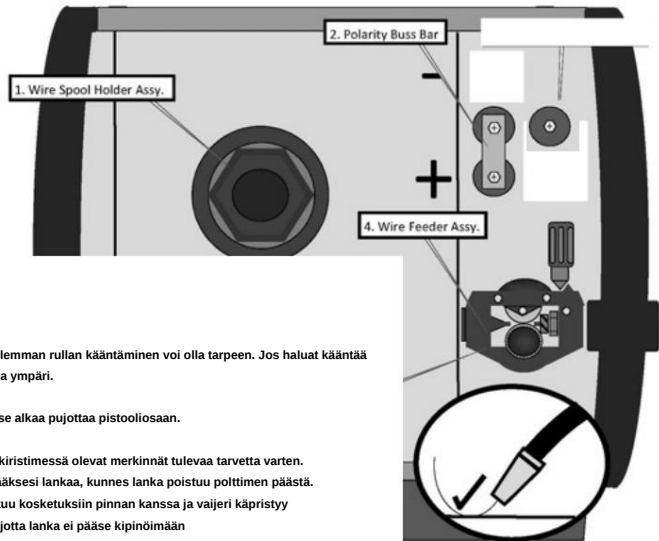
★ Asenna hitsauspistooli etupaneeliin ja ruuvaa hitsauspistooli ja lukitse pultti.

★ Liitä kaasuputki kaasupulloon paikallisten olosuhteiden mukaan. Tarkista ilmanpitävyys olosuhteet hyvän ilmatiivyyden varmistamiseksi.



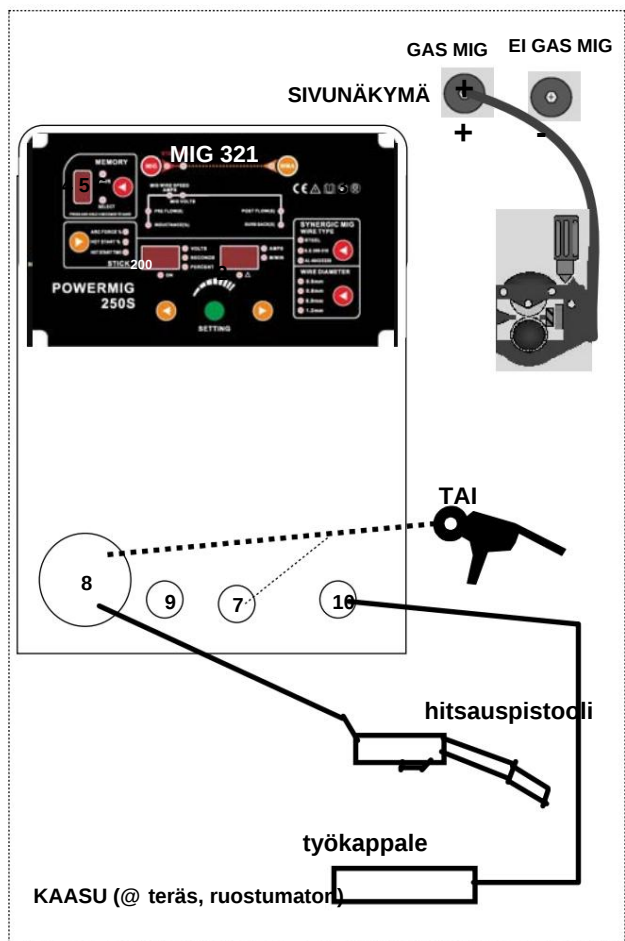
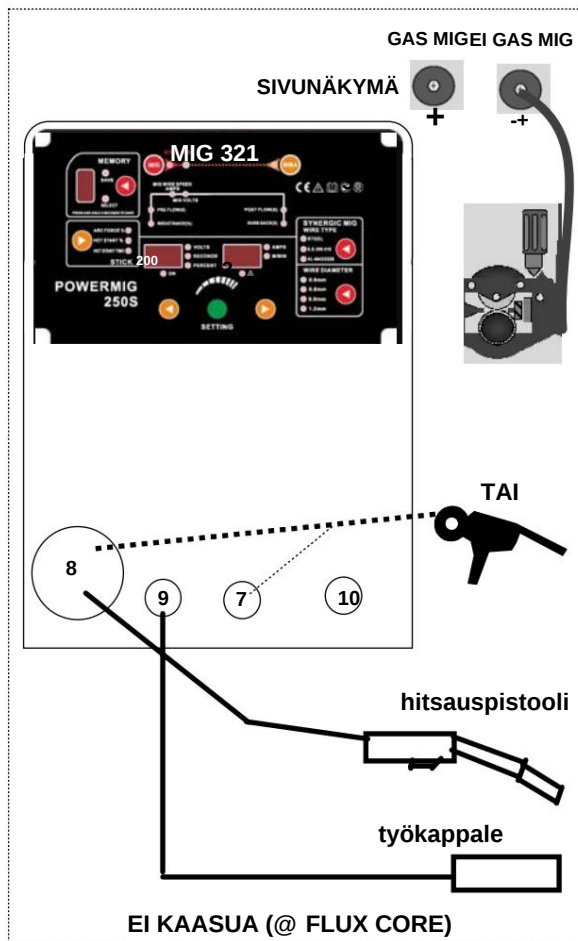
JOHDON ASENNUS:

