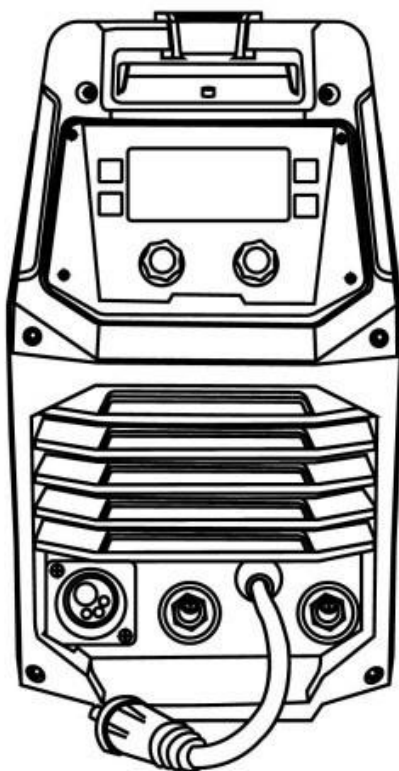


Nexus
Black Series Pro

SYNMIG

140(BV)/160(BV)/180(BV)/200



MIG-MAG
(GMAW)



FLUX
(FCAW)



ELETRODE
(SMAW)



TIG
(GTAW)

MANUAL INSTRUCTION

Keep this manual in a fresh and well-preserved place, and keep your proof of purchase. Only with this proof will your guarantee be valid if it comes to be needed.

This document is important for the preservation of equipment, safety, assembly, welding tips about the product.
If you need assistance, please contact our consultants through the website or e-mail info@decapower.cn

ATTENTION

Avoid losing your warranty, read the guarantee term before the equipment is used.

NEXUS

EXPLANATION OF DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS.

	DANGER OF ELECTRIC SHOCK		DANGER OF WELDING FUMES
	DANGER OF EXPLOSION		DANGER OF ULTRAVIOLET RADIATION FROM WELDING
	WEARING PROTECTIVE CLOTHING IS COMPULSORY		WEARING PROTECTIVE GLOVES IS COMPULSORY
	DANGER OF FIRE		DANGER OF BURNS
	WARNING: MOVING PARTS		WARNING: MIND YOUR HANDS, MOVING PARTS
	DANGER OF NON-IONISING RADIATION		GENERAL HAZARD
	DO NOT USE THE HANDLE TO HANG THE WELDING MACHINE.		NO ENTRY FOR UNAUTHORISED PERSONNEL
	EYE PROTECTIONS MUST BE WORN		WEARING A PROTECTIVE MASK IS COMPULSORY
	USERS OF VITAL ELECTRICAL AND ELECTRONIC APPARATUS MUST NEVER USE THE MACHINE		PEOPLE WITH METAL PROSTHESES ARE NOT ALLOWED TO USE THE MACHINE
	DO NOT WEAR OR CARRY METAL OBJECTS, WATCHES OR MAGNETISED CARDS		NOT TO BE USED BY UNAUTHORISED PERSON USE INTENDED ONLY FOR EXPERTS OR INSTRUCTED PERSONS
			Symbol indicating separation of electrical and electronic appliances for refuse collection. The user is not allowed to dispose of these appliances as solid, mixed urban refuse, and must do it through authorised refuse collection centres.
			

1. ΓΕΝΙΚΑ ΘΕΜΑΤΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΤΟΞΟ	3
2. ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΚΑΙ ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	5
- 2.1 ΚΥΡΙΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	5
- 2.2 ΤΥΠΟΠΟΙΗΜΕΝΑ ΑΞΕΣΟΥΑΡ	5
- 2.3 ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΑΞΕΣΟΥΑΡ.....	5
3.ΤΕΧΝΙΚΑ ΔΕΔΟΜΕΝΑ	5
- 3.1 ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΔΕΔΟΜΕΝΩΝ	5
- 3.2 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ	6
4. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ MACHINE ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	6
- 4.1 ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ ΕΛΕΓΧΟΥ, ΡΥΘΜΙΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΔΕΣΗΣ.....	6
- 4.1.1 ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ (Εικ. Β, Β1)	6
- 4.1.2 ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ (Εικ. C)	7
5. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ.....	7
- 5.1 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ.....	7
- 5.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΜΕ ΤΗΝ ΚΥΡΙΑ ΠΑΡΟΧΗ ΡΕΥΜΑΤΟΣ.....	7
- 5.2.1 Ρευματολήπτης	7
- 5.3 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ	8
- 5.3.1 ΣΥΣΤΑΣΕΙΣ.....	8
- 5.3.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ MIG - MAG	8
- 5.3.2.1 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΦΙΑΛΗΣ ΑΕΡΙΟΥ (ΕΑΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ)	8
- 5.3.2.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΚΑΛΩΔΙΟΥ ΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ.....	8
- 5.3.2.3 ΦΑΚΟΣ.....	8
- 5.3.2.4 ΡΑΛΛΑΓΗ ΤΗΣ ΕΛΑΣΤΙΚΟΤΗΤΑΣ.....	8
- 5.3.3 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΣΙΡΚΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ TIG.....	8
- 5.3.3.1 ΓΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΦΙΑΛΗΣ ΑΕΡΙΟΥ	8
- 5.3.3.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΚΑΛΩΔΙΟΥ ΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ.....	9
- 5.3.4 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ MMA	9
- 5.3.4.1 ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΣΥΝΔΕΤΗΡΑ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΩΝ ΣΥΡΜΑΤΟΣΦΙΓΚΤΩΝ.....	9
- 5.3.4.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΚΑΛΩΔΙΟΥ ΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ.....	9
- 5.4 ΦΟΡΤΩΣΗ ΤΟΥ ΤΥΛΙΓΜΑΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ (Εικ. Z, Z1)	9
6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ MIG-MAG.....	1
7. ΚΑΤΑΣΤΗΜΑ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ MIG-MAG	1
8. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΣΥΝΕΧΟΥΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ TIG: ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΕΡΓΑΣΙΑΣ.....	10
- 8.1 ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ	10
- 8.2 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ (ΑΠΕΡΓΙΑ ΑΝΕΛΚΥΣΤΗΡΑ)	10
9. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΜΑ: ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ.....	10

