

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás
MIG, AWI, MMA
3 funkciós hegesztő inverter

POCKET**MIG 205** LT **DIGITAL**

FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem, ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

ÁRAMÜTÉS: végzetes lehet

- Földelésekábel – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően kösse!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő száraz védőkesztyűt viseljen!
- A hegesztő a munkadarabtól elszigetelten legyen! Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Munkaterület legyen jól szellőző!

Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hőszugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY

- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!

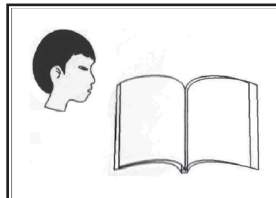
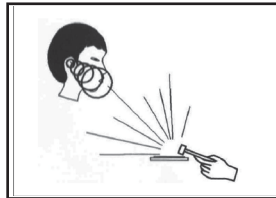
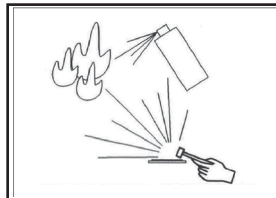
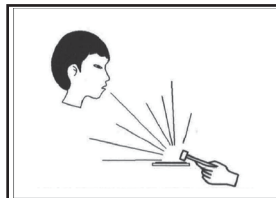
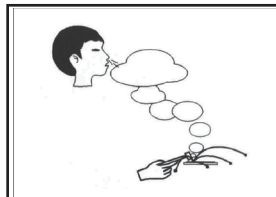
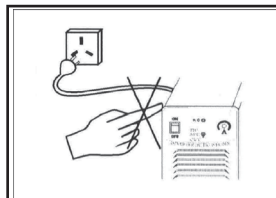
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, fülvédőt alkalmazzon!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	7.
ÓVINTÉZKEDÉSEK	10.
KARBANTARTÁS	10.

Bevezetés

Először is köszönjük, hogy hegesztőgépünket választotta és használja.

Hegesztőgépünk fejlett inverter technológiával készült és a nagy frekvenciájú, nagy teljesítményű IGBT egyenirányítja az áramot, majd PWM használatával a kimenő egyenáramot nagy teljesítményű munkavégzésre alkalmassá teszi, nagyban csökkentve a fő transzformátor tömegét és méreteit, 30%-al növelve a hatékonyságot.

A gép főbb tulajdonságai, előnyei: stabil működés, határozott ív erő, könnyű súly, hordozható, energiatakarékos és halk működés. A mikroprocesszor vezérlés folyamatosan segíti a hegesztő ív optimális karakterének megtartásában az ARC FORCE és HOT START funkciókkal.

Az inverter hegesztőgépek megjelenése forradalmasította a hegesztőipart.

A POCKETMIG gépekkel kisebb építőipari vállalkozások helyszíni szereléseiben, egyéb iparszerű kisebb lakatosmunkákban, karbantartásban minden hegesztési szükségletet kielégítő képességéből adódóan szinte folyamatos üzemben hegeszthetünk fogó elektródás (MIG), bevont elektródás (MMA) és argon védőgázos wolframelektródás ívhegesztés (AWI-TIG) üzemmódban.

Szívesen meghallgatjuk a felhasználók javaslatait, hogy a termékek és szolgáltatások minőségén javítsunk.

1. A készülékre 1 év teljeskörű garanciát vállalunk.
2. Ez alatt minden szerviz ingyenes, kivéve szándékos rongálásból és a nem rendeltetészerű használatból adódó meghibásodás.
3. A kezelőnek, felhasználónak nem megengedett, hogy kijavítsa vagy megszerelje a gépet, alkatrészt cseréljen, különben a gyártó nem vállal felelősséget és a gép elveszíti a jótállást.

