SHERMAN DIGIMIG 300 PULSE
INSTRUKTIONSVEJLEDNING

ADVARSEL! FOR SIKKERHEDSGRUNDE LÆS OG FORSTÅ DE FØLGENDE INSTRUKTIONER FØR FØRSTE ANVENDELSE AF ENHEDEN.

Forhandler:

Unik Svejs
www.unik-svejs.dk

1. Generelle instruktioner

Læs driftsvejledningen!

Betjeningsvejledningen giver en introduktion til sikker brug af produkterne. En forkert udført installation kan resultere i materielle skader og personskader som følge heraf. Af denne grund påtager vi os intet ansvar eller erstatningsansvar for tab, skader eller omkostninger som følge af forkert installation, forkert drift eller forkert brug og vedligeholdelse eller handlinger forbundet med dette på nogen måde.

- Læs betjeningsvejledningen til alle systemkomponenter!
- Overhold forskrifter om forebyggelse af ulykker!
- Overhold alle lokale regler!
- Bekræft med en underskrift, hvor det er relevant.

2. Sikkerhedsinstruktioner

FARE!

Elektromagnetiske felter!

Strømkilden kan medføre, at der produceres elektriske eller elektromagnetiske felter, som kan påvirke den korrekte funktion af elektronisk udstyr såsom IT- eller CNC-enheder, telekommunikationslinjer, strømkabler, signallinjer og pacemakere.

- Overhold vedligeholdelsesinstruktionerne! (se kapitel Vedligeholdelse og test)
- Rul svejsekablerne helt af!
- Afskærmningsudstyr eller udstyr, der er følsomt for stråling i overensstemmelse hermed!
- Den korrekte funktion af pacemakere kan blive påvirket (få råd fra en læge, hvis det er nødvendigt).

Udfør ikke uautoriserede reparationer eller ændringer!
For at undgå personskader og udstyrsskader, må enheden kun repareres eller modificeres af fagfolk, der er faglærte! Garantien bortfalder i tilfælde af uautoriseret interferens.

- Udpeg kun faglærte til reparationsarbejde (uddannet servicepersonale)!

Elektrisk stød!
Svejsemaskiner bruger høje spændinger, som kan resultere i potentielt fatale elektriske stød og forbrændinger ved kontakt. Selv lave spændinger kan få dig til at få et chok og føre til ulykker.

- Rør ikke ved strømførende dele i eller på maskinen!
- Forbindelseskabler og ledninger skal være fri for fejl!
- Det er ikke tilstrækkeligt at slukke alene!
- Anbring svejsebrænderen og hold elektrodeholderen på en isoleret overflade!
- Enheden bør kun åbnes af specialister, når stikket er taget ud!
- Bær kun tørt beskyttelsestøj!
- Vent i 4 minutter, indtil kondensatorerne er afladet!

ADVARSEL!

Risiko for kvæstelser på grund af stråling eller varme!
Buestråling resulterer i skade på hud og øjne.
Kontakt med varme emner og gnister resulterer i forbrændinger.
- Brug svejseskærm eller svejsehjelm med det passende sikkerhedsniveau (afhængigt af anvendelsen)!
- Brug tørt beskyttelsestøj (f.eks. Svejseskærm, handsker osv.) I henhold til de relevante regler i det pågældende land!
- Beskyt personer, der ikke er involveret i arbejdet, mod lysbuer og risikoen for blænding ved hjælp af sikkerhedsgardiner!

Eksplosionsrisiko!
Ufarlige stoffer i lukkede beholdere kan tilsyneladende generere for stort tryk, når de opvarmes.
- Flyt beholdere med brandfarlige eller eksplosive væsker væk fra arbejdsområdet!
- Opvarm aldrig eksplosive væsker, støv eller gasser ved svejsning eller skæring!

ADVARSEL!

Røg og gasser!
Røg og gasser kan føre til åndedrætsbesvær og forgiftning. Derudover kan opløsningsmiddeldamp (chloreret carbonhydrid) omdannes til giftigt fosgen på grund af buens ultraviolette stråling!
- Sørg for tilstrækkelig frisk luft!
- Hold opløsningsmiddeldampe væk fra lysbuen!
- Brug passende åndedrætsværn, hvis det er relevant!

Brandfare!
Flammer kan opstå som et resultat af de høje temperaturer, omstrejfende gnister, glødende dele og varm slagge, der produceres under svejseprocessen. Strømsvejsestrømme kan også resultere i dannelse af flammer!
- Kontroller for brandfare i arbejdsområdet!
- Bær ikke let antændelige genstande såsom tændstikker eller lightere.
- Opbevar passende brandslukningsudstyr til rådighed i arbejdsområdet!
- Fjern alle rester af brandfarlige stoffer grundigt fra emnet inden svejsning.
- Fortsæt arbejdet med svejsede emner, når de er kølet ned.

- Tilslut svejsekabler korrekt!

Risiko for ulykker, hvis disse sikkerhedsinstruktioner ikke overholdes!
Manglende overholdelse af disse sikkerhedsinstruktioner er potentielt dødelig!
- Læs omhyggeligt sikkerhedsoplysningerne i denne manual!
- Overhold reglerne om forebyggelse af ulykker i dit land.
- Informer personer i arbejdsområdet om, at de skal overholde reglerne!

Fare ved tilslutning af flere strømkilder!
Kobling af flere strømkilder parallelt eller i serie skal udføres af kvalificeret personale og i overensstemmelse med producentens retningslinjer. Inden strømkilderne tages i brug til lysbuesvejsning, skal en test kontrollere, at de ikke kan overstige den maksimalt tilladte åbne kredsløbsspænding.
- Tilslutning af maskinen må kun udføres af kvalificeret personale!
- Ved nedlukning af individuelle strømkilder skal alle strømforsyninger og svejsestrømledninger frakobles sikkert fra svejsesystemet som helhed. (Fare på grund af inverse spændinger!)
- Tilslut ikke svejsemaskiner med polomskifter (PWS-serien) eller maskiner til AC-svejsning, da en mindre fejl i driften kan medføre, at svejsespændingerne kombineres.

ADVARSEL!

Fare på grund af forkert brug!
Der kan opstå farer for personer, dyr og materielle genstande, hvis udstyret ikke bruges korrekt. Intet ansvar påtages for skader, der opstår som følge af forkert brug!
- Udstyret må kun bruges i overensstemmelse med korrekt brug og af uddannet eller ekspert personale!
- Du må ikke ændre eller konvertere udstyret forkert!

ADVARSEL!

Installationssted!
Maskinen må ikke betjenes i det fri og må kun opsættes og betjenes på en passende, stabil og plan base!
- Operatøren skal sikre, at jorden er skridsikker og plan og sørge for tilstrækkelig belysning til arbejdsstedet.
- Sikker drift af maskinen skal altid garanteres.

Udstyrsskader på grund af snavsophobning!
Usædvanligt store mængder støv, syre, ætsende gasser eller stoffer kan beskadige udstyret.
- Undgå store mængder røg, damp, oliedamp og slibestøv!
- Undgå omgivende luft indeholdende salt (havluft)!

Ikke-tilladte omgivelsesforhold!
Utilstrækkelig ventilation resulterer i en reduktion i ydeevne og udstyrsskader.
- Overhold de omgivende forhold!
- Hold køleluftens indløb og udgang fri!
- Overhold den mindste afstand på 0,5 m fra forhindringer!

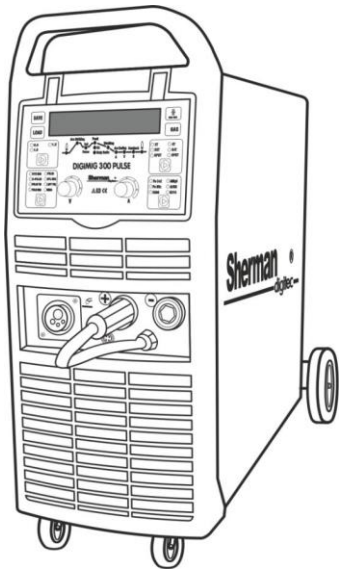
3. Applikationer ,

Den synergistiske svejsemaskine DIGIMIG 300 PULSE bruges til manuel svejsning af stål og ikke-jernholdige metaller. Det muliggør MMA-svejsning (belagt elektrode), MMA med puls, TIG-lift, TIG-lift med puls og MIG / MAG. Svejsning med MIG / MAG-metoden kan udføres ved brug af enkelt- og dobbeltpuls. MIG / MAG-metoden kan bruges i manuel og synergisk tilstand, hvilket forenkler dens drift og gør det muligt for svejsemaskinen at blive brugt af personer med mindre erfaring og hobbyister. Takket være ændringen af polaritet tillader enheden MIG / MAG-svejsning med brug af både standardtråd i et beskyttende gasafskærmning og selvafskærmende fluxkerne tråd.

Enheden giver dig mulighed for at forbinde en spolepistol (SG) med en mini-tråd føder og D100-spole.

Enheden er lavet i IGBT-teknologi, der giver mulighed for en betydelig reduktion i svejsemaskinens vægt og dimensioner og en øget effektivitet, samtidig med at energiforbruget reduceres.

Svejseren bruges i lukkede eller overdækkede rum og udsættes ikke for direkte vejrforhold



4. Tekniske parametre

4.1 Svejser

Forsyningsspænding:	AC 3x400V 50Hz
Maksimalt strømforbrug:	MIG: 10 kVA; MMA: 8,8 kVA; TIG: 5,8 kVA
Nominel svejsestrøm: / arbejdscyklus	MIG: 300 A / 45%; MMA: 280 A / 50%; TIG: 280 A / 60%
Nominel spænding i ubelastet tilstand	76V (9V med VRD)
Trådspolediametre:	200 mm, 300 mm
Maksimum strømforbrug:	MIG: 18 A; MMA: 17 A; TIG: 11,5 A.
Masse:	43 kg
Mål [mm]:	935 x 402 x 775
Sikkerhedsniveau:	IP21

4.1.1 Justeringsområder for parametre

Svejsestrøm:	MIG: 20 - 300 A; MMA: 20 - 280 A; TIG: 20-280 A.
Svejsespænding:	MIG: 15 - 31,0 V
Trådfremføringshastighed:	2 - 14 m / min
Induktans:	-99 - + 50%
Forstrømning af gas	0 - 10 sek
Gas efterstrømning	0,1 - 50 sek
Pulsfrekvens	TIG, MMA: 0,1 - 99 Hz; D-PULSE MIG: 0,5 - 5 Hz.
ARC FORCE (MMA):	0-100%
HOT START (MMA) - elektricitet:	20-280A
HOT START (MMA) - tid:	0 - 99 ms

4.2 MIG pistol

Håndtagstype:	TW-25
Maksimal strømkapacitet:	300 A (CO_2)
Type køling:	gas
Kølegasstrøm:	10-18 l / min
Længde:	4 m