- 9.1 ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ	10
- 9.2 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ	1 1
10. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΣΥΝΑΓΕΡΜΟΥ	1 1
11. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	1 1
- 11.1 ΣΥΝΗΘΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	1 1
- 11.1.1 Φακός	1 1
- 1 1 . 1 . 2 Τ Ρ Ο Φ Ο Δ Ο Τ Η Σ	Σ
ΚΑΛΩΔΙΩΝ	12
- 11.2 ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	12
1 2 . Α Ν Τ Ι Μ Ε Τ Ω Π Ι Σ Η	Η
ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ	12

ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΝΕΧΟΥΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΚΑΛΩΔΙΩΝ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ MIG-MAG ΚΑΙ FLUX, TIG, MMA. Σημείωση:
Ο όρος "μηχανή συγκόλλησης" θα χρησιμοποιηθεί στο κείμενο που ακολουθεί.

1. ΓΕΝΙΚΑ ΘΕΜΑΤΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΤΟΞΟ

Ο χειριστής θα πρέπει να είναι κατάλληλα εκπαιδευμένος για την ασφαλή χρήση της μηχανής συγκόλλησης και θα πρέπει να ενημερώνεται για τους κινδύνους που σχετίζονται με τις διαδικασίες συγκόλλησης τόξου, τα σχετικά μέτρα προστασίας και τις διαδικασίες έκτακτης ανάγκης. (Ανατρέξτε στο εφαρμοστέο πρότυπο" EN 60974-9: Εξοπλισμός συγκόλλησης τόξου. Μέρος 9: Εγκατάσταση και χρήση).



- Αποφύγετε την άμεση επαφή με το κύκλωμα συγκόλλησης: η τάση χωρίς φορτίο που παρέχεται από τη μηχανή συγκόλλησης μπορεί να είναι επικίνδυνη υπό ορισμένες συνθήκες.
- Όταν τα καλώδια συγκόλλησης συνδέονται ή πραγματοποιούνται έλεγχοι και επισκευές, η μηχανή συγκόλλησης πρέπει να απενεργοποιηθεί και να αποσυνδεθεί από την πρίζα τροφοδοσίας.
- Απενεργοποιήστε τη μηχανή συγκόλλησης και αποσυνδέστε την από την πρίζα πριν αντικαταστήσετε τα αναλώσιμα μέρη του φακού.
- Πραγματοποίηση των ηλεκτρικών συνδέσεων και εγκατάσταση σύμφωνα με τους κανόνες ασφαλείας και την ισχύουσα νομοθεσία.
- Η μηχανή συγκόλλησης πρέπει να συνδέεται μόνο και αποκλειστικά με πηγή ενέργειας με το ουδέτερο καλώδιο συνδεδεμένο στη γη.
- Βεβαιωθείτε ότι το βύσμα τροφοδοσίας είναι σωστά συνδεδεμένο στην πρίζα προστασίας γείωσης.
- Μην χρησιμοποιείτε τη μηχανή συγκόλλησης σε υγρά ή βρεγμένα μέρη και μην συγκολλάτε στη βροχή.