Fő paraméterek

1-1. paraméterek

	POCKET MIG 205 LT DIGITAL		
	8PMIG205DIG		
Hálózati feszültség (V)	1 fázis, 230±15%		
Hálózati frekvencia (Hz)	50/60		
Hálózati teljesítmény (kVA)	6.1 (MIG)	4.6 (AWI)	7.2 (MMA)
Üresjárai feszültség (V)	64		
Munkafeszültség (V)	24 (MIG)	18 (AWI)	28 (MMA)
Hegesztőáram tartomány (A)	5-200		
Bekapcsolási idő (%)	40C°200A @ 25%	40C°125A @ 60%	40C°100A @ 100%
Hatásfok (%)	80		
Szigetelési osztály	F		
Védelmi osztály	IP23S		
Tömeg (kg)	14		
Méret (mm)	440x215x405		

2. Beüzemelés

2-1. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékekkel rendelkezik. Megfelelő hálózati dugalon keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Az áramvezetékét a megfelelő földelt hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban legyen.



2-2. Kimeneti vezetékek és a MIG hegesztő pisztoly csatlakozása

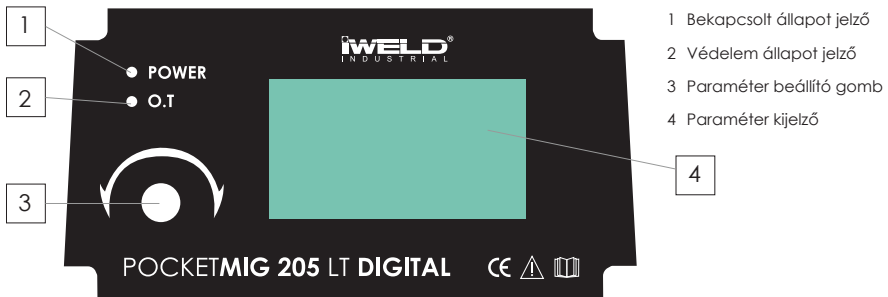
1. Mindegyik gép gyári munkakábelrel kerül forgalomba, melyeknek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, túlmelegedhet vagy elég lehet!
2. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg a munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik.
Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékekre, mivel két módja van az inverteres hegesztőgéphez való csatlakozásnak: pozitív és negatív csatlakozás. Pozitív: elektródatartó „-„, míg a munkadarab a „+”-hoz. Negatív: munkadarab „-„, míg elektródatartó „+”-hoz kapcsolt. A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mert hibás kapcsolat instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!
4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a másodlagos vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.
5. Fogyó elektródás (MIG) üzemmódban csatlakoztassa a hegesztő pisztolyt a kompakt centrál csatlakozóhoz és az üzemmód választó gombot állítsa „MIG” állásba. Az elektródafogót csatlakoztassa le a gépről!

2-3. Ellenőrzés

1. Ellenőrizzük hogy a gép megfelelő módon legyen földelve!
2. Ellenőrizzük, hogy minden csatlakozás tökéletes legyen, különösen a gép földelése!
3. Ellenőrizzük, hogy elektródafogó vagy MIG hegyesztőpisztoly és a testkábel kábel-csatlakozása tökéletes legyen!
4. Ellenőrizzük, hogy kimenetek polaritása megfelelő legyen!
5. Ellenőrizzük, hogy az üzemmód kapcsoló helyes állásban legyen!
5. Hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a munkaterületen!

3. Működés

3-1 Kezelőpanel elemei



Paraméter beállító gomb: A paraméterek megadása után a központi gomb benyomásával rögzítheti az üzemmódnak megfelelő beállításokat.

MIG-MAG üzemmód paraméterek:

-WireSpeed	Huzalsebesség beállítása (m/s)
-Voltage	Feszültség: 10-26V
-Inductance	Fojtás-Indukció: 0-6 egység (hegesztési fröcskölés szabályozása)
-Trigger	2T-4T (hegesztési ütem beállítása)
-Pre gas	Gáz előfolyás (sec)
-Post gas	Gáz utánfolyás (sec)
-Burn back	Huzal visszaégés: 0-6 egység
-Gas test	Gáz teszt
-Wire test	Huzal teszt

Fordított polaritás esetén porbeles huzalt is használhatunk.