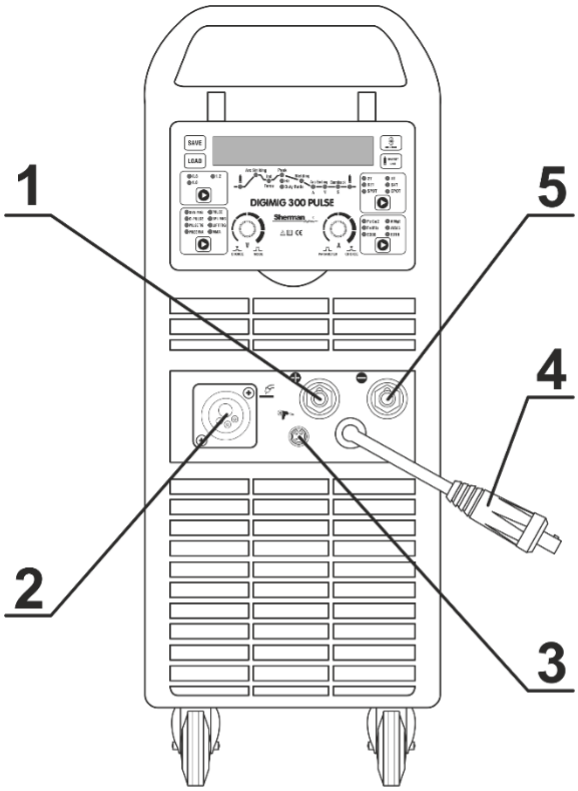
Arbejdscyklus
Arbejdscyklussen er baseret på en periode på 10 minutter. Arbejdscyklus på 45% betyder, at der kræves en pause på 5,5 minutter efter 4,5 minutters drift. Arbejdscyklus på 50% betyder, at der efter 5 minutters drift af enheden kræves en pause på 5 minutter. Driftscyklus på 60% betyder, at der efter 6 minutters drift kræves en pause på 4 minutter. Arbejdscyklus på 100% betyder, at enheden kan arbejde kontinuerligt uden afbrydelse. Opmærksomhed! Opvarmningstestene blev udført ved den omgivende lufttemperatur. Arbejdscyklussen ved 40 ° C er bestemt ved simulering.

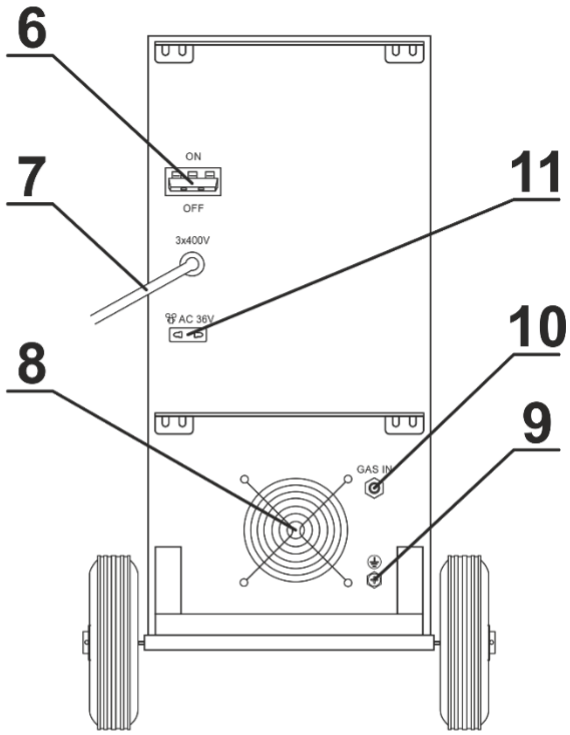
Sikkerhedsniveau
IP definerer, i hvilken grad enheden er modstandsdygtig over for indtrængen af faste og vandforurenende stoffer. IP21 betyder, at enheden er tilpasset til at arbejde i lukkede rum.

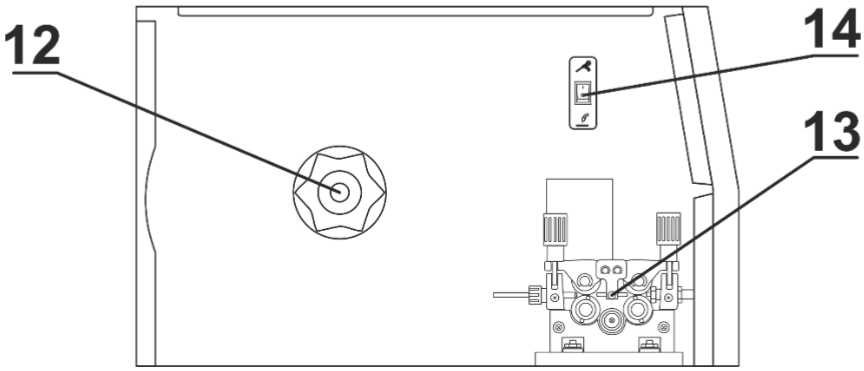
Beskyttelse mod overophedning
IGBT-modulet er beskyttet mod overophedning af et beskyttelsessystem, der slukker for strømmen til svejsemaskinen. Efter et par minutter køler enheden ned til en temperatur, der gør det muligt automatisk at tænde den igen. Afbryd ikke strømforsyningen i løbet af dette tidsrum, fordi den konstant kørende ventilator køler enhedens interne kølelegemer for at reducere temperaturen hurtigere. Efter genstart skal du huske at begrænse svejseparametrene til yderligere kontinuerlig drift af enheden.

5. Klargøring af enheden til arbejde

Hvis enheden opbevares eller transporteres i frost, skal du bringe enheden til en temperatur over frysepunktet inden arbejdet påbegyndes.





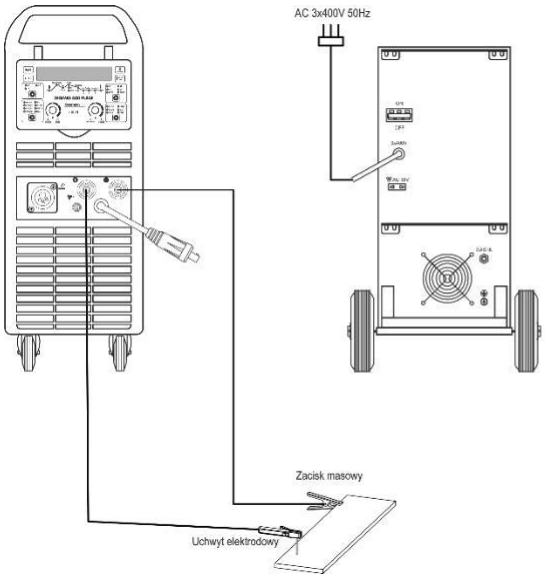


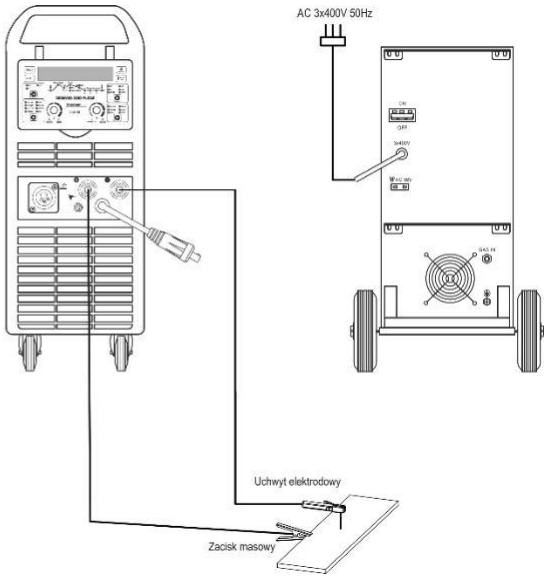
1. "+" Polaritet
2. MIG centraltilslutning
3. Spolepistol / Brænder fjernbetjening tilslutning
4. Stik til vending af polaritet
5. "-" Polaritet
6. Afbryder
7. Strømkabel
8. Ventilator
9. Jordklemme
10. Beskyttelsesgasforbindelse
11. AC 36V stikkontakt
12. Trådspoleholder
13. Wire feeder
14. Spolepistolafbryder

5.1 Tilslutning af ledningerne

5.1.1 MMA-metoden

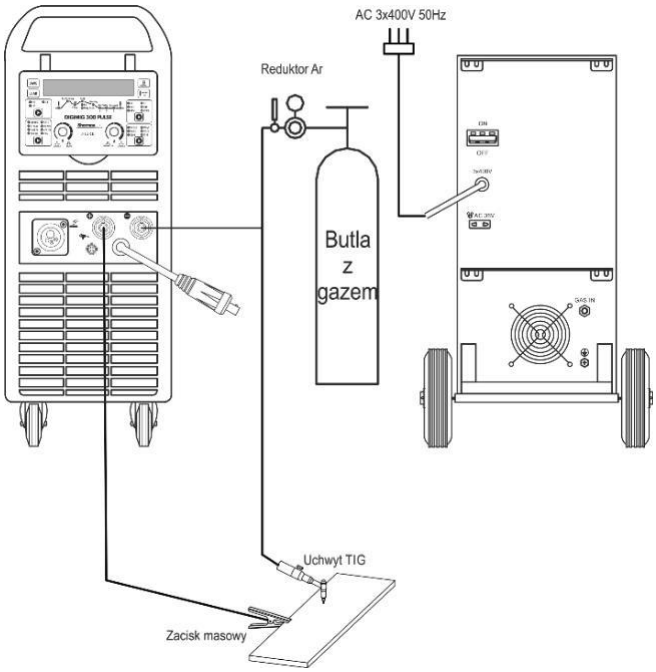
Enderne af svejsekabler skal forbindes til stikkene (1) og (5) på frontpanelet, så elektrodeholderen har den rigtige pol til elektroden. Polariteten for at forbinde svejsekablerne afhænger af den anvendte elektrode og er angivet på elektrodernes emballage (negativ DCEN eller positiv DCEP). Stelklemmen skal være sikkert fastgjort til arbejdsemnet. Tilslut enhedens stik til en 3x400V 50Hz stikkontakt.