1. Löysää ylemmän välipyörän kiristintä, pyörien vastapäivään.
 2. Käännä kiristimet alas ja vapauta ylävetorullat.
 3. Nosta yläkäyttörullat.
 4. Tarkista käyttötela varmistaaksesi, että uran koko vastaa langan halkaisijaa. Alemman rullan kääntäminen voi olla tarpeen. Jos haluat kääntää rullan, irrota siipiruuvi, joka kiinnittää käyttötelan. Vedä vetorulla irti ja käännä vetorulla ympäri. Kokoa ja kiristä rulla. Jos tarvitset suurempaa rullaa, ota yhteyttä yritykseemme.
 5. Pujota suoritettu lanka alemman käyttötelan urien yli kokonaan läpi, kunnes se alkaa pujottaa pistooliosaan.
- Alempi ylempi käyttötella rullaa alemman käyttötelan päälle pitäen langan urassa.
6. Nosta kiristin takaisin paikalleen. Kiristä hieman, jotta lanka syöttyy. Huomaa kiristimessä olevat merkinnät tulevaa tarvetta varten.
 7. Pidä taskulamppua mahdollisimman suorana. Paina pistooliin liipaisinta syöttääksesi lankaa, kunnes lanka poistuu polttimen päästä.
 8. Säädä kiristintä myötäpäivään, kunnes käyttötella eivät luista, kun vaijeri joutuu kosketuksiin pinnan kanssa ja vaijeri käpristyy loppu. Muista pitää lanka poissa metallista, joka on kiinnitetty työpuristinpuristimeen, jotta lanka ei pääse kipinöimään



SIDE VIEW

7 Kelamoottorin liitin 8 MIG-liitin 9 lähtö "+" 10 lähtö "-"



kaavio 7

SYNERGINEN JA PERUSTOIMINTA MIG

Synerginen vs. manuaalinen asennus ja käyttö

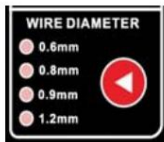
Kuinka Synergic MIG toimii: MIG-

komponentin synerginen toiminto mahdollistaa sen, että käyttäjä tarvitsee vain käyttää langansyöttönopeuden säädintä saadakseen yksikön toimimaan. Hitsauskone on ohjelmoitu automaattisesti säätämään jännitettä käyttäjän syöttämän langan halkaisijan ja täytemetallityypin perusteella, kun langan nopeutta lisätään tai vähennetään kääntämällä langannopeuden säätönuppia. Synergic-tilassa käyttäjä voi tehdä manuaalinen säätö jännitteen hienosäätämiseksi, jos hän valitsee kääntämällä jännitettä ylös tai alas sen jälkeen langansyöttönopeuden säätäminen. Jos langan nopeus säädetään uudelleen manuaalisen jännitteen säädön jälkeen tehty, yksikkö siirtyy oletusarvoisesti synergiseen tilaan ja jännite säädetään jälleen automaattisesti. Hitsauskonetta voidaan käyttää täysin manuaalisessa tilassa langansyöttönopeuden itsenäisellä ohjauksella yksinkertaisesti valitsemalla ALT langan halkaisijan valitsimesta. Asetuksia ei tallenneta, kun laite sammuu ja käynnistyy uudelleen, ja ne ovat tehdasasetuksissa. Jos poistut hetkeksi, on parasta pitää laite päällä tai asetukset eivät muista viimeisimpiä asetuksia, jos se sammutetaan.

