

INSTALLATION

230V

Tilslutning af Output kabler

1. Installer svejsebrænder som vist på billedet.
2. Tilslut én knop stik luftprop til det tilsvarende stik på panelet bord og fastgør skruen.
3. Sæt luften stikket på bagsiden kabel til "+" af luften stikket på panelet bord, og fastgør den med uret. Slut jord klemme med emnet.

Strømforsyning

Hvis strømmen er tændt, den indbyggede ventilator begynde at arbejde og den aktuelle måler viser den aktuelle værdi.

Switch funktion

Med funktionsomskifteren kan maskinen veksle mellem MMA, TIG, og CUT svejsning overensstemmelse med den praktiske svejsnings opgaves krav.

1. TIG svejsning

- Forbind i bagsiden af maskinen til argon flaske med slangen. Gasforsyningssystemet omfatter gasflasken, luftregulator, og gas slange. Tilslut de dele af gassystemet fast for at forhindre gaslækage.
- Installer argon tilslutning ifølge tegningen.
- Forbind skruen på skærebrænder til udgangsterminalen af en-knop af frontpanelet og fastgør den med uret for at undgå gaslækage.
- Sæt stikket af det lukkede kredsløb til "+" sokkel på panelplade. Slut jorden klemme til arbejdsemnet.

2. MMA funktion

- Slut elektrodholderens stik til (-) stikket på frontpanelet.
- Tilslut jordklemmens stik til (+) stikket på frontpanelet.

3. Plasma Cutting funktion

- Brug gasslangen at oprette forbindelse til en af terminalerne på luft regulator og tilslut de øvrige terminaler til kobber karbad.
 - Forbind kobber møtrik af infiltration fakkelt til knappen på panelet bord.
- Tilslut stikket af jorden klemme til (-) stikket på frontpanelet.

Svejsning strømudgang indstilling

Ifølge praktisk efterspørgsel, indstille parametrene for den aktuelle output ved driften af "ARC", "TIG" eller "CUT".

OPERATION

TIG svejsning funktion

1) Mens dette svejsnings- og skæreudstyr betjenes, er strømforsyningsindikatoren tændt, og den indbyggede blæser fungerer.

2) Skift til TIG-svejsfunktion.

3) Tryk på gasudløserknappen og moduler volumen af gasudgang til den ønskede værdi.

4) Tryk på knappen på svejsebrænderen, og den elektromagnetiske ventil vil fungere. Lyden af frigivelse af elektricitet er hørbar, og der kommer gas ud af svejsebrænderen.

Bemærk: Før den første svejseproces skal du trykke på knappen på svejsebrænderen i flere sekunder for at fjerne luften, og svejseprocessen er tilgængelig. Der er gasudgang inden for få sekunder efter svejseprocessen, der er et specielt design til beskyttelse af svejsepunktet, før det køler ned. Derfor, efter at bue er væk, skal svejsepositionen opretholdes, indtil den varme, der er frembragt under svejseprocessen, forsvinder.

5) Svejsestrømudgangen er justerbar i henhold til tykkelsen af svejsematerialet og påkrævet håndværk. 6) Oprethold en afstand på 1-4 mm mellem wolframelektroden og arbejdsstykket. Tryk på knappen på svejsebrænderen. HF-elektricitet frigives mellem svejselektroden og arbejdsstykket. Når brænderen starter, vil sprøjten af HF-bue forsvinde, og svejseprocessen kan begynde.

MMA funktion

1) Skift til MMA svejsfunktion.

2) Mens dette svejsnings- og skæreudstyr betjenes, er strømforsyningsindikatoren tændt, og den indbyggede blæser fungerer.

3) I henhold til arbejdsstykkets tykkelse skal du justere svejsestrømudgangen og vælge stangen, så MMA-svejsningen kan begynde.

Plasma Cutting funktion

1) Skift til plasmaet-skærende tilstand.

2) mens denne svejsning & skæreudstyr betjenes, indikatoren strømforsyningen er tændt, og den indbyggede blæser vil fungere.

3) Slip reguleringsventilen og moduler tryk og volumen af produktionen gas.