- Μην συγκολλάτε σε δοχεία ή σωληνώσεις που περιέχουν ή περιείχαν υγρά ή αέρια προϊόντα.
- Μην λειτουργείτε σε υλικά καθαρισμένα με χλωριωμένους διαλύτες ή κοντά σε τέτοιες ουσίες.
- Μην συγκολλάτε σε δοχεία υπό πίεση.
- Αφαιρέστε όλα τα υλικά (π.χ. ξύλο, χαρτί, κουρέλια κ.λπ.) από το χώρο εργασίας.
- Να παρέχουν επαρκή αερισμό ή εγκαταστάσεις για την απομάκρυνση των αναθυμιάσεων συγκόλλησης κοντά στο τόξο. Απαιτείται συστηματική προσέγγιση για την αξιολόγηση των ορίων έκθεσης των καπνών συγκόλλησης, τα οποία θα εξαρτηθούν από τη σύνθεσή τους, τη σύστασή τους και τη διάρκεια της ίδιας της έκθεσης.
- Κρατήστε τη φιάλη αερίου (εάν χρησιμοποιείται) μακριά από πηγές θερμότητας, συμπεριλαμβανομένου του άμεσου ηλιακού φωτός.



- Χρησιμοποιήστε ηλεκτρική μόνωση κατάλληλη για τον φακό, το τεμάχιο εργασίας και τυχόν μεταλλικά μέρη που μπορούν να τοποθετηθούν στο έδαφος και κοντά (προσβάσιμα). Αυτό μπορεί κανονικά να γίνει φορώντας γάντια, υποδήματα, προστατευτικά κεφαλής και ρούχα που είναι κατάλληλα για το σκοπό αυτό και χρησιμοποιώντας μονωτικές σανίδες ή χαλάκια.
- Προστατεύετε πάντα τα μάτια σας με το φακό που πρέπει να συμμορφώνεται με το UNI EN 169 ή το UNI EN 379, τοποθετημένο σε μάσκες ή να χρησιμοποιείτε κράνη που συμμορφώνεται με το UNI EN 175.
- Χρησιμοποιήστε τα σχετικά πυρίμαχα ρούχα (σύμφωνα με το UNI EN 11611) και γάντια συγκόλλησης (σύμφωνα με το UNI EN 12477) χωρίς να εκθέσετε το δέρμα στις υπεριώδεις και υπέρυθρες ακτίνες που παράγονται από το τόξο. η προστασία πρέπει να επεκτείνεται σε άλλα άτομα που βρίσκονται κοντά στο τόξο μέσω οθονών ή φύλλων.
- Θόρυβος: Εάν η ημερήσια ατομική έκθεση στο θόρυβο (LEP d) είναι ίση ή μεγαλύτερη από 85 Db (A) λόγω ιδιαίτερα εντατικών εργασιών συγκόλλησης, πρέπει να χρησιμοποιούνται κατάλληλα μέσα ατομικής προστασίας.



- Το ρεύμα συγκόλλησης παράγει ηλεκτρομαγνητικά (EMF) γύρω από το κύκλωμα συγκόλλησης. Τα ηλεκτρομαγνητικά μπορούν να επηρεάσουν συγκεκριμένο ιατρικό εξοπλισμό (π.χ. βηματοδότες, αναπνευστικό εξοπλισμό, μεταλλικές προθέσεις κ.λπ.). Πρέπει να λαμβάνονται κατάλληλα προστατευτικά μέτρα για τα άτομα που διαθέτουν αυτού του είδους τις ιατρικές συσκευές. Για παράδειγμα, πρέπει να απαγορεύεται η πρόσβαση στην περιοχή στην οποία λειτουργούν οι μηχανές συγκόλλησης.

Αυτή η μηχανή συγκόλλησης συμμορφώνεται με τα τεχνικά πρότυπα προϊόντων για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον για επαγγελματικούς σκοπούς. Δεν διασφαλίζει τη συμμόρφωση με τα βασικά όρια σχετικά με την έκθεση του ανθρώπου σε ηλεκτρομαγνητικά πεδία στο οικιακό περιβάλλον.

Ο χειριστής πρέπει να υιοθετήσει τις ακόλουθες διαδικασίες προκειμένου να μειώσει την έκθεση σε ηλεκτρομαγνητικά πεδία.

- Στερεώστε τα δύο καλώδια συγκόλλησης όσο το δυνατόν πιο κοντά μεταξύ τους.
- Κρατήστε το κεφάλι και τον κορμό όσο το δυνατόν πιο μακριά από το κύκλωμα συγκόλλησης.
- Ποτέ μην συγκολλάτε καλώδια συγκόλλησης ανέμου γύρω από το σώμα.
- Αποφύγετε τη συγκόλληση με το σώμα μέσα στο κύκλωμα συγκόλλησης. Κρατήστε και τα δύο καλώδια στην ίδια πλευρά του σώματος.
- Συνδέστε το καλώδιο επιστροφής ρεύματος συγκόλλησης στο συγκολλημένο κομμάτι, όσο το δυνατόν πιο κοντά στον σύνδεσμο συγκόλλησης.
- Μην συγκολλάτε ενώ βρίσκεστε κοντά, κάθεστε ή ακουμπάτε στη μηχανή συγκόλλησης (κρατήστε τουλάχιστον

50 cm μακριά από αυτήν).