Synergic- ja Manual-toimintojen määrittäminen:

1. Kytke laite päälle. Odota, että se käy läpi käynnistysjakson.
2. Valitse MIG SYN. kuvake tai SPOOL SYN. -kuvaketta Prosessin valitsin -painikkeella.
3. Valitse käytettävän langan langan halkaisija. Alumiinin oletusarvo on 0,045" . joten

lanka ei jumiudu tai linnut pesii ruokittaessa.



4. Valitse täytelangan tyyppi. M.Steel, Al = alumiini, SS = ruostumaton teräs.



5. f käytetään manuaalisessa tilassa, valitse sopiva langansyöttönopeus ja jännite vastaamaan lankaa tyyppi ja koko. Kuuntele tasaista paistoääntä hitsauksen aikana, jotta saat avaimen siitä, milloin se on säädetty oikein. JOS käytät Synergic-tilassa, valitse haluamasi langan nopeus, niin jännite muuttuu säättää automaattisesti. Jos pieni jännitteen säätö tuntuu tarpeelliselta synergisessä tilassa, Nosta jännite automaattisesti valitusta asetuksesta kääntämällä jännitenuppia. Jos enemmän Jos langansyöttönopeutta halutaan, laite palaa oletusarvoisesti automaattiseen asetukseen, kun langansyöttönopeutta nostetaan tai vähennetään. Manuaalinen ohjaus voidaan kuitenkin jälleen asettaa automaattisen asetuksen päälle yksinkertaisesti kääntämällä jännitenuppia uudelleen.

6. Käytä Wave Form -säädintä valitaksesi haluamasi kaaren ominaisuudet ja säädä kaaren laatuja,

olipa kyseessä jäykkä, kynää läpäisevä kaari, jossa on kapea helmiprofiili ja hieman enemmän roiskeita, tai leveämpi, enemmän nestemäinen lätäkko, joka kastuu helposti sisään pienillä roiskemäärillä. Ylähitsaus vaatii yleensä enemmän jätettä tunkeutuva kaari. Tasainen hitsaus hyväksyy leveämmän, nestemäisemmän lätäkön.

6.2 Puikkohitsaus

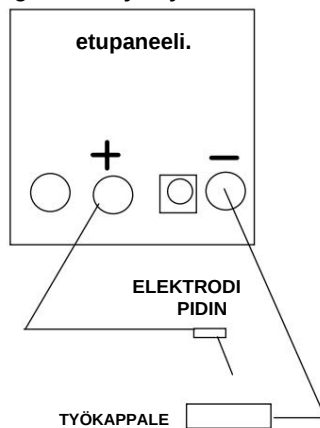
★ laita kytkin "11" asentoon "stick"



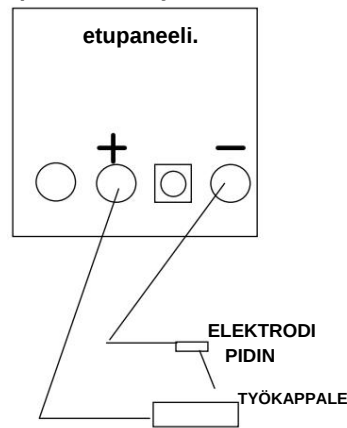
★ Valitaan empiirinen kaava: $I=40 \cdot d$, d on halk. elektrodista.

Huomaa positiiviset ja negatiiviset liitännät hitsauksen aikana.

Negatiivinen yhteys

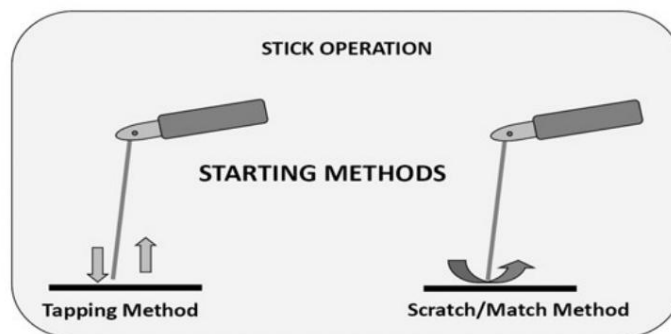


B positiivinen kytkentä



SUOSITELTAVAT ELEKTRODIEN AMP-ALUEET

SMAW-prosessi				
ELEKTRODI TYYPPI	Hitsausvahvistinsarja sauvaelektrodikokoille			
	NAPAUS 2,5 mm (3/32")		3,2mm (1/8") 4,0mm (5/32")	
E6010	DC+ 40 - 70		75 - 130	90 - 175
E6011	DC+	40-80	55-110	105-135
E6013	DC+	70 - 95	100 - 135	145-180
E7014	DC-	75 - 95	100 - 145	135-200
E7018	DC+	85-110	110-160	130-200
Ruostumaton (E308/E309)	DC+	40-80	75-110	95-150