4) Tryk på skærebrænder-knappen. Lyden af frigive elektricitet er hørbar, og der er gas der kommer ud af svejsebrænderen.

5) I henhold til tykkelsen af arbejdsstykket, justere den nuværende produktion, og derefter plasmaskæring kan begynde.

6) Sæt dysen af skærebrænder til emnet, og tryk svejsebrænderen knappen. Lyden af HF bue forsvinder og skæringen kan begynde. Efter at lysbuen starter, holde en afstand på ca. 1 mm for at beskytte dysen mod skade.

7) I tilfælde af problemer med at starte lysbuen, anbefales det at reducere trykket af gassen output.

8) Hvis dysen er beskadiget, justere trykket af gassen output.

Luft / Argon regulator Installation

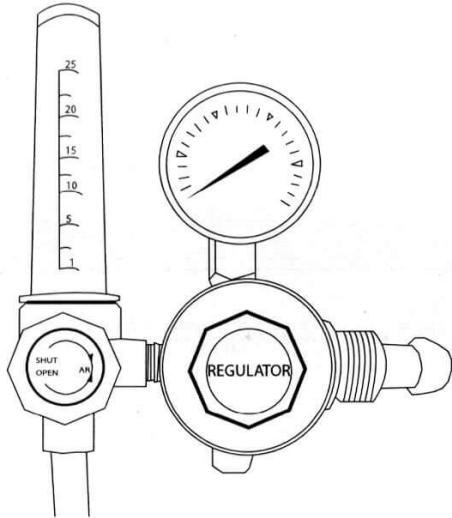