5.1.2 TIG-metode

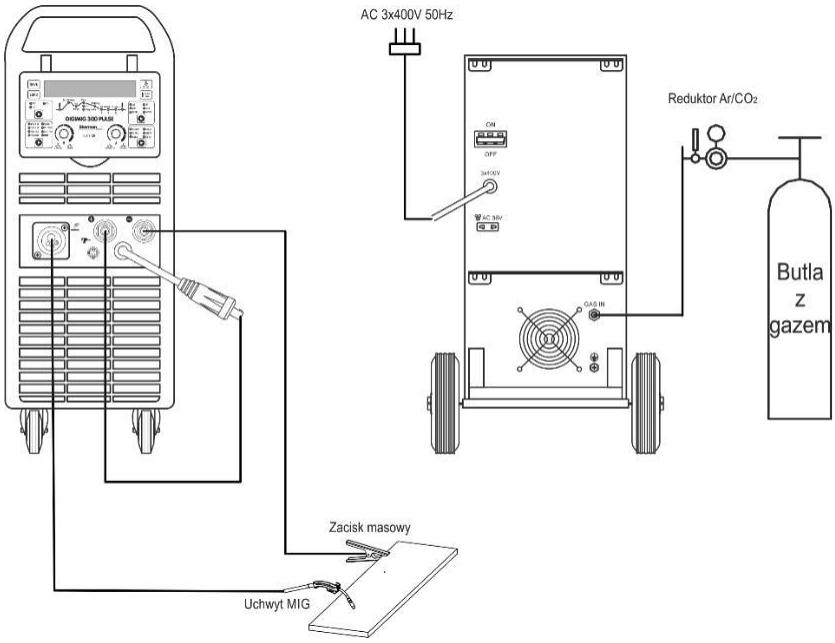
Til svejsning med denne metode er det nødvendigt at bruge en ekstra TIG-brænder. Der kræves en gaskølet brænder med en strømbæreevne på 280A og en beskyttelsesgasreguleringsventil.
Brænderens forbindelse skal forbindes til stikket med negativ polaritet (5) og gasslangen til regulatoren på gasflasken. Forbind kildens positive pol (1) til arbejdsemnet med stelklemmen. Tilslut enhedens stik til et 2x400V 50Hz-stik.



5.1.3 MIG-metode og lodningssvejsning

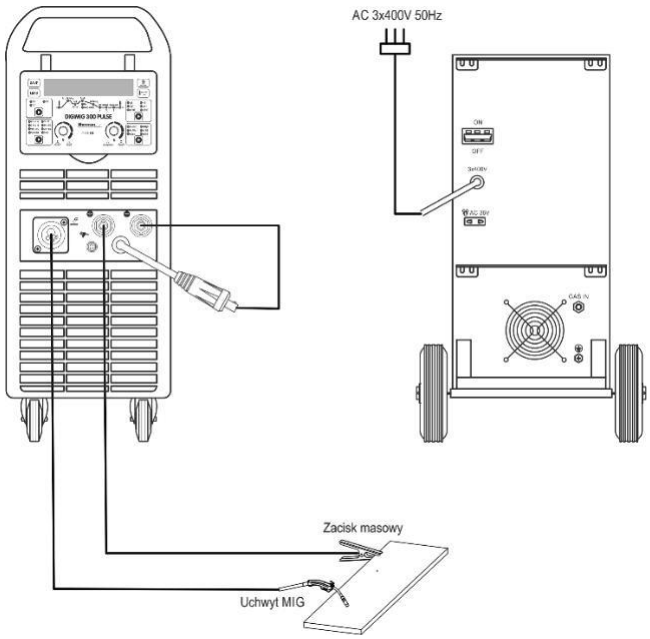
5.1.3.1 Svejsning og lodningssvejsning i beskyttelsesgasafskærmning

Brænderens forbindelse skal tilsluttes MIG-brænderstikket (2). Gasledningen fra regulatoren skal føres og fastgøres til gasstikket (10) på enhedens bagside. Sæt polaritetsændringen (4) i "+" -stikket (1). Den negative pol på kilden (5) skal forbindes til arbejdsemnet ved hjælp af stelklemmen. Tilslut enhedens stik til en 3x400V 50Hz stikkontakt.



5.1.3.2 Svejsning med selvafskærmende ståltråd

Brænderens forbindelse skal tilsluttes MIG-brænderstikket (2). Sæt polaritetsomskifterstikket (4) i "-" polaritet (5). Forbind kildens positive pol (1) til arbejdsemnet med stelklemmen. Tilslut enhedens stik til en 3x400V 50Hz stikkontakt.



5.1.3.3 Svejsning med spolepistol (valgfri)

Brænderens forbindelse skal tilsluttes MIG-brænderstikket (2). Sæt polaritetsændringen (4) i "+" - stikket (1). Den negative pol på kilden (5) skal forbindes til arbejdsemnet ved hjælp af stelklemmen. Tilslut enhedens stik til en 3x400V 50Hz stikkontakt. Sæt kontakten (14) inde i føder kammeret til spolepistolpositionen.

5.2 Tilslutning af beskyttelsesgassen

1. Fastgør cylinderen, og fastgør den mod væltning.
2. Åbn cylinderventilen et øjeblik for at fjerne forurening.
3. Installer regulatoren på cylinderen.
4. Forbind slangen fra regulatoren til gasforbindelsen (10) på svejsemaskinens bagside.
5. Skru ventilen på cylinderen og regulatoren op.

5.3 Tilslutning til lysnettet

1. Enheden skal kun bruges i et enfaset, tre-leder system med et jordet neutralt punkt.
2. DIGIMIG 300 PULSE inverter ensretter er tilpasset til at arbejde med et 3x400V 50Hz netværk beskyttet af 16 A tidsforsinkelsessikringer. Strømforsyningen skal være stabil uden spændingsfald.
3. Enheden er udstyret med et strømkabel og et stik. Inden du tilslutter strømforsyningen, skal du sikre dig, at afbryderen (6) er i OFF-position (slukket).

5.4 Ilægning af trådspolen

1. Åbn sidedækslet på huset.
2. Kontroller, at drivvalserne er egnede til trådtype og diameter. Installer om nødvendigt den korrekte rulle. Til ståltråde skal du bruge ruller med V-riller og til aluminiumtråde med U-riller.
3. Anbring spolen med trådet på spindelen.
4. Sikre spolen mod at falde ned.
5. Slip trykket på fødevalserne.
6. Sløv enden af ledningselektroden.
7. Før ledningen gennem fødevalsen ind i holderen.
8. Tryk ledningen ind i rillerne på drivvalsen.
9. Skru kontaktspidsen af pistolen af, tænd for strømforsyningen til svejseren, og træk ledningen ind i svejsepistolen med hurtig trådfremføringsfunktion.
10. Når ledningen vises i pistoludløbet, skal du slippe knappen og skrue kontaktspidsen fast.
11. Juster fremføringsvalsens pressekraft ved at dreje på trykknappen. For lidt trykkraft vil resultere i glidning af drivvalsen, for høj trykkraft vil øge fodringsmodstanden, hvilket kan føre til tråddeformation og beskadigelse af fremføreren.

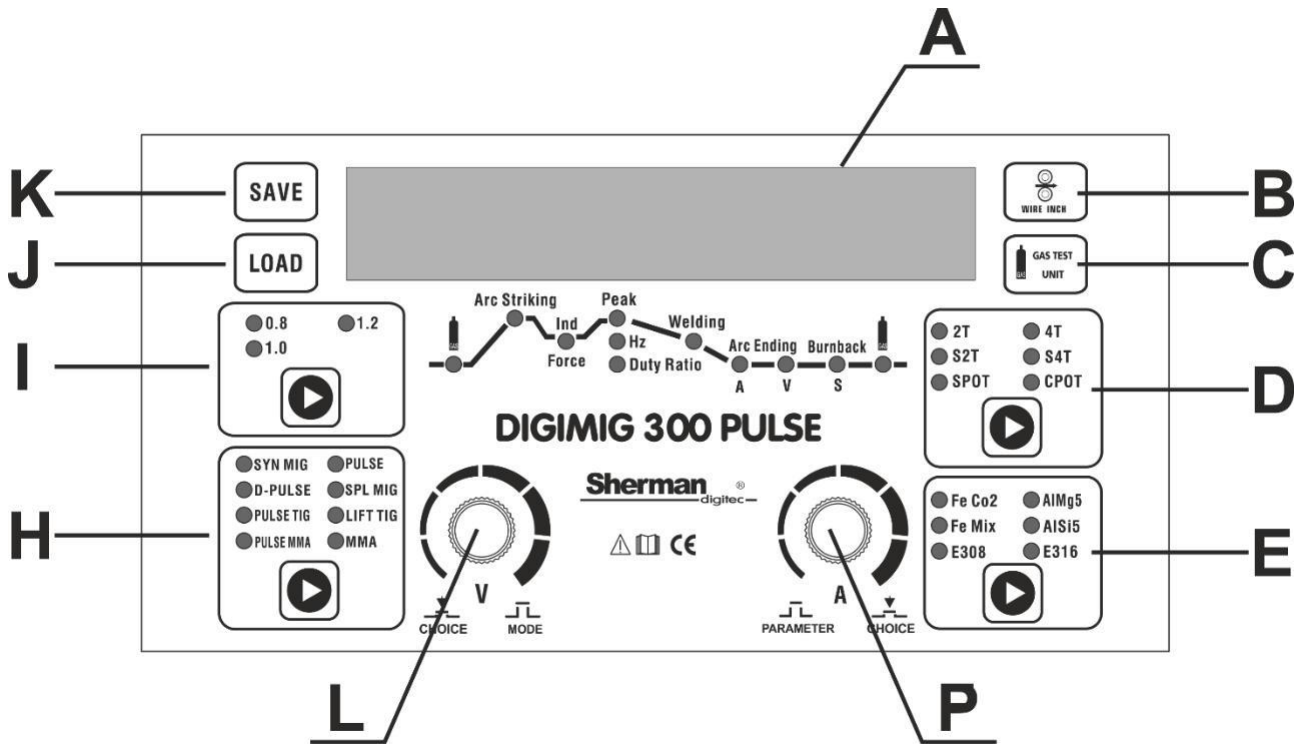
5.5 Klargøring af MIG-pistolen til at arbejde

Afhængigt af typen af materiale, der skal svejses, og diameteren af elektrodetråden, skal du fastgøre en passende kontaktspids og en ledestyring til MIG-brænderen.
Ved svejsning af stål skal du bruge kontaktspidser til stålsvejsning og en stålindsats. Ved svejsning af aluminium skal du bruge kontaktspidser til aluminiumsvejsning og en teflonindsats.

5.5.1 Hurtig trådfremføring

Enheden har funktionen af en hurtig trådfremføring. Ved at trykke på knappen (B) føres ledningen hurtigt frem, så den let kan indsættes i holderen.

6. SERVICE
6.1 Frontpanel



A - Display

Displayet viser navnene og værdierne på parametrene, antallet af sæt indstillinger, der er gemt i hukommelsen, og fejlkoderne.