AWI-TIG üzemmód paraméterek:

-Current	Áramerősség: 0-200A
-Down slope	Hegesztési idő lefutásának beállítása a hegesztés befejeztével
-Trigger	2T, 4T (hegesztési ütem beállítása)
-Pre gas	Gáz előfolyás (sec)
-Post gas	Gáz utánfolyás (sec)
-Gas test	Gáz teszt

MMA üzemmód paraméterek:

-Current:	Áramerősség: 0-200A
-Arc force:	0-100% (ívrősség szabályozás)
-Hot start:	0-60A (ívgyújtás)

3-2. Működés MIG módban

- Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa az áramlásmérőt a kívánt helyzetbe.
- A hegesztőpisztoly gázterelő méretét válassza a huzal átmérője szerint.
- Állítsa az áram és feszültség értékeket a munkadarab vastagságának és anyagának megfelelően.
- Az Indukció szabályzó gombját állítsa megfelelő helyzetbe.
- Nyomja meg a hegesztőpisztoly gombját és elkezdheti a hegesztést.
- Hegesztőáram és feszültség értéke közvetlenül kihat a hegesztés stabilitására, minőségére és a termelékenységre, figyeljen a szakszerű értékek megválasztására.
- A hegesztés paramétereinek beállítása a huzal átmérő, beolvadás és a termelés egyéb szempontjai alapján történik.
- Hegesztés-sebesség választása. A hegesztősebesség kiválasztása kihat a hegesztés minőségére és termelékenységre. Ha nő a hegesztési sebesség, gyengül a védőgáz hatékonysága és esik a hőmérséklet, így nem optimális a varratképzésre. Ha túl kicsi a sebesség, a munkadarab károsodhat, varratképzés nem ideális. Gyakorlatban, a hegesztés sebességnek nem szabad túllépje a 30m/h-t.
- A huzaltúlnyúlás hosszának beállítása A fúvókából megfelelő hosszú huzal kell, hogy kinyúljon. Ha ez a hossz nő, növekedhet a termelékenység, de ha túl hosszú, erősödik a fröcskölés. Általában ez a hossz a hegesztőhuzal átmérőjének tízszerese kell, hogy legyen.

3-3. Működés MMA módban

- Kapcsolja be áramot a panelen, ventilátor működni kezd.
- Válassza ki a bevont elektródás üzemmódot a kapcsoló segítségével.
- Állítsa be a kívánt hegesztőáramot a hegesztési feladatnak megfelelően
- A meleg indítás értékét állítsa be a kívánt százalékra.
- Az íverősséget a gyakorlatnak megfelelően szabályozza, ezzel a hegesztési teljesítményt befolyásolja, különösen kis áramerősség használatakor.

3-4. Működés AWI módban.

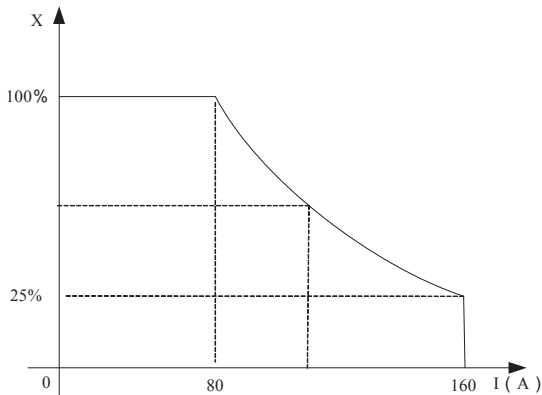
- Csatlakoztassa a testkábel a pozitív (+) pólushoz.
- Csatlakoztassa a pisztoly gázvezetékét a gyorsatlakozóval ellátott aljzatra.
- Állítsa be a AWI (TIG) üzemmódot.
- Állítsa be a kívánt hegesztőáramot (Javaslat: 30A/mm alapértékkel számoljon, és a finombeállítást a munkadarabnak megfelelően végezze el.)
- Állítsa be a kívánt gázáramlást a reduktoron.
- Ívgyújtáshoz (Lift-TIG) érintse az elektródát a munkadarabhoz majd emelje fel 2-5 mm távolságra. Ekkor az ív kialakul és megkezdheti a hegesztést.