Figure 3.1:
Gas Regulator Installation

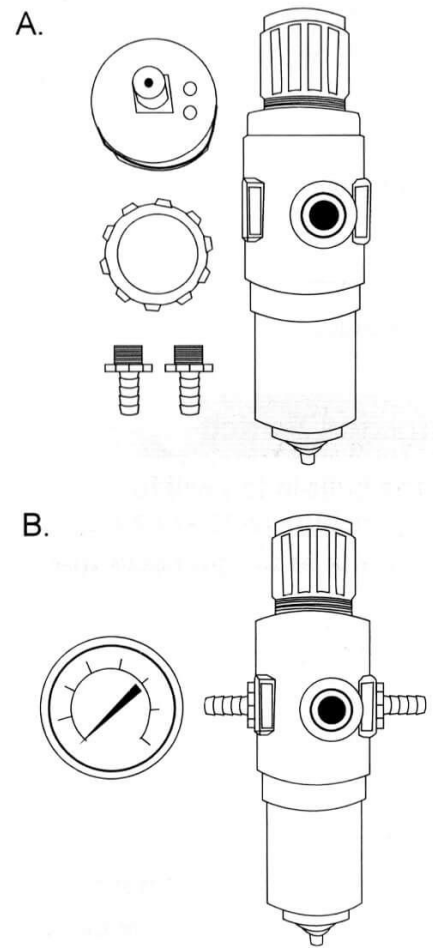


Figure 3.2:
Argon Installation

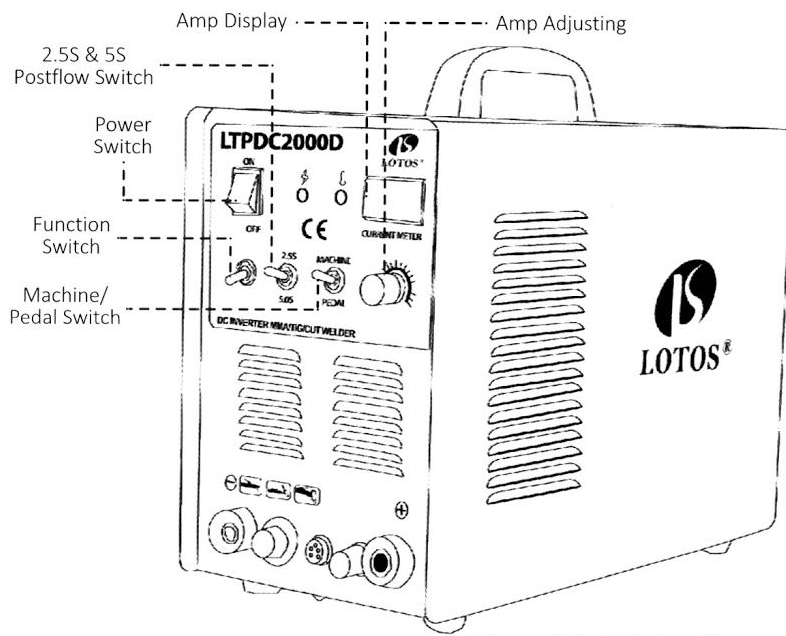


Figure 2.1: Adjustor Diagram 1

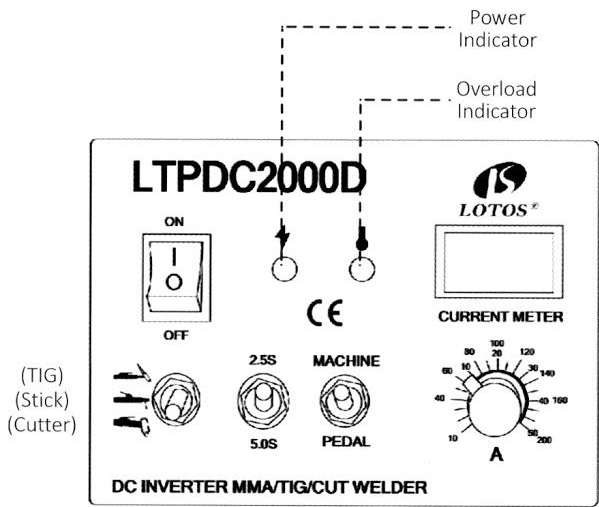


Figure 2.2: Adjustor Diagram 2

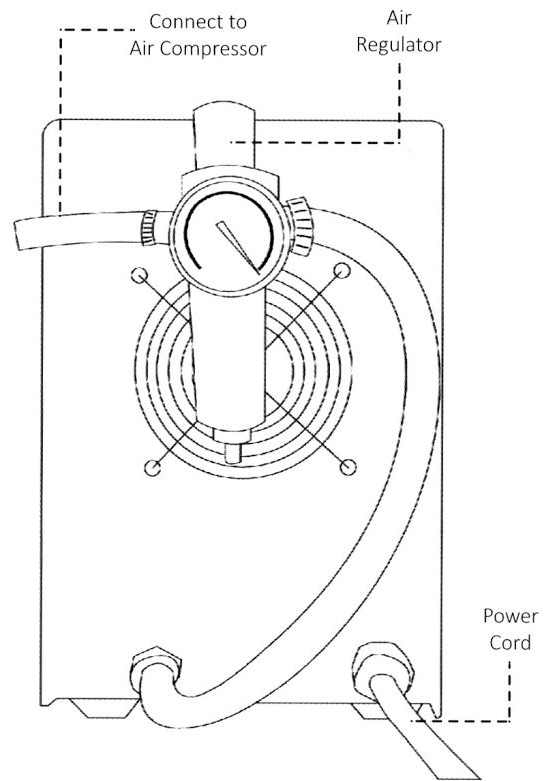


Figure 2.3: Air Regulator Configuration