BU	Basisstrømens spænding (buelængde). Kun til D-PULSE MIG-metoden. Justeringsområde: -50 - 50%.
Burn	Burnback - tid, hvor trådfremføringen fortsætter, efter slukket bue. Justeringsområde: -50 - 50% af fabriksindstillingen.
Cur	Svejsestrøm
Duty	Pulsbredde - pulsvarighed, giver dig mulighed for at justere dybden af indtrængning. Forøgelse af bredden øger indtrængningsdybden og reducerer mængden af varme ind i materialet, hvilket reducerer risikoen for at brænde igennem tyndere ark eller mindre genstande. Værdier for lavere pulsbredde skal bruges til højere strømme. Større pulsbredde skal bruges til små strømme, for eksempel bredde over 50% skal bruges til strømme under 100A. Kun til D-PULSE MIG-, PULSE TIG- og PULSE MMA-metoder. Justeringsområde: PULSE TIG, PULSE MMA: 5-95%; D-PULSE MIG: 20 - 80%.
EndI	Endelig strøm (kraterfyldning) Kun til MIG / MAG-metoden i S2T- og S4T-tilstande. Justeringsområdet afhænger af typen af emne og tråddiameteren.
Endt	Varigheden af den endelige strøm (kraterfyldning). Kun til MIG-metoden i S2T-tilstand Justeringsområde: 0 - 50 s

EndU	Den endelige strøm (kraterfyldning) spænding (buelængde). Kun til MIG-metoden i S2T- og S4T-tilstande. Justeringsområde: -50 - 50%
FORC	ARC FORCE-funktion. Kun til MMA og PULSE MMA metoder. Justeringsområde: 0 - 100%.
Freq	Pulsfrekvens. Kun til D-PULSE MIG-, PULSE TIG- og PULSE MMA-metoder. Justeringsområde: PULSE TIG, PULSE MMA: 0,1 - 99 Hz; D-PULSE MIG: 0,5 - 5 Hz.
HotI	HOT START (MMA) -funktion / startstrøm (MIG / MAG) **MMA:** HOT START-funktion HotI-parameteren bruges til at regulere den aktuelle værdi, ved hvilken svejsestrømmen øges. Justeringsområdet afhænger af typen af emne og tråddiameteren. **MIG / MAG:** Startstrøm. Kun i S2T- og S4T-tilstande. Justeringsområdet afhænger af svejsemetoden, emnetype og ledningsdiameter.
Hott	Varighed af HOT START (MMA) / starttid (MIG / MAG) **MMA:** Varigheden af funktionen START START. Justeringsområde: 0 - 99 ms. **MIG / MAG:** Varigheden af startstrømmen. Kun i S2T-tilstand. Justeringsområde: 0 - 50 s.
HotU	Startstrømens spænding (buelængde). Kun til MIG / MAG-metoden i S2T- og S4T-tilstande. Justeringsområde: -50 - 50%.
IND	Induktans - dens regulering giver dig mulighed for at optimere bueegenskaberne afhængigt af på tykkelsen af det svejste element såvel som svejsemetoden og forholdene. Kun til MIG / MAG-metoden. Justeringsområde: -99 - 50%.
Ip-p	Maksimal strøm. Kun til D-PULSE MIG, PULSE TIG og PULSE MMA Justeringsområde: MIG / MAG 5-50%, PULSE TIG 1-500%, PULS MMA 1-50%.
Load	Parametersætnummer, der skal indlæses.
Post	Gaspostflow - tid, hvor strømmen af beskyttelsesgas fortsætter efter lysbueudryddelse. Kun til MIG / MAG-metoden. Justeringsområde: 0,1 - 50 s.
Preg	Gasforstrømning - den tid, det tager for beskyttelsesgassen at strømme, før lysbuen rammer. Kun til MIG / MAG-metoden. Justeringsområde: 0 - 10 s.
PU	Spændingen (buelængde) for spidsstrømmen. Kun til D-PULSE MIG-metoden. Justeringsområde: -50 - 50%.
Save	Nummer på det gemte parametersæt
Slop CC	Bueegenskaber - Konstant strømtilstand. Kun til MMA-metoden.
Slop CP	Bueegenskaber - Konstant strømtilstand. Anvendes ved svejsning med elektroder cellulose. Kun til MMA-metoden.
Sptt	Varigheden af punktsvejsning. Kun til MIG / MAG-metoden i SPOT- og CPOT-punktsvejsetilstand. Justeringsområde: 0,1 - 9,9 s.
StFd	Trådtilførselshastighed inden lysbue. Justeringsområde: 1 - 15 m.

Stop	Pause tid mellem cykliske strejker i buen. Kun til MIG / MAG-metoden i CPOT kontinuerlig punktsvejsetilstand Justeringsområde: 0,1 - 25,5 s
Tick	Tykkelsen af det materiale, der skal svejses. Kun til MIG / MAG-metoden i SYN MIG-tilstande. PULSE og D-PULSE. Justeringsområdet afhænger af typen af emne og tråddiameteren.
VRD	VRD-funktion - reducerer spændingen i ubelastet tilstand. Kun til MMA-metoden. Justeringsområde - Til (Til) / Fra (Fra).

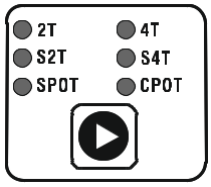
B - Hurtig fremførings-knap

Ved at trykke på knappen føres tråden hurtigt frem. Den kan bruges, når du placerer en trådrulle for hurtigt at indsætte den i svejseholderen.

C - Beskyttelsesgasknap / ændring af visningen af MIG / MAG-parametre

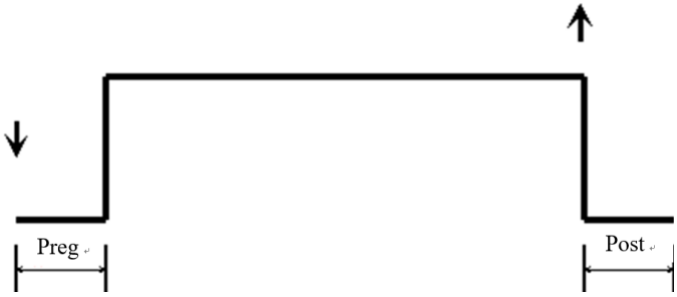
Knappen er kun aktiv under MIG.MAG-svejsning
Ved at trykke på knappen og holde den nede vil strømmen af beskyttelsesgassen strømme, og frigivelsen stopper gasstrømmen.
I synergiske tilstande skifter et kort tryk på knappen til strømjustering og svejsespændingskorrektion, og displayet viser svejsestrømmen (til højre) og information om procentdelen af svejsespændingskorrektion i forhold til de fabriks synergiske indstillinger.

D - Knap til kontrol af kontroltilstand



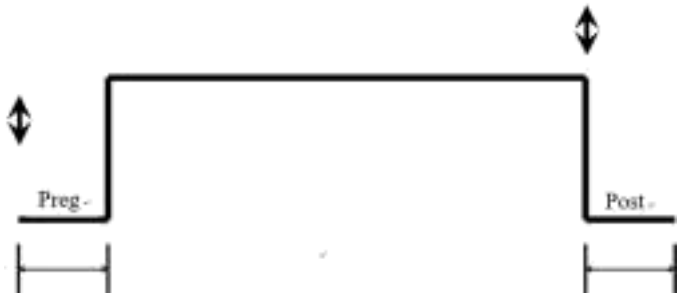
Knappen er kun aktiv i MIG / MAG-metoden. Giver dig mulighed for at vælge kildedriftens kontroltilstand. Valget af den passende tilstand signaliseres ved belysning af den passende diode.

2T



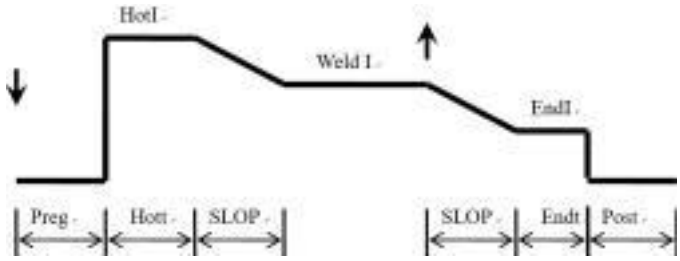
Når der trykkes på pistolens udløserknap, strømmer gas forud, rammer derefter buen og begynder at svejse. Når knappen slippes, slukkes lysbuen, og gas strømmer ud.

4T



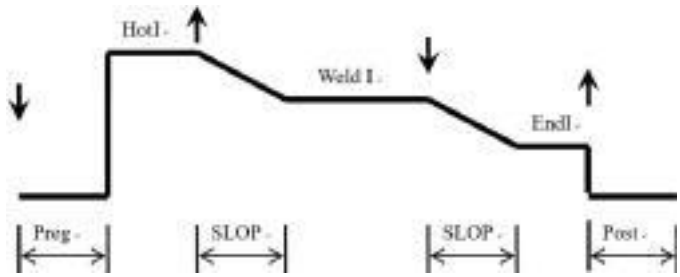
Hvis du trykker på og slipper svejsepistolens knap, får det gas til at strømme forud, rammer derefter buen og begynder at svejse. Når der trykkes på knappen og slippes igen, slukkes lysbuen, og gassen strømmer ud.

S2T



Når der trykkes på pistolknappen, flyder der gas forud, så lysbuer rammer, og svejsning starter med startstrømmen HotI. Efter at HOTt-tiden er gået, skifter svejsestrømværdien til den indstillede værdi. Hvis du slipper brænderknappen, ændres svejsestrømmen til EndI, og efter at Endt-tiden er gået, slukkes lysbuen, og gas strømmer ud.

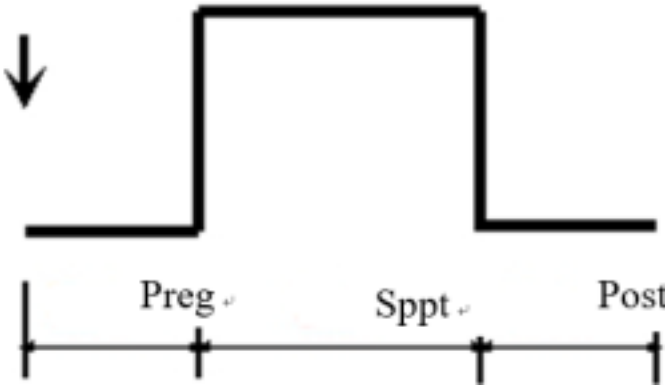
S4T



Når der trykkes på pistolknappen, flyder gas forud, rammer derefter buen og begynder at svejse med startstrømmen HotI. Hvis du slipper knappen, ændres svejsestrømmen til den indstillede værdi. Ved at trykke på fakkelknappen igen ændres svejsestrømmen til EndI, og når knappen slippes, slukkes lysbuen, og gas strømmer ud.

SPOT

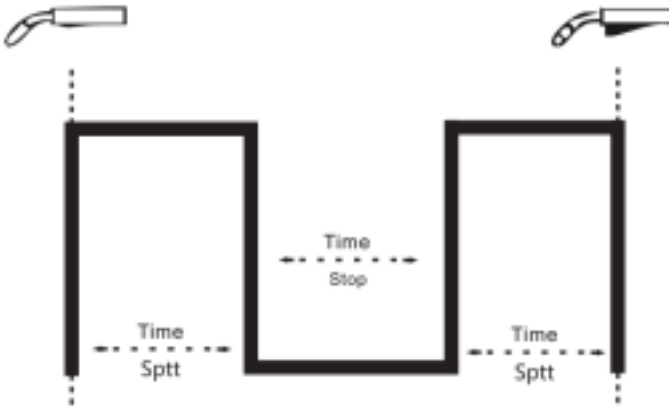
SPOT



Punkt svejsning. Hvis du trykker på pistolknappen, vil gas strømme forud og antænde lysbuen. Når Sppt-tiden er udløbet, slukkes lysbuen, og gassen efterløber strøm. Tidlig frigivelse af fakkelknappen slukker straks lysbuen og gas efterstrømning.