7. Toiminta

- ★ "ON" ja "OFF" osoittavat kytkimet oikealla paneelilla.
- ★ Esiaseta hitsausjännite, hitsausvirta (langan nopeus).
- ★ Tarkista langansyöttöletkun tiedot
- ★ Vahvista kärjen pohjan tiedot. Se vaikuttaa langan pituuteen.
- ★ Vahvista terän tekniset tiedot. Se vaikuttaa sähkövastukseen.
- ★ Varmista, että rullan vaijeriura sopii langan halkaisijalle. Eri halkaisija

lanka valitse eri johtopaikka. Muuten se vaikuttaa langansyöttötulokseen.

- ★ Vahvista rullan paine luistamisen välttämiseksi.

Jos paine ei ole riittävä, langansyöttö on hidasta.

Jos paine on liian suuri, lanka on anamorfinen.

Langansyöttölaite ei voi toimia kunnolla.

- ★ Varmista kaasun ja ilman virtaus.

Suosittellemme, että kaasuvirtaus on "L" yli 10D (langan D-halkaisija). Jos valinta ei ole oikea, se vaikuttaa myös hitsauksen laatuun. Kun käytät CO₂- kaasua, varmista, että lämmitysteho on toimii oikein tai ei.

- ★ Suorista hitsauspistoolin letku mahdollisimman pitkälle. Taivutussäde ei saa olla pienempi kuin 160mm. Muuten se vaikuttaa langansyöttölaitteeseen.

7.1 työprosessi

Paina pistoolin kytkintä, normaali hitsaus alkaa. Rentouta kytkin, kaari pysähtyy.

7.2 Kaasun

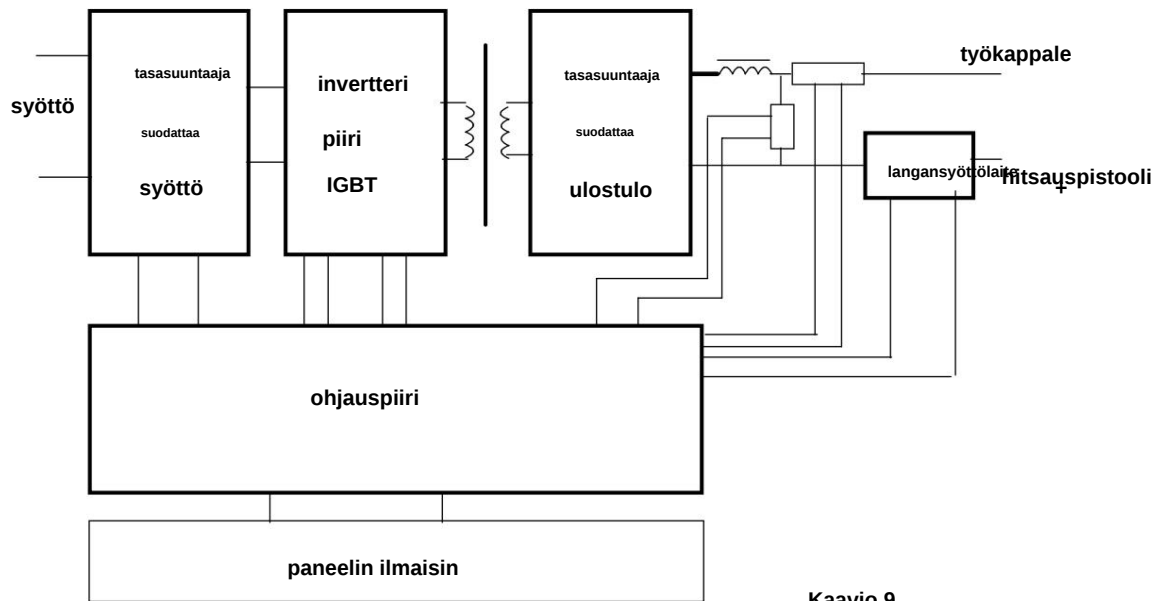
tarkastus Paina pistoolin kytkintä ennen kuin lankarulla on kiinnitetty, aseta kaasun virtaus mittarin läpi tarkista, onko se kaasutiivis. Muuten se vaikuttaa hitsaustulokseen.