- Μην αφήνετε αντικείμενα σε σιδηρομαγνητικό υλικό κοντά στο κύκλωμα συγκόλλησης.
- Ελάχιστη απόσταση $d = 20 \text{ cm}$ (Εικ. R)



- εξοπλισμός κλάσης A:

Αυτή η μηχανή συγκόλλησης συμμορφώνεται με τα τεχνικά πρότυπα προϊόντων για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον και για επαγγελματικούς σκοπούς. Δεν διασφαλίζει τη συμμόρφωση με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα σε οικιακές κατοικίες και σε χώρους άμεσα συνδεδεμένους με σύστημα τροφοδοσίας χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί κτίρια οικιακής χρήσης.



ΕΠΙΠΛΕΟΝ ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ

- ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ:
 - Σε περιβάλλοντα με αυξημένο κίνδυνο ηλεκτροπληξίας;
 - Σε χώρους.
 - Παρουσία εκρηκτικών υλών. ΠΡΕΠΕΙ να αξιολογείται εκ των προτέρων από έναν «ειδικό επόπτη» και πρέπει πάντα να πραγματοποιείται παρουσία άλλων ατόμων εκπαιδευμένων να παρεμβαίνουν σε καταστάσεις έκτακτης ανάγκης.
 - Όλα τα τεχνικά μέτρα προστασίας ΠΡΕΠΕΙ να λαμβάνονται όπως προβλέπεται στο σημείο 7.10. A.8· A.10 του εφαρμοστέου προτύπου EN 60974-9: Ισονομία συγκόλλησης τόξου. Μέρος 9: Εγκατάσταση και χρήση".
 - Η συγκόλληση **ΔΕΝ ΠΡΕΠΕΙ** να επιτρέπεται εάν η μηχανή συγκόλλησης ή ο τροφοδότης καλωδίων υποστηρίζεται από τον χειριστή.
 - ΔΕΝ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΠΙΤΡΕΠΕΤΑΙ στον χειριστή να συγκολλά σε υπερυψωμένες θέσεις, εκτός εάν χρησιμοποιούνται εξέδρες ασφαλείας.
 - ΤΑΣΗ ΜΕΤΑΞΥ ΥΠΟΔΟΧΕΩΝ ΗΛΕΚΤΡΟΦΟΡΩΝΗ ΦΑΚΩΝ: Η εργασία με περισσότερες από μία μηχανές συγκόλλησης σε ένα μόνο τεμάχιο ή σε τεμάχια που συνδέονται ηλεκτρικά μπορεί να δημιουργήσει επικίνδυνη συσσώρευση τάσης χωρίς φορτίο μεταξύ δύο διαφορετικών υποδοχέων ηλεκτροδίων ή φακών, η τιμή του οποίου μπορεί να φτάσει το διπλάσιο του επιτρεπόμενου ορίου.
- Πρέπει να ορίζεται ειδικός συντονιστής για τη μέτρηση της συσκευής προκειμένου να προσδιορίζεται εάν υφίστανται υφιστάμενοι κίνδυνοι και μπορούν να ληφθούν κατάλληλα μέτρα προστασίας, όπως προβλέπεται στο σημείο 7.9 του ισχύοντος προτύπου" EN 60974-9: Εξοπλισμός συγκόλλησης με τόξο. Μέρος 9: Εγκατάσταση και χρήση".



ΥΠΟΛΕΙΠΟΜΕΝΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ

ΑΝΑΤΡΕΨΗ: τοποθετήστε τη μηχανή συγκόλλησης σε οριζόντια επιφάνεια που μπορεί να υποστηρίξει το βάρος: διαφορετικά

(π.χ. κεκλιμένη ή ανώμαλη κ.λπ.) Υπάρχει κίνδυνος ανατροπής.

- ΑΚΑΤΑΛΛΗΛΗ ΧΡΗΣΗ: είναι επικίνδυνη η χρήση της μηχανής συγκόλλησης για οποιαδήποτε άλλη εργασία εκτός από εκείνη για την οποία σχεδιάστηκε

(π.χ. αποπάγωση, αγωγοί ύδρευσης).

- ΑΚΑΤΑΛΛΗΛΗ ΧΡΗΣΗ: η χρήση της μηχανής συγκόλλησης από περισσότερους από έναν χειριστές ταυτόχρονα μπορεί να είναι επικίνδυνη.

- ΜΕΤΑΚΙΝΗΣΗ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ: Ασφαλίστε πάντα τη φιάλη αερίου, λαμβάνοντας τις κατάλληλες προφυλάξεις ώστε να μην μπορεί να πέσει κατά λάθος (εάν χρησιμοποιείται).

- Μην χρησιμοποιείτε τη λαβή για να κρεμάσετε τη μηχανή συγκόλλησης.