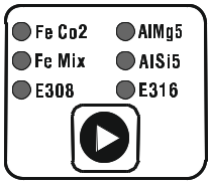
CPOT

CPOT



Kontinuerlig punktsvejsning. Hvis du trykker på pistolknappen, får gas til at flyde forud og antænder lysbuen. Efter at Sptt-tiden er gået, slukkes lysbuen. Ved afslutningen af stoptiden genstarter lysbuen, og cyklussen fortsætter, indtil pistolknappen slippes, hvorefter lysbuen slukkes og gas strømmer ud.

E - Knap til valg af materiale



Knappen er kun aktiv under MIG / MAG-svejsning i tilstande **SYN MIG**, **PULSE** og **D-PULSE**. Det bruges til at vælge det materiale, der skal svejses. Valget af den passende tilstand bekræftes ved belysning af kontroldioden.
I tilstand **SYN MIG** Al slags materiale er tilgængelig i tilstande **PULSE** og **D-PULSE** er ikke tilgængelig

.

Fe Co2

Fe Co2 - stålsvejsning kulstof i CO-dækslet$_2$.

AlMg5 - lysbuesvejsning af magnesiumaluminiumlegeringer.

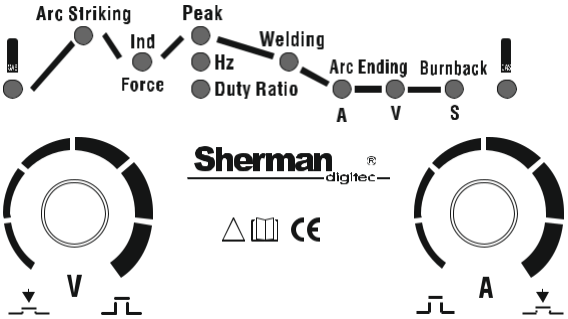
Fe Mix- stålsvejsning kulstof i dækslet Ar / CO blandinger$_2$. Det anbefalede blandingsforhold er 82% Ar 18% CO_2.

AlSi5 - lysbuesvejsning af siliciumaluminiumlegeringer.

E308 - svejsning af rustfrit stål i Ar / CO blandingsskærmen$_2$. Det anbefalede blandingsforhold er 98% Ar 2% CO_2.

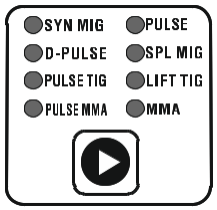
E316- svejsning af rustfrit stål i arten af ar / CO-blandingen$_2$. Det anbefalede blandingsforhold er 98% Ar 2% CO_2.

L, P - Betjeningsknapper / knapper og parametergraf



Knapper (L-venstre) og (P-højre) bruges til at justere svejseparametrene. Drejning af knapperne mod uret mindskes og drejning med uret øger parameterværdien. Ved at trykke på knappen (P) gemmes den aktuelt indstillede parameter og flyttes til den næste parameter eller gruppe af parametre. Den aktuelt indstillede parameter eller gruppe af parametre er angivet med den tilsvarende diodebelysning i parameterdiagrammet. I tilfælde af en gruppe parametre forårsager overgangen mellem bestemte parametre i gruppen ved at trykke på (L) -knappen. Knap (P) justerer de fleste parametre, knap (L) kan kun justere svejsestrømmen under SPL MIG-svejsning eller spændingskorrektion under MIG-svejsning ved hjælp af synergiske indstillinger.

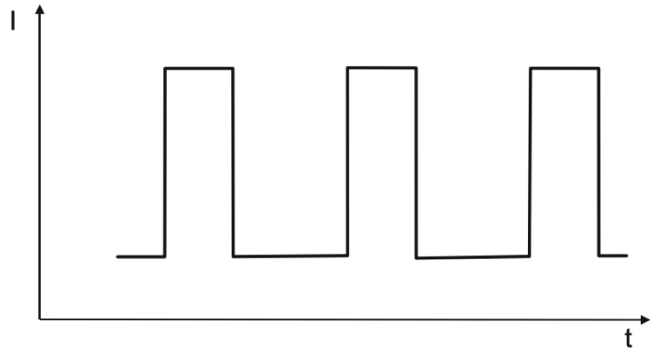
H - Knap til valg af svejsemetode



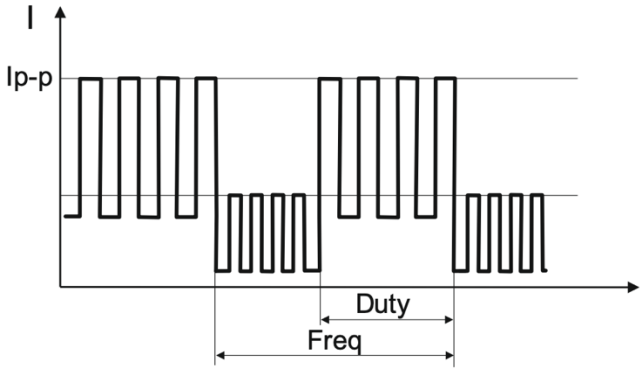
Knappen bruges til at vælge svejsemetoden. Valget af den passende tilstand bekræftes ved belysning af kontroldioden.

SYN MIG- MIG / MAG-svejsning ved brug af synergiske indstillinger. Enheden vælger svejseparametre afhængigt af den valgte type og tykkelse af materialet. Disse parametre kan ændres af brugeren.

PULSE- svejsning med MIG / MAG-metoden med puls. Det er en avanceret form for svejsning, der bruger den bedste form for overførsel af smeltet materiale af svejsetråden til det materiale, der svejses. Reducerer dannelsen af sprøjt markant og tillader svejsning i alle positioner. Mindre varmeindgang eliminerer udbrænding af tynde materialer. Denne metode bruger synergistiske indstillinger.



D-PULSE- MIG / MAG svejsning med dobbelt puls. Det er den mest avancerede svejsemetode, hvor strømimpulser opstår i to områder. Det kombinerer fordelene ved svejsning med en enkelt puls og giver desuden mulighed for en meget høj æstetik af svejsefladen - den såkaldte skalaeffekt. Svejsning med denne metode er meget effektiv, forårsager lav deformation og giver samtidig mulighed for at opnå et perfekt udseende af svejsningen. Denne metode bruger synergistiske indstillinger.

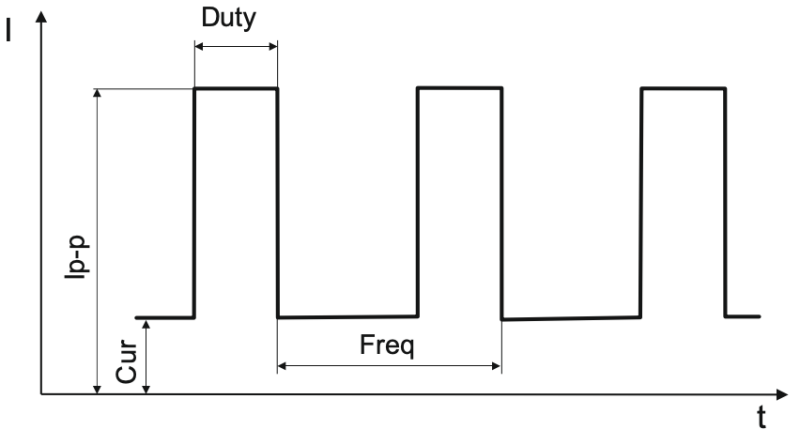


SPL MIG

- MIG-svejsning med valg af manuelle indstillinger.

PULSE TIG

- TIG-svejsning med puls.

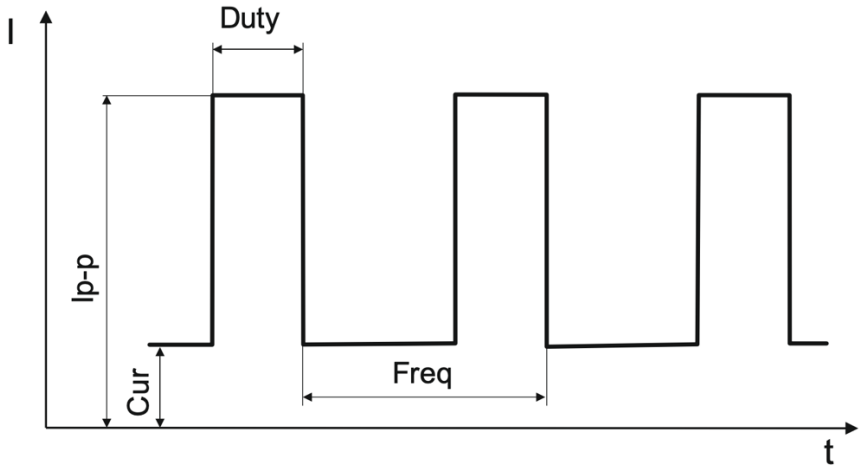


LIFT TIG

- TIG-svejsning.

PULSE MMA

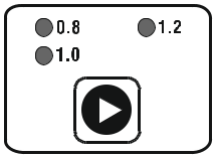
- MMA-svejsning (belagt elektrode) med puls.



MMA

- MMA-svejsning (belagt elektrode).

I - Knap til valg af trådens diameter



Knappen er kun aktiv under MIG / MAG-svejsning i tilstande **SYN MIG**, **PULSE** og **D-PULSE**. Vælger diameteren på trådet. Valget af den passende tilstand bekræftes ved belysning af kontroldioden.

J - Indlæsningsknap for indstillinger

Knappen bruges til at indlæse sæt af parametre, der tidligere er gemt i enhedens hukommelse. Efter at have trykket på knappen viser displayet ordet LOAD og et blinkende antal af det parametersæt, der indlæses. Det indstillede nummer kan ændres ved at dreje på knappen (P). Efter tryk på knappen (P) vises meddelelsen LoadData på displayet, og det valgte parametersæt indlæses. For at forlade indlæsningstilstanden og gå til parameterjustering skal du trykke på (L) - knappen.

K - Knappen Gem indstillinger

Knappen bruges til at gemme de aktuelt indstillede parametre i hukommelsen. 35 parametersæt kan gemmes. Efter at have trykket på knappen vises indskriften GEM på displayet og det blinkende nummer for det parametersæt, hvorunder de aktuelle parametre gemmes. Det indstillede nummer kan ændres ved at dreje på knappen (P). Efter tryk på knappen (P) vises meddelelsen SaveData på displayet, og de aktuelle parametre gemmes i enhedens hukommelse.