3-5. Megengedett munkaidő

Szigorúan csakis a megengedett munkaidőt alkalmazhatja (lásd műszaki paraméterek). Ha túl megy ezen időn a gép hirtelen leállhat. Ez a belső túlterhelés következtében lehetséges, mert a gép túlmelegszik. Ilyenkor nem szükséges a gépet kikapcsolni, hagyni kell a ventilátort működni a hőmérséklet csökkentése végett. Általában 5-10 percen belül a gép újra működőképes.

A bekapcsolási idő „X” és a hegesztési áramerősség „I” viszonyát mutatja a mellékelt diagram.

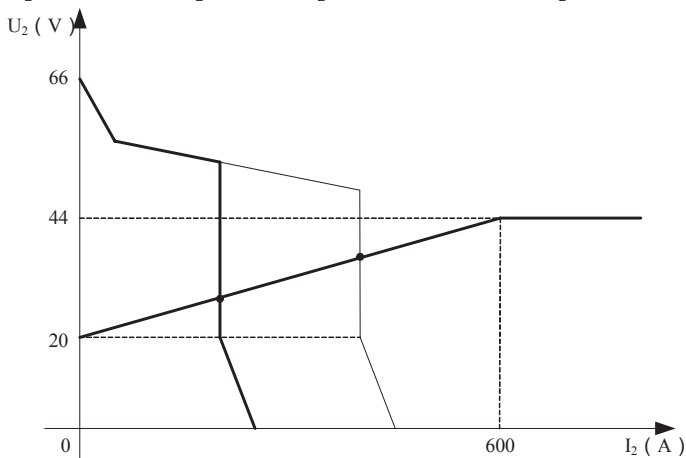
Az „X” tengelyen található bekapcsolási idő (bi%) mutatja, hogy mekkora részt tölt a gépterheléssel (10 percből). A bekapcsolási idő százalékos aránya azt mutatja meg, hogy 10 percből hány percet képes hegesztetni a megadott áramerősséggel.



3-6. Feszültség-áram jelleggörbe

A POCKETMIG hegesztőgépek kiváló jelleggörbével rendelkeznek, melyet az ábra mutat.

A viszonyt a névleges terhelte feszültség szint U_2 és a névleges hegesztőáram szint I_2 között az alábbi összefüggés szemlélteti:
 Amennyiben $I_2 \leq 600A$ akkor $U_2 = 20 + 0.04 I_2$ (V) Amennyiben $I_2 > 600A$ akkor $U_2 = 44$ (V)



4. Óvintézkedések

4-1. Munkaterület

1. Hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. Szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól a munkaterület hőmérséklete -10°C és $+40^{\circ}\text{C}$ között legyen.
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el.
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést.

4-2. Biztonsági követelmények

Hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor a nagy áramerősség miatt a természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez. Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen. Jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és élettartamához.
2. Folyamatosan, a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket. Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet.
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot. Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha bemeneti feszültség túllépne az előírt értéket, károsodnak a gép részei.
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról, vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel, vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

5. Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek, és szorítson rajtuk, ha szükséges; ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket.
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátor.
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel; ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, az után folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja.

MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparate de sudare cu trei funcțiune MIG-MAG, TIG, MMA

POCKET**MIG 205** LT **DIGITAL**

ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabile de sudura, accesorii, trebuie să fie perfectă

• Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!

• Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!

- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

Incendiul

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea
- Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!

• Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

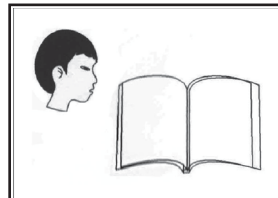
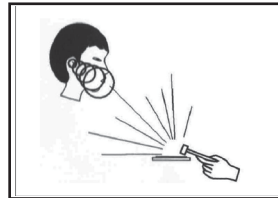
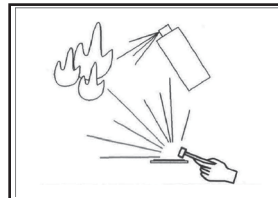
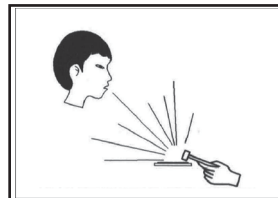
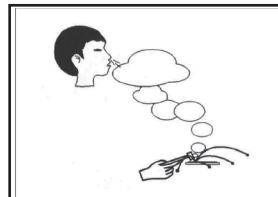
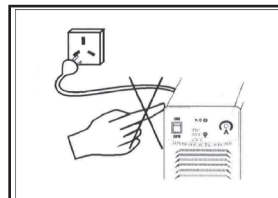
Defecțiuni

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor

2

relevante din manual.

- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.



CUPRINS

PARAMETRII	15.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	16.
FUNCȚIONARE	17.
PRECAUȚII	20.
ÎNTREȚINERE	20.

Introducere

Vă mulțumim că ați cumpărat echipamentul de sudură! Aparatul de sudura adoptă tehnologia avansată inverter. Echipamentul de sudare cu arc de tip inverter a beneficiat de teoria alimentării cu inverter și a componentelor sale. Tranzistorul cu efect de câmp MOFSET de înaltă putere este folosit pentru alimentarea sudării cu arc de tip inverter. Acest tip de aparat de sudare are următoarele caracteristici: eficiente, economice cu randament energetic ridicat, portabilitate, arc electric stabil, constanta arcului electric, tensiune înaltă la fără sarcină și consum redus la funcționarea în gol. Aparatul de sudura poate fi utilizat pentru sudarea oțelului inoxidabil, aliajului din oțel, oțel carbonului, cuprului și altor metale neferoase.

Aparatele POCKETMIG sunt surse de sudare monofazate , de curent continuu , tip inverter , destinate atât sudării MIG-MAG, cât și sudării WIG cu electrod de wolfram în mediu de gaz protector și cu electrod învelit MMA în lucrări de confecții metalice ușoare, reparații, întreținere și montaj, utilizabile atât în spații închise, cât și în exterior.

Aparatul de sudura este funcțional la altitudine ridicată, pe câmp, în interior și afară etc. Se caracterizează prin masă compactă, greutate ușoară, instalare și utilizare simple în comparație cu alte produse din aceeași categorie din țară și străinătate.

1. 12 de luni garanție.
2. Pentru toate invertoarele de sudare comercializate și service specializat atât în perioada de garanție
3. Utilizatorul nu este permis să corecteze sau să stabilească în caz contrar, producătorul nu este răspunzător

Fő paraméterek

1-1. paraméterek

	POCKET MIG 205 LT DIGITAL		
	8PMIG205DIG		
Tensiunea de alimentare (V)	Monofazat,230±15%		
Frecventa (Hz)	50/60		
Performanță rețea (kVA)	6.1(MIG)	4.6(AWI)	7.2(MMA)
Tensiune la mers în gol (V)	64		
Domeniul de reglare (V)	24(MIG)	18(AWI)	28(MMA)
Curent de sudură (A)	5-200		
Durata activa (%)	40C°200A@ 25%	40C°125A @ 60%	40C°100A @ 100%
Eficiență (%)	80		
Clasa de izolare	F		
Grad de protecție al învelișului	IP23S		
Greutate (kg)	14		
Dimensiuni exterioare (mm)	440x215x405		

RO

2. Punerea în funcțiune

2-1. Conexiune la rețea

1. Asigurați-vă că orificiul de admisie al aparatului nu este blocat sau acoperit pentru a evita ca sistemul de răcire să-și piardă eficiența.
2. Conectați aparatul de sudură la sursa de alimentare potrivită în funcție de cerințele aparatului.
3. După realizarea celor menționate, instalarea este încheiată și aparatul poate fi utilizat pentru sudare.