Οι προφυλακτήρες ασφαλείας και τα κινούμενα μέρη του καλύμματος της μηχανής συγκόλλησης και του τροφοδότη σύρματος πρέπει να βρίσκονται στις κατάλληλες θέσεις τους πριν συνδέσουν τη μηχανή συγκόλλησης με την παροχή ρεύματος.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Οποιαδήποτε χειροκίνητη λειτουργία που πραγματοποιείται στα κινούμενα μέρη του τροφοδότη καλωδίων, για παράδειγμα:

- Αντικατάσταση κυλίνδρων ή/και του οδηγού σύρματος.
- Εισαγωγή σύρματος στους κυλίνδρους.
- Φόρτωση του συρμάτινου κυλίνδρου.
- Καθαρισμός των κυλίνδρων, των γραναζιών και της περιοχής κάτω από αυτά.
- Λίπανση των γραναζιών.

ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΜΕ ΤΗ ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗΣ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΡΙΖΑ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.

2 ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΚΑΙ ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Αυτή η μηχανή συγκόλλησης κατασκευάζεται ειδικά για συγκόλληση ανθρακούχου χάλυβα MAG ή ασθενών κραμάτων με προστατευτικό αέριο CO₂ ή μείγματα αργού / CO₂, χρησιμοποιώντας σωληνοειδή σύρματα ηλεκτροδίων πλήρους ή πυρήνα, χρησιμοποιώντας σύρματα ηλεκτροδίων που είναι κατάλληλα για το τεμάχιο εργασίας που πρόκειται να συγκολληθεί. Κατάλληλα καλώδια πυρήνα μπορούν να χρησιμοποιηθούν χωρίς αέριο προστασίας FLUX, προσαρμόζοντας την πολικότητα του φακού σύμφωνα με τις ενδείξεις του παραγωγού σύρματος. Είναι ιδιαίτερα κατάλληλο για ελαφριές μεταλλικές κατασκευές και σε φανοποιεία.

Η μηχανή συγκόλλησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί για συγκόλληση TIG σε συνεχές ρεύμα (DC), με επαφή με τόξο (λειτουργία LIFT ARC). Συγκολλά όλους τους τύπους χάλυβα (άνθρακα, χαμηλού και υψηλού κράματος) και βαρέων μετάλλων (χαλκό, νικέλιο, τιτάνιο και τα κράματά τους) με αέριο ασπίδα καθαρού (99,9%) αργού ή, για ειδικές χρήσεις, με μίγμα αργού/ηλίου. Μπορεί επίσης να χρησιμοποιηθεί για συγκόλληση ηλεκτροδίων MMA σε συνεχές ρεύμα (DC) χρησιμοποιώντας επικαλυμμένα ηλεκτρόδια (Rutile, Acid, Basic).

2.1 ΚΥΡΙΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

MIG-MAG

- MIG/MAG - CO₂ - 0.8mm
- MIG/MAG - CO₂+Ar₂ - 0.8mm
- FCAW - ΧΩΡΙΣ ΑΕΡΙΟ - 0.8mm

TIG

- Απεργία LIFT

MMA

- Ρύθμιση ρεύματος συγκόλλησης

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ

- Θερμοστατική διασφάλιση.
- Προστασία από τυχαία βραχυκυκλώματα που προκαλούνται από σύμπτωση μεταξύ πυρσού και γης.
- Προστασία από ακανόνιστη τάση (πολύ υψηλή ή πολύ χαμηλή τάση τροφοδοσίας)

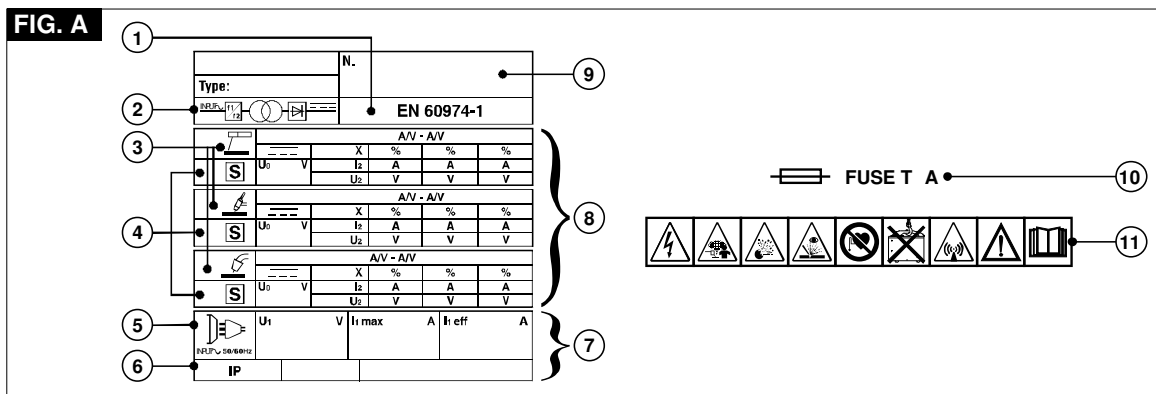
2.2 ΤΥΠΟΠΟΙΗΜΕΝΑ ΑΞΕΣΟΥΑΡ

- Φακός MIG; - Επιστροφή cable πλήρης με σφιγκτήρα γείωσης? - Βάση ηλεκτροδίων με καλώδιο

2.3 ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΑΞΕΣΟΥΑΡ

- Προσαρμογέας φιάλης αργού.
- Αυτοσκούρο κράνος.
- Κιτ συγκόλλησης MIG-MAG.
- Κιτ συγκόλλησης TIG.