7. PARAMETERINDSTILLINGER
7.1 Metode til MMA og PULSE MMA

Efter valg af MMA- eller PULSE MMA-metoden er det muligt at justere parametrene i henhold til nedenstående tabel. Svejsestrømmen kan justeres med justeringsknappen straks efter at maskinen er tændt eller svejsemetoden er slået til.

MMA	
Arc Striking	HotI
	Hott
Force	Force
Welding	Cur
	Slop
	VRD

PULSE MMA	
Arc Striking	HotI
	Hott
Force	Force
Peak	Ip-p
Hz	Freq
Duty Ratio	Duty
Welding	Cur
	VRD

VRD-funktion
VRD-funktionen sænker spændingen uden belastning. Den korrekte spænding gendannes først før lige inden lysbuen er ramt. Dette minimerer risikoen for elektrisk stød, men kan i nogle tilfælde gøre lysbuen vanskelig at antænde.

ARC FORCE-funktion
ARC FORCE-funktionen giver dig mulighed for at justere svejsebuens dynamik. Forkortelse af buelængden ledsages af en stigning i svejsestrømmen, som stabiliserer lysbuen. At sænke værdien giver en blød lysbue og en mindre fusionsdybde, mens øget værdi medfører dybere penetration og muligheden for kort buesvejsning. Med en høj værdi af ARC FORCE-funktionen er det muligt at svejse med den minimale buelængde og høje elektrode-smeltehastighed

HOT START-funktion
HOT START-funktionen er populært kendt som hot start. Det fungerer, når lysbuen rammes, hvilket får svejsestrømmen til midlertidigt at stige over svejsens værdi. HOT START er designet til at forhindre elektroden i at klæbe til materialet og er en stor hjælp, når du rammer lysbuen. Ved svejsning af små dele anbefales det at deaktivere denne funktion, da det kan forårsage udbrænding af det svejsede materiale.

7.2 LIFT TIG og PULSE TIG metode

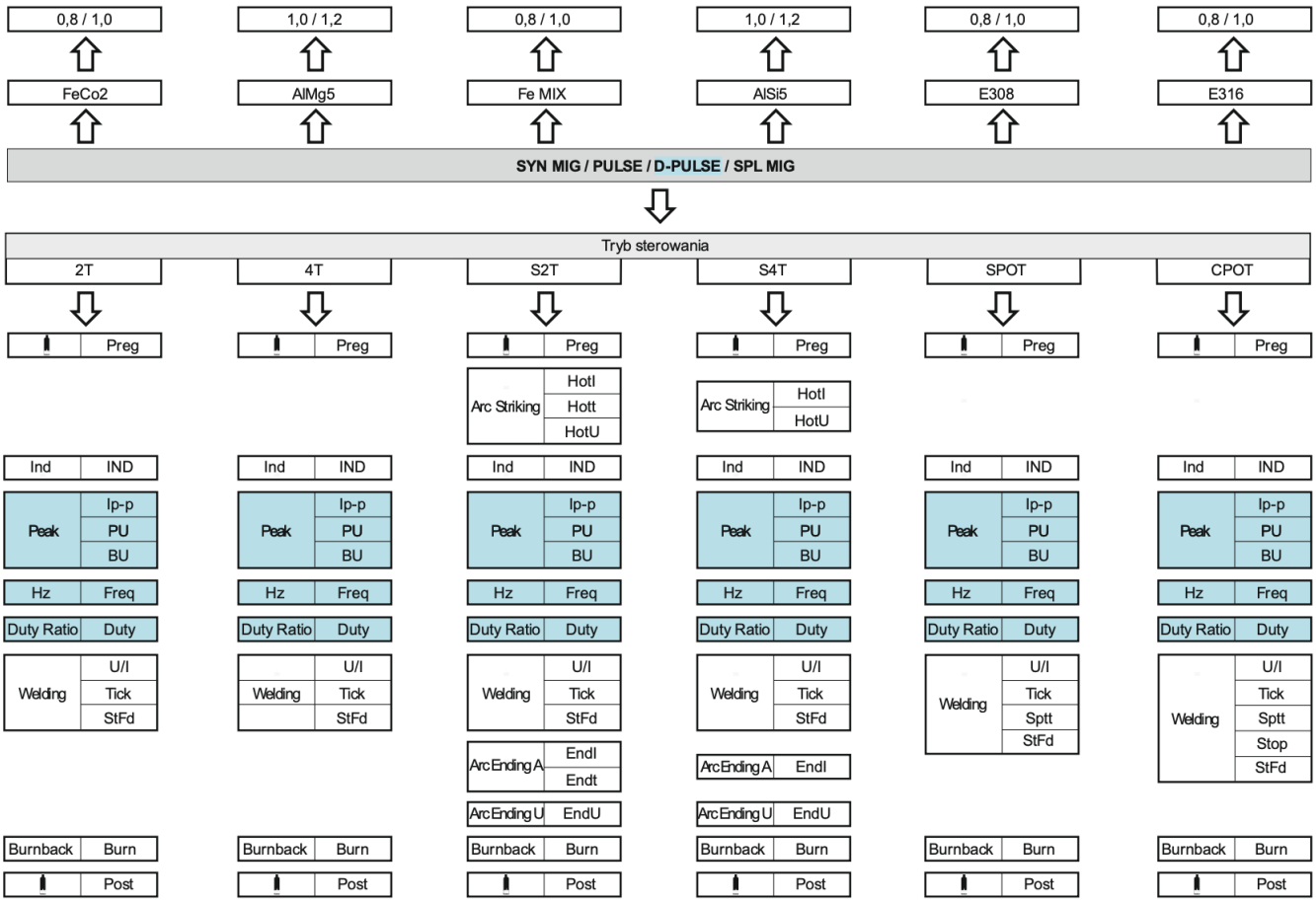
Efter valg af LIFT TIG- eller PULSE TIG-metoden er det muligt at justere parametrene i henhold til nedenstående tabel. Svejsestrømmen kan justeres med justeringsknappen straks efter at maskinen er tændt eller svejsemetoden er slået til.

LIFT TIG	
Welding	Cur
Nr seryjny	

PULSE TIG	
Peak	Ip-p
Hz	Freq
Duty Ratio	Duty
Welding	Cur

7.3 SYN MIG, PULSE, D-PULSE og SPL MIG metode

Under MIG-svejsning kan enheden fungere i synergiske (SYN MIG, PULSE, D-PULSE) og manuelle (SPL MIG) tilstande. Den synergiske tilstand giver mindre erfarne brugere mulighed for at vælge svejseparametre. I denne tilstand vælger enheden automatisk svejsestrømmen og trådfremføringshastigheden afhængigt af typen af materiale, der skal svejses, og diameteren af elektrodetråden. Det er muligt at korrigere svejsespændingen.
Manuel tilstand giver brugeren mulighed for at vælge svejsespænding og trådfremføringshastighed afhængigt af behovene.
Afhængigt af den valgte kontroltilstand og svejsemetode kan justeringer foretages i henhold til nedenstående tabel.



Opmærksomhed! I SPL MIG-tilstand er det ikke muligt at vælge det materiale, der skal svejses, og tråddiameteren.

Korrektion af svejsespænding i synergiske tilstande

Efter indstilling af svejsestrømmen i synergiske tilstande er det muligt at korrigere svejsespændingen. Når du har indstillet svejsestrømmen ved hjælp af knappen (P), kan du justere svejsespændingen ved hjælp af knappen
(L). For at kontrollere den procentvise ændring i spænding i forhold til den værdi, der er indstillet i henhold til det synergiske program, skal du trykke på knappen GAS (C). Ved at dreje på knappen (L) er det muligt at korrigere spændingen yderligere. Tryk på knappen GAS (C) igen for at vende tilbage til visningen af spændingsværdien.

Induktansregulering

Justering af induktansen giver dig mulighed for at optimere lysbueegenskaberne afhængigt af arbejdsstykkets tykkelse og svejsemetode og betingelser. Denne funktion er nyttig under MIG / MAG-svejsning af tynde elementer, hvilket forhindrer dem i at udbrænde og under lodning af galvaniserede elementer.
Ændring af induktansværdien reducerer også mængden af svejsesprøjt under svejsning i CO-skjoldet$_2$. Jo større induktansværdien (+) er, antallet af sprøjt falder, mens værdien er negativ (-), mængden af sprøjten stiger. Den optimale indstilling af induktansværdien afhænger af flere faktorer og kan afvige fra standardanbefalingerne, derfor skal den vælges eksperimentelt under svejsetest.
Justering af denne parameter muliggør også lodning af tynde (op til 3 mm) galvaniserede elementer med ledninger lavet af CuSi3 kobberlegering i ren argon eller i nogle tilfælde Ar / CO-blanding.$_2$ i forholdet (82/18).

Pulsbredde
Pulsens bredde er pulsens varighed, det giver dig mulighed for at justere dybden af indtrængning. Forøgelse af bredden øger indtrængningsdybden, reducerer mængden af varme, der indføres i materialet, hvilket reducerer risikoen for forbrænding gennem tyndere ark eller mindre komponenter.
Værdier for lavere pulsbredde skal bruges til højere strømme. En større pulsbredde skal anvendes til små strømme, for eksempel skal en bredde større end 50% bruges til strømme under 100A.

Svejseren har indbyggede synergiske programmer til udvalgte materialer, tråddiametre og beskyttelsesgasser i overensstemmelse med nedenstående tabel:

Materiale		Type	Wire - diameter	Beskyttelsesgas - anbefalet
Normalt stål	Fe Co2		0,8 / 1,0	CO_2
	Fe Mix		0,8 / 1,0	Ar + CO_2 (82/18)
Aluminium	AlMg5	ER5356	1.0 / 1.2	Argon
	AlSi5	ER4043	1.0 / 1.2	Argon
Rustfrit stål	E308	ER308LSi	0,8 / 1,0	Ar + CO_2 (98/2)
	E316	ER316LSi	0,8 / 1,0	Ar + CO_2 (98/2)

Derudover kan du, afhængigt af arbejdsforholdene, indstille induktansværdien, der påvirker svejsens form, penetrationsdybden og antallet af sprøjt under svejsning..Det skal tages i betragtning, at de anbefalede svejseparametre i synergisk tilstand vedrører typiske svejsematerialer fra den valgte gruppe og anbefalede beskyttelsesgasser. Ved svejsning af forskellige legeringsmaterialer er driftsparametrene muligvis ikke optimale og kræver justering af indstillingerne. Af denne grund bør den synergiske tilstand ikke behandles som et universalparameteringsforslag, men som et udgangspunkt for finjustering af indstillinger.