2-2. Linii de ieși re de aderare si conexiune pistolul MIG-MAG

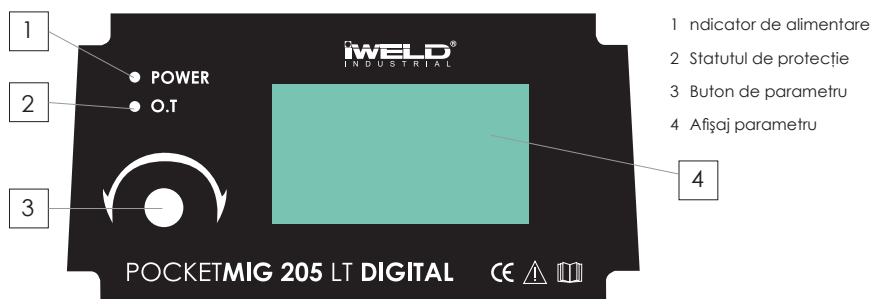
1. Asigurați-vă că borna de pământ a prizei de curent are o împământare sigură.
2. Cablul, clema de racord la pământ și priza trebuie să fie împământate; priza trebuie introdusă în polul de ieșire „-” și strânsă în sens orar. Priza cablului buclă trebuie introdusă în polul de ieșire „+” și strânsă în sens orar; clema de racord la pământ de la cealaltă bornă trebuie să susțină piesa de prelucrat.
3. Fiți atenți la polaritatea conectării; există două moduri de conectare pentru mașina de sudare cu curent continuu: conectare pozitivă și conectare negativă. Pentru conectarea pozitivă, pistolul de sudare se conectează la polul negativ, piesa de prelucrat se conectează la polul pozitiv. Pentru conectarea negativă, piesa de prelucrat se conectează la polul negativ iar pistolul de sudare se conectează la polul pozitiv. Alegerea trebuie făcută în funcție de particularitățile tehnicii de sudare ale piesei de prelucrat. Fenomenul de arc instabil și împrăscare largă poate apărea dacă alegerea a fost făcută greșit. În acest caz, vă rugăm să schimbați priza pentru a modifica polaritatea.
4. Secțiunea cablului trebuie să fie mai largă pentru a reduce scăderea bruscă de tensiune dacă distanța dintre piesa de prelucrat și mașina de sudare este prea mare (50-100m) și cablul secundar (cablul pistolului și cablul de legare la pământ) este mai lung.
5. Conectați pistolul (MIG-MAG) de sudare la conectorul central și selectorul de mod în poziția „MIG”.

2-3. Verificare

1. Verificați dacă aparatul este împământat în mod corespunzător!
2. Asigurați-vă că toate conexiunile să fie perfect.
3. Verificați conexiunile prin cablu de electrozi, clasti și pistolul MIG-MAG să fie perfect!
4. Asigurați-vă că polaritatea este ieșirile corecte!
5. Dacă alegeți circuit de protecție (VRD), curentul de scurgere trebuie să fie mai mică de 30mA.
6. Sudare stropi poate provoca un incendiu!

3. Funcționarea

3-1 Funcții Panoul de control



Buton de parametru: După setarea parametrilor apăsând butonul central pentru a înregistra setările modului adecvate.

MIG-MAG parametrii :

-WireSpeed	Setarea viteza de sarma (m/s)
-Voltage	Tensiune: 10-26V
-Inductance	Sufoca-Inductie: 0-6 unitate (controlului stropi de sudură)
-Trigger	2T-4T (Setarea ritmul de sudare)
-Pre gas	Pre gaz fluxul (sec)
-Post gas	Dupa curentul de gaz (sec)
-Burn back	Sarma burn-back: 0-6 unitate
-Gas test	Test de gaz
-Wire test	Test de sarma

În caz de polaritate inversă de flux, pot fi utilizate tubulara de sârmă.