3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΔΕΔΟΜΕΝΑ



Σύκο. Ένας

3.1 ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑΣ

Τα πιο σημαντικά δεδομένα σχετικά με τη χρήση και την απόδοση της συγκόλλησης συνοψίζονται στην πινακίδα αξιολόγησης και έχουν την ακόλουθη σημασία:

- 1- Ευρωπαϊκό πρότυπο αναφοράς, για την ασφάλεια και την κατασκευή μηχανών συγκόλλησης τόξου
- 2- Σύμβολο για την εσωτερική δομή της μηχανής συγκόλλησης.
- 3- Παρέχεται σύμβολο για τη διαδικασία συγκόλλησης.
- 4- Σύμβολο S: υποδεικνύει ότι οι εργασίες συγκόλλησης μπορούν να πραγματοποιηθούν σε περιβάλλοντα με αυξημένο κίνδυνο ηλεκτροπληξίας (π.χ. πολύ κοντά σε μεγάλους μεταλλικούς όγκους).
- 5- Σύμβολο για τη γραμμή τροφοδοσίας:
 - 1~: ενιαία εναλλασσόμενη τάση phase. 3~: εναλλασσόμενη τάση 3 φάσεων.
- 6- Βαθμός προστασίας του καλύμματος.
- 7- Τεχνικές προδιαγραφές τροφοδοσίας.
 - U1 : Εναλλασσόμενη τάση και συχνότητα τροφοδοσίας της μηχανής συγκόλλησης (επιτρεπόμενο όριο $\pm 10\%$).
 - I1 max : Μέγιστο ρεύμα που απορροφάται από τη γραμμή.
 - I1eff : παρέχεται πραγματικό ρεύμα.
- 8- Απόδοση του κυκλώματος συγκόλλησης:
 - U0 : μέγιστη τάση χωρίς φορτίο (ανοικτό κύκλωμα συγκόλλησης).
 - I2 / U2: ρεύμα και αντίστοιχη κανονικοποιημένη τάση που μπορεί να παρέχει η μηχανή συγκόλλησης κατά τη συγκόλληση.
 - X : Κύκλος λειτουργίας: υποδεικνύει το χρόνο για τον οποίο η μηχανή συγκόλλησης μπορεί να τροφοδοτήσει το αντίστοιχο ρεύμα (ίδια στήλη).
- Εκφράζεται ως %, με βάση έναν κύκλο 10 λεπτών (π.χ. 60% = 6 λεπτά εργασίας, 4 λεπτά παύσης κ.ο.κ.).
- Εάν ξεπεραστεί η χρήση των ενεργοποιητών f (στην πλάκα, που αναφέρεται σε περιβάλλον 40 ° C), η θερμική προστασία θα ενεργοποιηθεί
- (Η μηχανή συγκόλλησης θα παραμείνει σε κατάσταση αναμονής έως ότου η θερμοκρασία της επιστρέψει εντός των επιτρεπόμενων ορίων).
- A/V-A/V: δείχνει το εύρος ρύθμισης του ρεύματος συγκόλλησης στην αντίστοιχη τάση τόξου.
- 9- Σειριακός αριθμός κατασκευαστή για αναγνώριση μηχανής συγκόλλησης (απαραίτητος για τεχνική βοήθεια, αίτηση ανταλλακτικών, ανακάλυψη προέλευσης προϊόντος).

10- : Μέγεθος ασφαλειών καθυστερημένης δράσης που θα χρησιμοποιηθούν για την προστασία της γραμμής τροφοδοσίας.

11- Σύμβολα που αναφέρονται στους κανονισμούς ασφαλείας, των οποίων η έννοια δίνεται στο κεφάλαιο 1 "Γενικές εκτιμήσεις ασφαλείας για τη συγκόλληση τόξου".

Σημείωση: Η πινακίδα δεδομένων που φαίνεται παραπάνω είναι ένα παράδειγμα για να δώσει τη σημασία των συμβόλων και των αριθμών. Οι ακριβείς τιμές των τεχνικών δεδομένων για τη μηχανή συγκόλλησης που έχετε στην κατοχή σας πρέπει να ελέγχονται απευθείας στην πινακίδα δεδομένων της ίδιας της μηχανής συγκόλλησης.