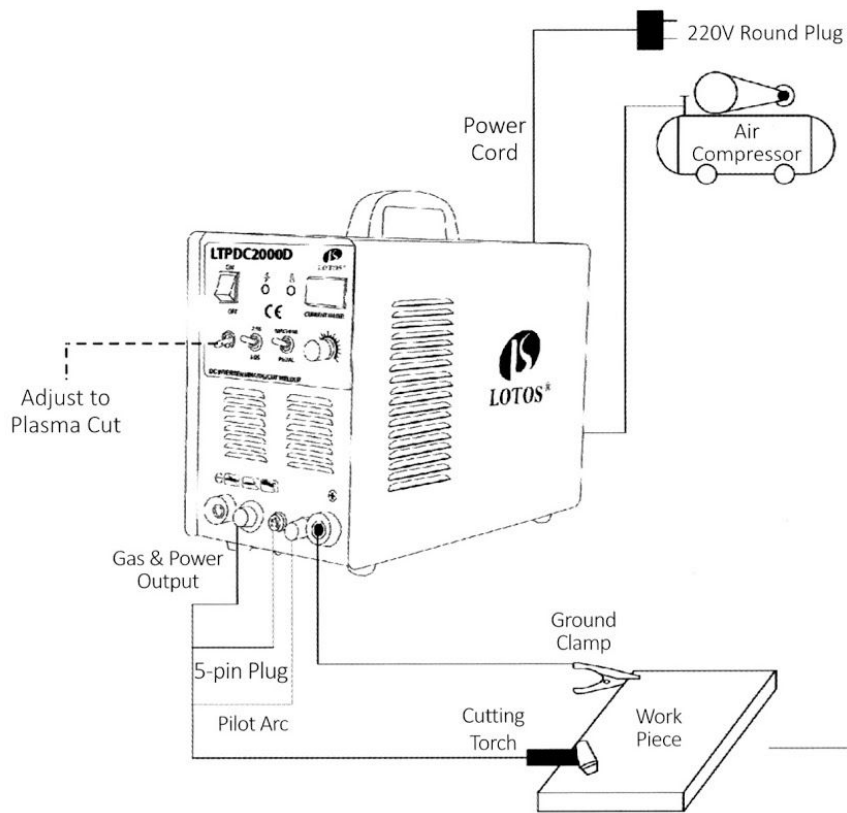


Figure 2.3:
Plasma Cutting Diagram

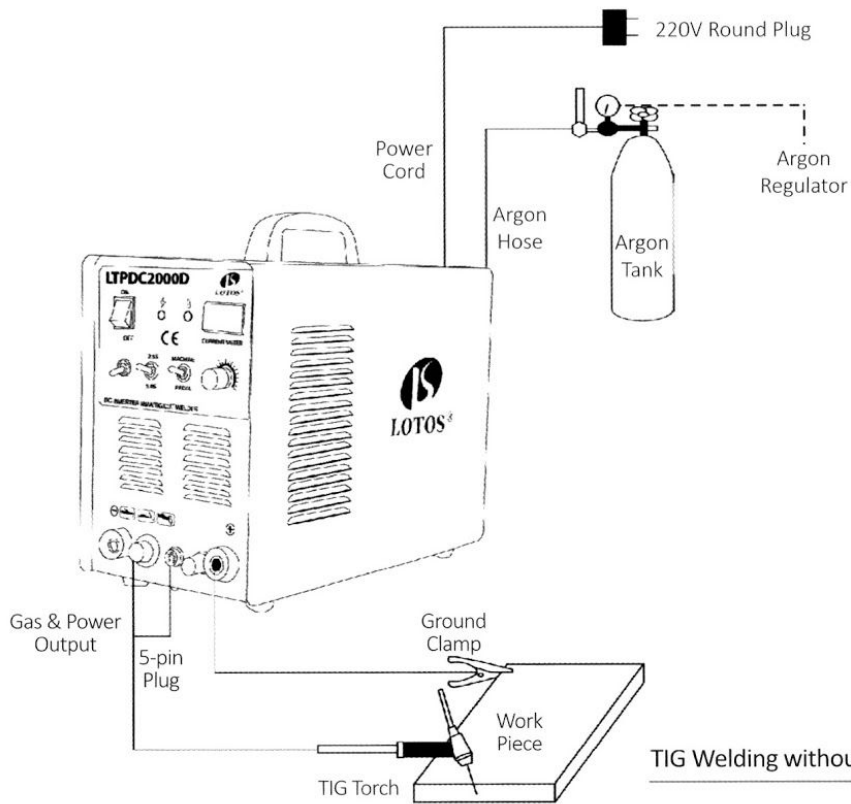


Figure 2.4:
TIG Welding without Foot Pedal Diagram

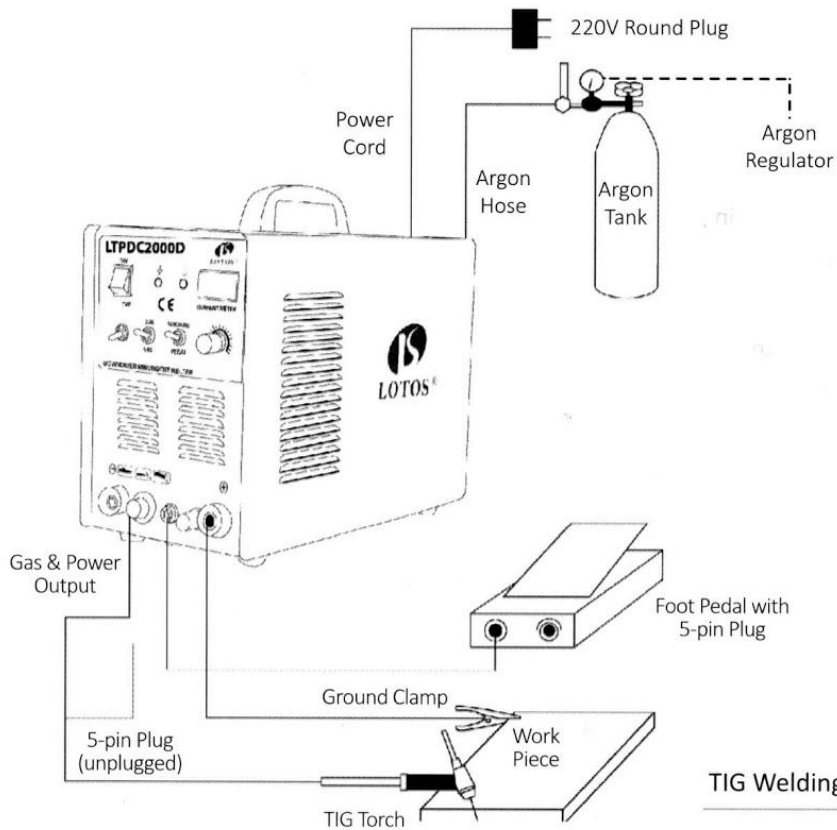


Figure 2.4:
TIG Welding with Foot Pedal Diagram

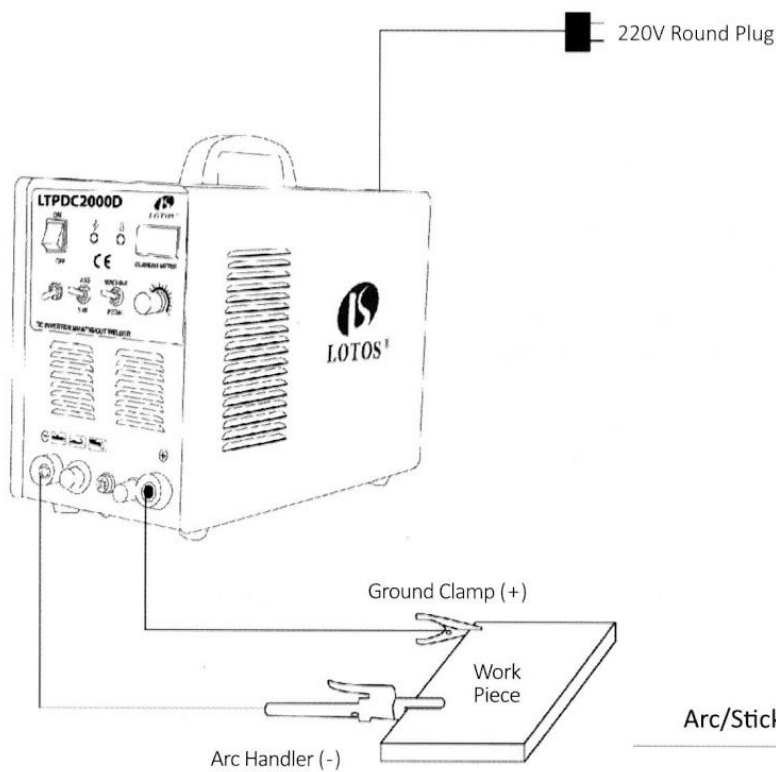


Figure 2.6:
Arc/Stick/MMA Welding Diagram