Den manuelle SPL MIG-funktion, dvs. manuel valg af parametre, er især nyttig til lodningssvejsning. Brug de tre svejseparametre til at indstille det optimale sæt for at opnå den korrekte svejsning. Når du vælger parametre, skal du vælge lave spændingsværdier og høje trådfremføringshastigheder. Det anbefales at bruge argon som en beskyttelsesgas, men en blanding af argon og CO giver også gode resultater$_2$(82/18). På grund af den krævede form af svejsningen bør induktansen vælges eksperimentelt afhængigt af tykkelsen og typen af materiale, der skal svejses.
Kobberbaserede bindemidler bruges oftest som et ekstra materiale. Disse er ledninger markeret som CuSi3 eller SG – CuAl.
Det anbefales at bruge et håndtag med en længde på højst 3 m udstyret med en teflonindsats.

8. Svejsning af aluminiumslegeringer

I synergisk tilstand kan du vælge et af de to programmer til svejsning af aluminium. Programmerne blev valgt til svejsning med ALSi5 ER 4043-ledninger, hovedsageligt beregnet til støberealuminium, og med AlMg5-type ER 5356-ledning, som er velegnet til svejsning af alle typer strukturer og sektioner.
Svejsning af aluminium er ikke en simpel aktivitet, det kræver erfaring, viden og visse fremgangsmåder fra svejseren, hvilket vil lette udførelsen af svejsninger på aluminiumselementer. I det synergiske program vælger enheden outputparametrene til den relevante materialekvalitet og ledningstyper. Afhængigt af behovene skal der foretages passende spændings- og induktanskorrektioner for at opnå den ønskede effekt.
Først og fremmest skal du huske på nogle få vigtige ting, der i væsentlig grad påvirker svejsens udseende og har indflydelse på det korrekte svejseproces.
Inden du begynder at svejse arbejde på aluminiumsdele, skal du udføre følgende trin:

Udstyr:
- Sørg for, at fremføringsrullerne er designet til at arbejde med aluminium: rillen er U-formet og dedikeret til den korrekte diameter på svejsetråden. Brug af de forkerte ruller vil medføre tråddeformation og problemer i svejseprocessen.
- Sørg for, at fødevalserne ikke er for stramme. Overdreven trådspænding kan forårsage et fremføringsproblem.
- Sørg for, at håndtaget er udstyret med en teflonstyrindsats designet til aluminium. Brug af stålkomponenter, der bruges til at føre ståltråden, vil forårsage tilførselsproblemer.
- Sørg for, at kontaktspidsen har den rigtige størrelse til aluminiumtråd
- Det er værd at udskifte en del af trådføreren i føderen med en Teflon-version, som forbedrer trådtilførslen, ligesom i svejsepistolen.

Arbejdsplads:

- Vær opmærksom på korrekt forberedelse af svejsearbejdsstedet: hallen skal være ren, have god ventilation og holde luftfugtigheden lav. Tilstedeværelsen af jernoxidstøv eller støv efter elektro-luft-udstøbning af stål er uacceptabelt.
- Svejsestationer i aluminium skal støvsuges med industrielle støvsugere en gang dagligt efter afsluttet arbejde.
- Svejserens tøj skal være rent, handskerne må ikke være fedtede.

Materiel forberedelse:

- Svejsestedet skal rengøres og affedtes lige før svejsning,
- Affedt aluminiumselementer ved at tørre af med en ren klud gennemvædet i et affedtningsmiddel, fx acetone (Alkohol er ikke et godt affedtningsmiddel, vi fraråder at bruge det ved rengøring af aluminium).
- Fjern tunge oxidrester inden svejsning. Som standard udføres denne operation manuelt eller mekanisk ved hjælp af en stålbørste. En kværn kan være påkrævet i tilfælde, hvor materialet er stærkt forurenet.
- Efter korrekt overfladeforberedelse skal svejseprocessen udføres så hurtigt som muligt.
- Hvis en del skal forblive usvejset i længere tid, skal du dække den med brunt kraftpapir og dække det med tape.

Korrekt opbevaring af svejsetråd

- Aluminiums svejsetråd skal opbevares i et rent, tørt miljø, helst i originalemballagen.
- Ledningen behøver ikke opbevares i værelser med aircondition, det er bedst at opbevare den under forhold med lav luftfugtighed. Ledningen må ikke gennemblødes i vand.
- Hvis en ledning, der er relativt kold, bringes ind i et rum på en varm, fugtig dag og åbnes med det samme, er det muligt, at den fugtige luft vil forurene ledningen. Derfor, når du opbevarer ledningen i et rum med aircondition, skal du huske ikke at pakke ledningen ud, før den er opvarmet og har tilpasset sig den omgivende temperatur.
- Efter endt arbejde skal ledningen fjernes fra føderen og sikres i en foliepose til næste brug.

Til svejsning af aluminiumlegeringer skal der anvendes ren argon af høj kvalitetsklasse som beskyttelsesgas, anbefalet mindst 4.8. Gasstrømmen skal vælges i henhold til tykkelse og svejsehastighed. Gode svejseresultater opnås, når processen er i venstre retning.

9. Svejsning af rustfrit stål

Det synergiske program i enheden er udviklet til svejsning af de mest populære rustfrit stållegeringer, type 308LSi og 316LSi og argon + CO-beskyttelsesgasblandingen.$_2$i et forhold på 98/2. Svejsningsparametre for andre højlegerede stål og andre anvendte beskyttelsesgasblandinger kan kræve justeringer af svejseparametrene.

10. ARC INITIATION

10.1 MMA-metoden

1. Rør ved elektroden til arbejdsemnet, gnid den kort og riv den af.
2. I tilfælde af bueinitiering med elektroder, hvis belægning danner en ikke-ledende slagge efter hærdning, skal du forrense spidsen af elektroden ved at ramme en hård overflade flere gange, indtil der opnås metallisk kontakt med det svejsede materiale

10.2 TIG-metode

1. Skru ventilen af i TIG-brænderen, så beskyttelsesgassen kan strømme ud.
2. Rør let ved emnet med elektroden, løsn elektroden fra arbejdsemnet ved at vippe holderen på en sådan måde, at gasdysen berører materialet.
3. Når buen er ramt, skal du rette håndtaget og begynde at svejse.

10.3 MIG / MAG-metode

1. Flyt holderen tættere på de dele, der skal svejses, så afstanden mellem dysen og de dele, der skal svejses, er ca. 10 mm.
2. Tryk på knappen på svejsepistolen, og start svejsningen.

11. TABEL OVER ANBEFALEDE PARAMETERVÆRDIER

11.1 MMA-metoden

Elektrodediameter	2.5	3.2	4.0	5.0
Svejsestrøm	70 - 100A	110 - 140A	170 - 220A	230 - 280A

11.2 TIG-metode

Tykkelse (mm)	Elektrodediameter (mm)	Tråddiameter elektrode (mm)	Svejsestrøm (A)	Gasstrøm beskyttelse (l / min)
0,8	1.0	1.0	35–45	4 - 6
1.0	1.6	1.6	40–70	5 - 8
1.5	1.6	1.6	50–85	6 - 8
2.0	2,0 - 2,4	2.0	80 - 130	8-10
3.0	2.4 - 3.2	2.4	120 - 150	10-12

11.3 MIG-metode

		Tykkelse metalplader (mm)	Diameter tråd (mm)	Han stoppede (mm)	Amp svejsning (A)	Spænding svejsning (V)	Fart svejsning (cm / min)	Ledig Afgang elektroder (mm)	Gasstrøm (l / min)
rvejd	svejsehastighed Lav	0,8	0,8,0,9	0	60～70	16～16.5	50～60	10	10
		1.0	0,8,0,9	0	75～85	17～17.5	50～60	10	10～15
		1.2	0,8,0,9	0	80～90	16～16.5	50～60	10	10～15
		1.6	0,8,0,9	0	95～105	17～18	45～50	10	10～15
		2.0	1.0,1.2	0～0,5	110～120	18～19	45～50	10	10～15
		2.3	1.0,1.2	0,5～1.0	120～130	19～19.5	45～50	10	10～15
		3.2	1.0,1.2	1.0～1.2	140～150	tyve～21	45～50	10～15	10～15
		4.5	1.0,1.2	1.0～1.5	160～180	22～23	45～50	15	15
			1.2	1.2～1.6	220～260	24～26	45～50	15	15～tyve
			1.2	1.2～1.6	220～260	24～26	45～50	15	15～tyve
			1.2	1.2～1.6	300～340	32～34	45～50	15	15～tyve
			1.2	1.2～1.6	300～340	32～34	45～50	15	15～tyve
	Høj svejsehastighed	0,8	0,8,0,9	0	100	17	130	10	15
		1.0	0,8,0,9	0	110	17．5	130	10	15
		1.2	0,8,0,9	0	120	18．5	130	10	15
		1.6	1.0,1.2	0	180	19．5	130	10	15
		2.0	1.0,1.2	0	200	21	100	15	15
		2.3	1.0,1.2	0	220	23	120	15	tyve
		3.2	1.2	0	260	26	120	15	tyve

	Tykkelse metalplader (mm)	Diameter tråd (mm)	Amp svejsning (A)	Spænding svejsning (V)	Fart svejsning (cm / min)	Gratis afsætningsmulighed elektroder mm	Gasstrøm (l / min)
Filetsvejsning	1.6	0,8,0,9	60～80	16～17	40～50	10	10
	2.3	0,8,0,9	80～100	19～tyve	40～55	10	10～15
	3.2	1.0,1.2	120～160	tyve～22	35～45	10～15	10～15
	4.5	1.0,1.2	150～180	21～23	tredive～40	10～15	tyve～25

		Tykkelse metalplader (m)	Diameter tråd (mm)	Læne brænder (°)	Amp svejsning (A)	Spænding svejset og (V)	Fart svejsning (cm / min)	Ledig Afgang elektroder (mm)	Flyde gas (l / min)
filet, svejses vandret	svejsehastighed Lav	1.0	0,8,0,9	45^0	70～80	17～18	50～60	10	10～15
		1.2	0,9,1,0	45^0	85～90	18～19	50～60	10	10～15
		1.6	1.0,1.2	45^0	100～110	19～tyve	50～60	10	10～15
		2	1.0,1.2	45^0	115～125	19～tyve	50～60	10	10～15
		2.3	1.0,1.2	45^0	130～140	tyve～21	50～60	10	10～15
		3.2	1.0,1.2	45^0	150～170	21～22	45～50	15	15～tyve
		4.5	1.0,1.2	45^0	140～200	22～24	45～50	15	15～tyve
		6	1.2	45^0	230～260	24～27	45～50	tyve	15～tyve
		8.9	1.2,1.6	50^0	270～380	29～35	45～50	25	tyve～25
		12	1.2,1.6	50^0	400	32～36	35～40	25	tyve～25
	svejsehastighed høj	1.0	0,8,0,9	45^0	140	19～tyve	160	10	15
		1.2	0,8,0,9	45^0	130～150	19～tyve	120	10	15
		1.6	1.0,1.2	45^0	180	22～23	120	10	15～tyve
		2	1.2	45^0	210	24	120	15	tyve
		2.3	1.2	45^0	230	25	110	tyve	25
		3.2	1.2	45^0	270	27	110	tyve	25
		4.5	1.2	50^0	290	tredive	80	tyve	25
		6	1.2	50^0	310	33	70	25	25
røvled	svejsehastighed Lav	0．8	0,8,0,9	10^0	60～70	16～17	40～45	10	10～15
		1.2	0,8,0,9	tredive^0	80～90	18～19	45～50	10	10～15
		1.6	0,8,0,9	tredive^0	90～100	19～tyve	45～50	10	10～15
		2.3	0,8,0,9	47^0	100～130	tyve～21	45～50	10	10～15
			1.0,1.2	47^0	120～150	tyve～21	45～50	10	10～15
		3.2	1.0,1.2	47^0	150～180	tyve～22	35～45	10～15	tyve～25
		4.5	1．2	47^0	200～250	24～26	45～50	10～15	tyve～25