AWI-TIG parametrii:

-Current	Amperaj: 0-200A
-Down slope	Setarea curgerea termenului de sudare daca sudare este completă.
-Trigger	2T, 4T (Setarea ritmul de sudare)
-Pre gas	Pre gaz fluxul (sec)
-Post gas	Dupa curentul de gaz (sec)
-Gas test	Test de gaz (sec)

MMA parametrii:

-Current:	Amperaj: 0-200A
-Arc force:	0-100% (controlul putere de foaie)
-Hot start:	0-60A (pornire la cald)

3-2. Mod de operare MIG-MAG

- Deschideți robinetul buteliei de gaz și ajusta debitmetru în poziția dorită.
- Dimensiunea deflectorul de gaz, alegeți sub diametrul de sârmă. Setați valorile de curent și tensiune și grosimea materialului piesei de prelucrat în conformitate
- Apăsăți butonul de pe pistolul și începe de sudare.
- Curentul de sudare și tensiunea afectează în mod direct stabilitatea sudare
- Alegeți o viteză de sudare. Când viteza crește de sudare, slăbind eficacitatea gazul de protecție și temperatura scade, astfel încât sudura nu este de formare optimă. Dacă viteza este prea mică, piesa de prelucrat poate fi deteriorat, formare sudură nu este ideal.
- Setarea lungimea de sârmă. De la duza sarma lungime trebuie sa fie adecvat. În cazul în care această lungime crește, crește productivitatea, dar dacă este prea lung, crește stropi de sudura.

3-3. Mod de operare MMA

1. Rotiți butonul de pornire, ecranul va afișa curentul stabilit, iar ventilatorul va începe să se rotească.
2. Reglați butoanele curentului de sudare și arcului pentru ca funcția de sudare să fie în conformitate cu cerințele de lucru.
3. În general, curentul de sudare se reglează în funcție de diametrul electrodului de sudare după cum urmează:
 $\varnothing 2,5$: 70-100A, $\varnothing 3,2$: 110-160A, $\varnothing 4,0$: 170-200A
4. Butonul arcului servește pentru a regla puterea de sudare cu arc electric inițială

3-4. Mod de operare AWI-TIG

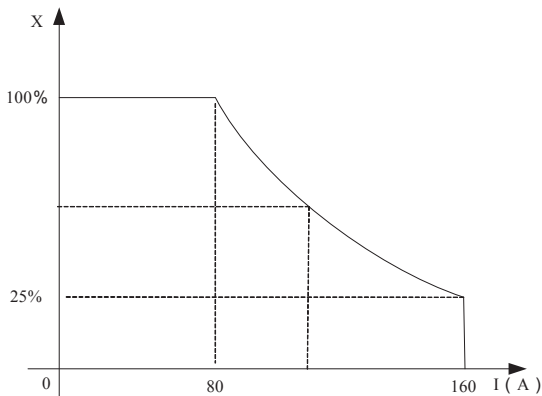
- Conectați cablul de masă la pozitiv (+) polul.
- Conectați ieșirea de pistolul gaz cu cuplaj rapid.
- Setați modul TIG.
- Setați curentul de sudare
- Setați debitul de gaz de la regulatorul.
- Atingeți electrodul de wolfram la piesa de lucru și apoi ridicați 2-5 mm. Se formează arcului de sudura, și atunci începeți de sudare.

3-5. Mediu de lucru

Operațiunea de sudare trebuie efectuată într-un mediu uscat în care umiditatea aerului nu trebuie să depășească 80%. Temperatura ambientală trebuie să fie cuprinsă între -10°C și 40°C . Nu sudați niciodată în razele soarelui sau într-o zi ploioasă și nu introduceți niciodată aparatul de sudare în apă și nu-l lăsați în ploaie. Aparatul de sudură are instalate circuite de protecție împotriva supratensiunii, supracurentului și supraprăncălzirii. Când tensiunea, curentul de ieșire și temperatura aparatului depășesc valorile limită, aparatul de sudură se va opri automat.

“X” la timp și actuala “I” relația de sudare se arată în diagrama.

“X”, situat pe axa timpului (bi%), indică faptul că mașina joacă un rol important în sarcină individual (10 min.). Procentul la timp vă spune cât de multe minute la 10 minute capabil să sudeze curentul specificat.