7.3 Revi johtoon

Valitse langan erittely, materiaalit käsityövaatimusten mukaan. Kiinnitä pultti ja paina etupaneelin painiketta. Langan repeytymisnopeutta voidaan säätää hitsausvirralla nuppi. Poista kärki tarvittaessa ja lataa se uudelleen, kun johto on irti.

8. työstöelementit

Kaavio POWERMIG 250S:n työelementeille. Kaavio9



Kaavio 9

Syötä 3xAC400V, tasasuuntaaja ja suodata se 540VDC:hen.

Ohjaa IGBT:tä PWM+PFM:llä, inverttoi 540 VDC 40 kHz AC:ksi.

Suurtaajuusmuuntaja siirtää tehon eristämällä ja jännitettä pienentämällä korkealla tehokkuutta.

Tulosta toinen tasasuuntaaja ja toinen suodatin. Anna tarvittava hitsausvirta ja -jännite.

9. Huolto

Tarkista, että turvatoimenpiteet ovat tehokkaita.

Päästä eroon virtalähteen pölystä (esimerkiksi kuiva paineilma)

Ennen käyttöä, Tarkista virtapaneelin "työkappaleen" "poltin" liittimet, jos ne ovat löystyneet

.Tarkista maadoituskaapelin ja pistokkeen välinen liitäntä, jos ne ovat löysällä

vakava kuumeneminen vahingoittaa pikaliittimiä)

.Tarkista, toimiiko puhallin säännöllisesti. Lataa se, jos se on viallinen.

Tarkista tulovirtajohdon eristys ja rikkoutuminen

.Vaihda se ajoissa turvallisuuden varmistamiseksi.

tarkista, onko langansyöttömoottorissa melua.

Tarkista langansyöttöletkun hankaus. Poista pöly letkun sisältä. (1-2 kertaa /40 kg lanka)

.Poista terän sisällä roiskeet säännöllisesti varmistaaksesi kaasupuhalluksen takaaman tuloksen.

Tarkista kärjen hankaus.Vaihda se ajoissa. (suosittele 5-10 kpl kärkeä / 40 kg lanka).

10. Ongelmia ja ratkaisuja

Ongelmat ja korjaustoimenpide ja korjaustoimet ovat muodossa 10 seuraavasti

Ongelmia	Aiheuttaa	Korjaustoimenpide
1. Tuuletin ei toimi asianmukaisesti	1. tuulettimen linja menettää 2. Tuulettimen rikkoutuminen	1.Yhdistä johto 2.Vaihda tuuletin
2.Etupaneelissa ei ole merkintää	1.virtajohto katkeaa 2.merkkivalo rikki 3.IGBT rikki	1.Tarkista virta, kytke johto 2.Vaihda (8) ϕ 3. Ota yhteyttä valmistajaan .
3. Ylikuumenemisen valo palaa (varoitusta led-valot punaiset tai keltaiset)	1. Ilmastus ei ole hyvä 2. Lämpötila on liian korkea 3.ylikuormituskäyttö 4. Termostaatti rikki 5. Ohjauslevy rikki	1. päästä eroon tangosta 0,5 metrin etäisyydeltä 2. Alenna lämpötilaa 3. Vähennä käyttökuormitusta 4. Vaihda termostaatti (JUC-OFF) 5.Tarkista ja vaihda ohjauslevy
4.Ylivirran merkkivalo PÄÄLLÄ (varoitusta valo palaa vihreänä)	1.IGBT rikki 2.lähtödiodi rikki 3.käyttölevy rikki 4.ohjauslevy rikki 5.ylivirtahitsaus	Ota yhteyttä valmistajaan
5. Langansyöttölaite ei w ork (hitsausvirtaa ei voi säätää)	1. Potentiometrin viiva putoaa alas tai potentiometri rikki 2.johto tukossa 3. käyttöpiiri rikki 4.muita syitä	1.Yhdistä johdot tai vaihda se 2.Tarkista pistooli 3.Vaihda ohjauspaneeli 4.Ota yhteyttä valmistajaan
6. Hitsausjännite ei ole säädettävissä	1. Potentiometrin viiva putoaa alas 2. Potentiometri rikki 3. Piiri rikki	1.Yhdistä johdot 2.Vaihda se 3.Vaihda ohjauspiirilevy
7. Hitsaus pysähtyy ja varoitusvalo palaa	Itsesuoja on aktivoitunut 1.Näyttö "E01" 2. Näyttö "E02" 3. Näyttö "E05"	1.ylilämpötila, 2.ylivirta 3. Polttimeen kytkin aina kiinni