Elektrodeledningens diameter	Kontakt tip diameter	Trådstyrindsats
0,8	0,8	Blå
1.0	1.0	Blå / rød
1.2	1.2	Rød
1.6	1.6	Gul

12. Årsager til forkert arbejde

Symptomer	årsag	Procedure
Ingen strøm, fejlsignal eller enhedsfejl	Ingen forbindelse eller løst stik inde enheder	Kontroller og korriger alles forbindelser de elektriske stik i apparatet
Ingen trådfremføring elektrode (fremføringsmotor arbejder)	Rulletrykket er for svagt	Indstil det korrekte tryk
	Rulle-rillediameter forkert førende	Installer den korrekte styrerulle
	Beskidt trådforing m håndtere	Rengør ledningsføringen til ledningselektroden
	Blokeret ledningselektrode i håndstykket nuværende	Udskift kontaktspidsen
Uregelmæssig trådfremføring elektrode	Beskadiget kontakt tip	Udskift kontaktspidsen
	Fodervalsrillen er snavset eller beskadiget	Rengør rillen eller udskift rullen
	Trådspolen gnides mod dækslets sider svejsemaskiner	Fastgør trådspolen korrekt
Buen slår ikke	Kabelklemmen har ikke korrekt kontakt masse	Korrekt kontakt med jordterminalen
	Defekt kontakt i MIG-pistolen	Udskift kontakten
	Forkert tilslutning af MIG-pistolen til enheder	Kontroller tilstanden af de elektriske forbindelser håndtag, skal du kontrollere, at stifterne i soklen ikke er de er brudt af eller sidder ikke fast
Bue for lang og uregelmæssig	Svejsespændingen er for høj	Reducer svejsespændingen
	Trådfremføringshastigheden er for langsom	Forøg trådfremføringshastigheden
Bue for kort	Svejsespænding for lav	Forøg svejsespændingen
	Trådfremføringshastigheden er for høj	Reducer trådfremføringshastigheden
Efter at have tændt for strømmen skærme og lysdioder lyser ikke	Ingen forsyningsspænding	Kontroller sikringer ved tilslutningen netværk
Ventilatoren fungerer ikke	Ventilatoren blev blokeret med en bøjet dække over	Ret blæserskærmen ud
Svejsekvalitet utilfredsstillende i MIG-svejsning	Utilstrækkelig eller brugt af dårlig kvalitet forbrugsvarer eller dele,	Udskift forbrugsvarer. Lave om svejsetråd eller gasflaske på egnede eller højere kvalitetsmaterialer
	Beskyttelsesgas strømmer uhensigtsmæssigt intensitet.	Kontroller gastilførselsslangen, korrekt slangetilslutning med koblinger og tilstand af hurtigkoblinger Kontroller cylinderregulatoren
Svejsekvalitet utilfredsstillende i MMA-svejsning, elektrode klæber til svejset materiale	Forkert tilslutningspolaritet svejsningskabler	Tilslut ledningerne korrekt svejsning
	Fugtig elektrode.	Udskift elektroden
	Svejseren drives af en generator generator eller gennem gæld forlængerledning med for lille kabeltværsnit	Tilslut enheden direkte til netværket Strømforsyning
Svejsekvalitet utilfredsstillende i TIG-svejsning	Kontroller kvaliteten af de anvendte materialer og dele forbrugsvarer, især elektroderne wolfram og beskyttelsesgas	Udskift forbrugsvarer, udskift beskyttelsesgas af højere kvalitet
	Beskyttelsesgas strømmer eller strømmer ikke fra utilstrækkelig intensitet	Kontroller cylinderreduktoren, slangen gasforsyning, korriger forbindelsen slangen med koblinger og hurtigkoblingernes tilstand

Liste over fejl angivet på displayet

Fejlkode	Beskrivelse

OverTemp

Beskyttelse mod overophedning. Det er nødvendigt at vente et par minutter, indtil enheden køler ned til temperaturen, så den automatisk kan tændes igen. Afbryd ikke strømforsyningen i løbet af denne periode,
fordi den kontinuerligt fungerende ventilator afkøler enhedens interne kølelegemer for at sænke temperaturen hurtigere. Efter genstart skal du huske at begrænse svejseparametrene til yderligere kontinuerlig drift af enheden.

13. BETJENINGSVEJLEDNING

Betjening af DIGIMIG 300 PULSE-svejseren skal ske i en atmosfære, der er fri for ætsende komponenter i høj støvethed. Anbring ikke enheden på støvede steder, i nærheden af arbejdende kværne osv. Støv og forurening med metalfilter på kontrolkort, ledninger og tilslutninger inde i enheden kan føre til elektrisk kortslutning og dermed beskadige svejsemaskinen.
Undgå drift i miljøer med høj luftfugtighed, især i situationer, hvor der er dug på metaldele.
I tilfælde af dug på metalelementer, fx efter indføring af en kold enhed i et varmt rum, skal du vente, indtil den er helt tør, og enheden opvarmes til omgivelsestemperaturen. Start af en koldsvejsemaskine under disse forhold kan beskadige den.
Det anbefales at bruge svejseren i det fri for at lægge den under et tag for at beskytte den mod ugunstige vejrforhold.
DIGIMIG 300 PULSE skal betjenes under følgende forhold:

- ændringer i forsyningsspændingens RMS-værdi ikke større end 10%
- omgivelsestemperatur fra -10 ° C til + 40 ° C
- atmosfærisk tryk 860 til 1060 hPa
- relativ luftfugtighed i atmosfæren ikke over 80%
- højde op til 1000 meter over havets overflade

Liste over forbrugsdele:

Ingen.	Til ståltråde	Til aluminiumstråde
1	Foderrulle 30x22x10mm	Al fødevalse 30x22x10mm
2	Kontakt tip TW-25 M6x28	Kontakt tip Al TW-25 M6x28
3	TW-25 strømkobling	
4	TW-25 gasdyse	
5	Stålindsats 3m	3 m teflonpatron

En komplet liste over forbrugsvarer og reservedele er tilgængelig på webstedet www.tecweld.pl og på TECWELD. Du kan købe disse dele direkte.

14. VEDLIGEHOLDELSESVEJLEDNING

Som en del af den daglige drift skal svejseren holdes ren, kontrollere tilstanden af eksterne forbindelser og tilstanden af elektriske ledninger og kabler. Udskift forbrugsvarer regelmæssigt.

Rengør enhedens indvendige dele regelmæssigt ved at blæse igennem den med trykluft for at fjerne støv og metalflis fra kontrolkortene samt ledninger og elektriske forbindelser.
En generel inspektion og tilstand af elektriske forbindelser skal udføres mindst en gang hver sjette måned, især:

- beskyttelsesstatus for elektrisk stød
- isoleringens tilstand
- sikkerhedssystemets tilstand
- korrekt drift af kølesystemet

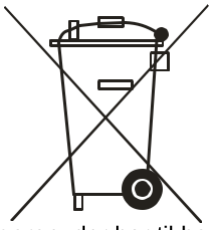
Skader, der opstår ved betjening af svejsemaskinen under ukorrekte forhold og manglende overholdelse af vedligeholdelsesanbefalingerne, dækkes ikke af garantireparationer.

15. LAGRINGS- OG TRANSPORTINSTRUKTIONER

Enheden skal opbevares ved -10 ° C til + 40 ° C og relativ fugtighed op til 80%, fri for ætsende dampe og støv. De pakkede enheder skal transporteres med tildækket transportmiddel. Under transport skal den pakkede enhed sikres mod forskydning og sikre den korrekte position.

17. GARANTI

Garantien ydes i en periode på 12 måneder for forretningsenheder, men eksklusive krav i forbindelse med garantien eller 24 måneder for forbrugere fra salgsdatoen.
Garantien overholdes, når annoncøren fremlægger et købsbevis (faktura eller modtagelse) og et garantikort med produktnavnet, serienummeret, salgsdatoen og et salgssted stemplet med det..
I tilfælde af garantireparation bedes du kontakte TECWELD, som sørger for, at enheden afhentes af et kurerfirma. Forsendelser sendt på anden måde på bekostning af TECWELD accepteres ikke!
Svejseren skal leveres med svejsebrænderen. Klager over enheden uden svejseholder tages ikke i betragtning.
Enheden, der sendes til klage, skal pakkes i den originale karton og sikres med originale styrofoamfittings. TECWELD-firmaet er ikke ansvarlig for skader på svejseren som følge af transport.
Forsendelsen skal ledsages af et udfyldt skadesrapportkort, som kan downloades fra hjemmesiden http://tecweld.pl/downloads/karta-zgloszenia-uszkoszenia.pdf



Hvis du har til hensigt at slippe af med dette produkt, skal du ikke bortskaffe det sammen med normalt husholdningsaffald. I henhold til WEEE-direktivet (direktiv 2002/96 / EF), der er gældende i EU, skal der anvendes separate bortskaffelsesmetoder til brugt elektrisk og elektronisk udstyr.
I Polen i overensstemmelse med bestemmelserne i loven af 1. juli 2005. på affald af elektrisk og elektronisk udstyr er det forbudt at anbringe affaldsudstyr mærket med symbolet på en overstreget affald sammen med andet affald.

Brugeren, der har til hensigt at slippe af med dette produkt, er forpligtet til at returnere affald af elektrisk og elektronisk udstyr til et indsamlingssted for affaldsudstyr. Indsamlingssteder køres blandt andet af grossister og detailhandlere af dette udstyr og af kommunale organisationsenheder, der arbejder inden for affaldsindsamling.
Ovenstående lovpligtige forpligtelser blev indført for at reducere mængden af affald, der genereres fra affald af elektrisk og elektronisk udstyr, og for at sikre et passende niveau for indsamling, nyttiggørelse og genbrug af affaldsudstyr. Den korrekte gennemførelse af disse forpligtelser er vigtig, især når affaldsudstyret indeholder farlige komponenter, der har en særlig negativ indvirkning på miljøet og menneskers sundhed.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

afdeling:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tlf. (+48) 32386 94 28, fax (+48) 32386 94 34,
e-mail: info@tecweld.pl , www.tecweld.pl