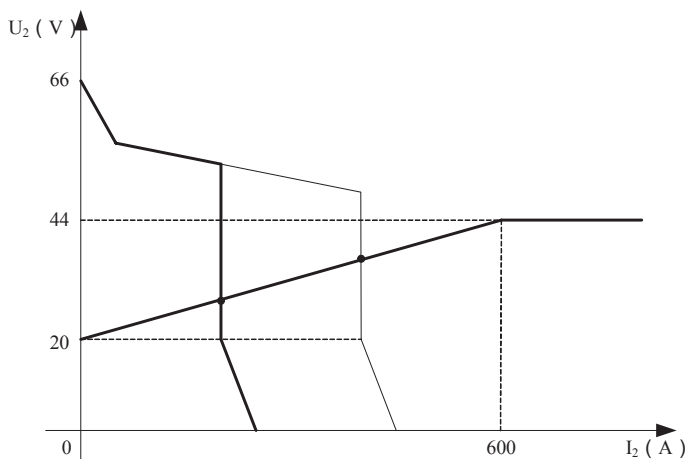


3-6. Tensiune-curent curba caracteristică

POCKETMIG-ul caracteristici sunt excelente de sudură care arată figura.

Relația prezentată în următoarea relație dintre sarcina nominală U_2 tensiune și nivelul nominal de sudare I_2 curent:

În cazul în care $I_2 \leq 600\text{A}$ apoi $U_2 = 20 + 0.04 I_2$ (A) În cazul în care $I_2 > 600\text{A}$ apoi $U_2 = 44$ (A)



4. Măsuri de precauție

4-1. Spațiu de

Operațiunea de sudare trebuie efectuată într-un mediu uscat în care umiditatea aerului nu trebuie să depășească 90%. Temperatura ambientală trebuie să fie cuprinsă între -10°C și 40°C. Nu sudați niciodată în razele soarelui sau într-o zi ploioasă și nu introduceți niciodată aparatul de sudare în apă și nu-l lăsați în ploaie.

4-2. Măsuri de siguranță

1. Spațiul de lucru trebuie să fie ventilat corespunzător! Aparatul de sudare este un echipament puternic, iar în timpul funcționării este generat de curenți de înaltă tensiune, de aceea ventilația naturală nu este suficientă pentru a satisface cerințele de răcire. Distanța dintre aparatul de sudură și obiectele din mediul ambient este de 0.3 metri. Utilizatorul trebuie să aibă grijă ca spațiul de lucru să fie ventilat corespunzător. Acest lucru este foarte important pentru eficiența și durata de viață a aparatului.
2. Fără supratensiune! Tensiunea de alimentare este prezentată în tabelul cu specificații tehnice ale echipamentului. În general, circuitul de compensare automată a variațiilor de tensiune cu care este dotat aparatul de sudare, păstrează curentul de sudare în intervalul admis. Dacă tensiunea de alimentare depășește limita admisă, componentele aparatului pot suferi defecțiuni. De aceea, utilizatorul trebuie să ia măsuri de precauție pentru a evita acest lucru.
3. Se interzice supraîncălcarea! Operatorul trebuie să aibă grijă să nu depășească valoarea max. a curentului de funcționare (Răspuns la regimul de funcționare selectat). Atenție! Curentul de sudură nu trebuie să depășească curentul max. al regimului de funcționare. Supracurentul va defecta și va arde aparatul de sudură.

5. Întreținere

1. Îndepărtați periodic praful cu aer comprimat uscat și curat. Dacă aparatul de sudare funcționează într-un mediu cu mult fum și aer poluat, acesta trebuie curățat de praf zilnic.
2. Păstrați presiunea aerului comprimat la un nivel rezonabil pentru a evita deteriorarea componentelor aparatului de sudare.
3. Verificați periodic circuitul aparatului de sudare și asigurați-vă că a fost conectat corect cablul, iar conectorii sunt bine fixați. Dacă acestea au ruginit sau s-au slăbit, vă rugăm să îndepărtați stratul de oxid cu șmirghelul, după care să le strângeți bine.
4. Evitați pătrunderea apei și a vaporilor de apă în interiorul aparatului. Dacă totuși se întâmplă, vă rugăm să uscați aparatul, după care să verificați izolația acestuia.
5. Dacă nu folosiți aparatul de sudură pentru o perioadă mai lungă de timp, acesta trebuie pus într-o cutie și depozitat într-un mediu uscat.