11. Kuljetus-, varastointi- ja ympäristöolosuhteet

★ Valmistajan pakkaus (puiset laatikot tai laatikot) sopii ilma-, meri-, rautatie- ja moottoritie (kolme luokkaa lisää) kuljetus..

★ Huomioi pakkauksessa oleva merkintä kuljetuksen aikana.

★ ympäristön olosuhteet

A Lämpötila-alue	käyttö 0-40 °C	°C
	kuljetus -25 ~+55 °C	°C
B Ilman kosteus	40°C	50 % RH
	20°C	90 % RH

C Ympäristössä olevan pölyn, hapon ja syövyttävän kaasun tulee olla normaalia alhaisempi (hitsausprosessi ei sisälly hintaan)

D Sateenkestävä, kun sitä käytetään ulkona.

12. Laatu taattu

Jos sinulla on laatuongelmia, ota meihin yhteyttä ajoissa. Meillä on yleensä yhden vuoden laatu takuu sillä ehdolla, että käytät tai kuljetat konetta oikein toiminnan mukaisesti manuaalinen.

13. LISÄVARUSTEET: KATSO PAKKAUSLUETTELO

PAKKAUSLUETTELO



POWERMIG 250S Hitsauskone	1		
sovitinliitin+kaapeli+maapihdit	1		
sovitinliitin+kaapeli+pidike	1		
hitsauspoltin (MIG)	1		
kaasun tuloputki	1		
virtausmittari	1	valinnainen lisävaruste	
Käyttöohjeet	1		
Laatutodistus	1		

Ei.

Laatutodistus

Tuotteen nimi: MIG/MAG/MMA puoliautomaattinen kaarihitsauskone

Tuotetyyppi: POWERMIG 250S

Pakkausnumero: _____

Tämän hitsauslaitteen testitulokset täyttävät _____

_____ tekniset vaatimukset ja niiden julkaisu

töistä myönnetään.

Tarkastaja _____ Päivämäärä _____

WARNING	- Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. - Insulate yourself from work and ground.	Keep flammable materials away.	Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	- No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. - Aislese del trabajo y de la tierra.	Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo.	Protégase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	- Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. - Isolez-vous du travail et de la terre.	Gardez à l'écart de tout matériel inflammable.	Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	- Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! - Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden!	Entfernen Sie brennbares Material!	Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	- Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. - Isole-se da peça e terra.	Mantenha inflamáveis bem guardados.	Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	- 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。 - 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。	燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。	目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	- 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。 - 使你自已与地面和工件绝缘。	把一切易燃物品移离工作场所。	佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	- 전도체나 용접봉을 젖은 형갑 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. - 모재와 접지를 접촉치 마십시오.	인화성 물질을 접근 시키지 마십시오.	눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	- لا تلمس الأجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الأقطار بجلد الجسم أو بالمعالب المبللة بالماء. - ضع عازلا على جسمك خلال العمل.	ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد.	ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone.	● Turn power off before servicing.	● Do not operate with panel open or guards off.	WARNING
● Los humos fuera de la zona de respiración. ● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases.	● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio.	● No operar con panel abierto o guardas quitadas.	Spanish AVISO DE PRECAUCION
● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail.	● Débranchez le courant avant l'entretien.	● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés.	French ATTENTION
● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes!	● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!)	● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen!	German WARNUNG
● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória.	● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas.	● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas.	Portuguese ATENÇÃO
● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。	● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切して下さい。	● パネルやカバーを取り外したまま機械操作をしないで下さい。	Japanese 注意事項
● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。	● 維修前切斷電源。	● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。	Chinese 警告
● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오.	● 보수전에 전원을 차단하십시오.	● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오.	Korean 위험
● ابتعد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها.	● أقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة.	● لا تشغيل هذا الجهاز إذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه.	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.