3.2 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ:

Product Specification

Model						Duty Cycle (X%)									
						100%	60%				Reel Dia./KG				
EASYMIG 120(BV)	230V	10.9A	20-120A	20-120A	20-120A	93A	120A	13	60V	0.8 mm	100mm 1kg	-	3.7KW	41x18x33	8.3
	110V	28.9A	20-105A	20-105A	20-105A	81A	105A								
EASYMIG 140(BV)	230V	13.4A	20-140A	20-140A	20-140A	108A	140A	13	60V	0.8 mm	100mm 1kg	-	4.5KW	41x18x33	8.3
	110V	33.8A	20-120A	20-120A	20-120A	93A	120A								

4. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

4.1 ΣΥΣΚΕΥΕΣ ΕΛΕΓΧΟΥ, ΡΥΘΜΙΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΔΕΣΗΣ.

4.1.1 ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ (Εικ. Β)

Μπροστά:

- 1- Πίνακας ελέγχου.
- 2- Υποδοχή φακού EURO MIG. (Όλα σε ένα)
- 3- Θετικός (+) γρήγορος σύνδεσμος ζεύξης.
- 4- Αλλαγή πολικότητας με βύσμα.
- 5- Αρνητικός (-) γρήγορος σύνδεσμος ζεύξης.

Στο πίσω μέρος:

- 6- Μαστο διακόπτη ON / OFF.
- 7- Καλώδιο τροφοδοσίας
- 8- Σύνδεσμος εύκαμπτου σωλήνα για προστατευτικό αέριο.
- 9- Κάλυμμα ανεμιστήρα.

Σημείωση: Αντιστροφή πολικότητας για συγκόλληση FLUX (χωρίς αέριο).

4.1.2 ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ (Εικ. C)

- εάν πατηθεί, επιλέγει τη λειτουργία συγκόλλησης MIG-MAG, TIG ή MMA:

MIG-MAG

- Ρυθμίζει το ρεύμα συγκόλλησης και την τάση τόξου

TIG:

- Ρυθμίζει το ρεύμα συγκόλλησης.

MMA:

- Ρυθμίζει το ρεύμα συγκόλλησης.

5. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

ΟΛΕΣ ΟΙ ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΚΑΙ ΟΙ ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΣΥΝΔΕΣΕΙΣ ΠΡΕΠΕΙ ΠΑΝΤΑ ΝΑ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ ΜΕ ΤΗ ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΑΡΟΧΗ ΡΕΥΜΑΤΟΣ. ΟΙ ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΣΥΝΔΕΣΕΙΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ ΜΟΝΟ ΑΠΟ ΕΙΔΙΚΟΥΣ Ή ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟΥΣ ΤΕΧΝΙΚΟΥΣ.

ΣΥΝΕΛΕΥΣΗ

Αποσυνελεύστε τη μηχανή συγκόλλησης και συναρμολογήστε τα ξεχωριστά μέρη που περιλαμβάνονται στη συσκευασία.

- Συγκρότημα σφιγκτήρα καλωδίου επιστροφής Εικ. Δ1
- Συναρμολόγηση του σφιγκτήρα συγκράτησης ηλεκτροδίων καλωδίου συγκόλλησης Εικ. Ε

5.1 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

Επιλέξτε τον τόπο όπου πρόκειται να εγκατασταθεί η μηχανή συγκόλλησης έτσι ώστε να μην υπάρχουν εμπόδια στις εισόδους και εξόδους αέρα ψύξης. Ταυτόχρονα βεβαιωθείτε ότι δεν μπορεί να εισρροφηθεί αγωγήμη σκόνη, διαβρωτικοί ατμοί, υγρασία κ.λπ. Αφήστε τουλάχιστον 250 mm ελεύθερου χώρου γύρω από τη μηχανή συγκόλλησης.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Η μηχανή συγκόλλησης τοποθετείται σε επίπεδη επιφάνεια με επαρκή φέρουσα ικανότητα, έτσι ώστε να μην μπορεί να ανατραπεί ή να μετατοπιστεί επικίνδυνα.

5.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΜΕ ΤΗΝ ΚΥΡΙΑ ΠΑΡΟΧΗ ΡΕΥΜΑΤΟΣ

- Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε ηλεκτρική σύνδεση, ελέγξτε τα δεδομένα πινακίδας βαθμολογίας στη μηχανή συγκόλλησης για να βεβαιωθείτε ότι αντιστοιχούν στην τάση και τη συχνότητα της διαθέσιμης τροφοδοσίας όπου πρόκειται να εγκατασταθεί το μηχάνημα.
- Η μηχανή συγκόλλησης πρέπει να συνδέεται μόνο και αποκλειστικά με τροφοδοσία ρεύματος με τον ουδέτερο αγωγό συνδεδεμένο στη γείωση.
- Για να εξασφαλιστεί η προστασία από την έμμεση επαφή, χρησιμοποιήστε τους ακόλουθους τύπους συσκευών υπολειπόμενου ρεύματος:
 - τύπος A (1~) για μονοφασικές μηχανές.
 - Τύπος B (3~) για 3-φασικές μηχανές.
- Προκειμένου να ικανοποιηθούν οι απαιτήσεις του προτύπου EN 61000-3-11 (Flicker), συνιστούμε τη σύνδεση της μηχανής συγκόλλησης στα σημεία διεπαφής του κύριου τροφοδοτικού που έχουν σύνθετη αντίσταση μικρότερη από $Z_{max} = 0,24 \text{ ohm}$.
- Το πρότυπο IEC / EN 61000-3-12 δεν ισχύει για τη μηχανή συγκόλλησης. Εάν η μηχανή συγκόλλησης είναι συνδεδεμένη σε ηλεκτρικό δίκτυο, ο εγκαταστάτης ή ο χρήστης πρέπει να βεβαιωθεί ότι το μηχάνημα μπορεί πράγματι να συνδεθεί (εάν είναι απαραίτητο, συμβουλευτείτε την εταιρεία που διαχειρίζεται το ηλεκτρικό δίκτυο).

5.2.1 Βύσμα και πρίζα

- (1~) διακόπτης κυκλώματος. Ο αντίστοιχος ακροδέκτης γείωσης πρέπει να συνδεθεί με τον (κίτρινο πράσινο) αισθητήρα γείωσης του τροφοδοτικού.
- (3~) Ο ακροδέκτης γείωσης πρέπει να συνδεθεί στον αγωγό γείωσης (κίτρινο-πράσινο) της γραμμής

τροφοδοσίας.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Η μη συμμόρφωση με τους παραπάνω κανονισμούς καθιστά το σύστημα ασφαλείας του κατασκευαστή (κατηγορία Ι) αναποτελεσματικό, με αποτέλεσμα σοβαρούς κινδύνους για τους ανθρώπους (π.χ. ηλεκτροπληξία) και τα πράγματα (π.χ. πυρκαγιά).

5.3 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

5.3.1 Συστάσεις



ΠΡΟΣΟΧΗ!

ΠΡΙΝ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΙΣ ΑΚΟΛΟΥΘΕΣ ΣΥΝΔΕΣΕΙΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Η ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΕΙΝΑΙ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΗ ΚΑΙ ΟΤΙ ΤΟ ΔΕΙΝΑΙ ΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΟ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ.

Ο πίνακας 2 (TAB.2) παρέχει τις συνιστώμενες τιμές για καλώδια συγκόλλησης (σε mm²) σύμφωνα με τη μέγιστη ενέργεια που παρέχεται από τη μηχανή συγκόλλησης. Επιπλέον:

- Περιστρέψτε πλήρως τους συνδετήρες καλωδίων συγκόλλησης στους γρήγορους συνδέσμους (εάν υπάρχουν), για να εξασφαλίσετε τέλεια ηλεκτρική επαφή. Εάν δεν συμβαίνει αυτό, οι σύνδεσμοι θα υπερθερμανθούν με επακόλουθη γρήγορη φθορά και απώλεια απόδοσης.
- Χρησιμοποιήστε τα συντομότερα δυνατά καλώδια συγκόλλησης.
- Μην χρησιμοποιείτε μεταλλικές κατασκευές που δεν αποτελούν μέρος της εργασίας για να αντικαταστήσετε το καλώδιο επιστροφής ρεύματος συγκόλλησης. Αυτό μπορεί να θέσει σε κίνδυνο την ασφάλεια και να δώσει μη ικανοποιητικά αποτελέσματα συγκόλλησης.

5.3.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ MIG-MAG

5.3.2.1 Σύνδεση της φιάλης αερίου (εάν χρησιμοποιείται)

- Φιάλη αερίου που μπορεί να φορτωθεί στην επιφάνεια στήριξης του καροτσιού: μέγιστο 30 kg
- Όταν χρησιμοποιείτε αέριο αργό ή μείγμα Argon/CO₂, βιδώστε τον μειωτήρα πίεσης(*) στη βαλβίδα φιάλης αερίου, τοποθετώντας τη σχετική βαλβίδα μείωσης πίεσης που παρέχεται ως εξάρτημα.
- Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα εισόδου αερίου στη βαλβίδα μείωσης πίεσης και σφίξτε τη λωρίδα.
- Χαλαρώστε το παξιμάδι δακτυλίου ρύθμισης της βαλβίδας μείωσης πίεσης πριν ανοίξετε τη βαλβίδα φιάλης αερίου.
- (*) Εξάρτημα που αγοράζεται χωριστά εάν δεν παρέχεται μαζί με το προϊόν.

5.3.2.2 Σύνδεση του καλωδίου επιστροφής ρεύματος συγκόλλησης

Συνδέστε το καλώδιο στο τεμάχιο που πρόκειται να συγκολληθεί ή στον μεταλλικό πάγκο στον οποίο τοποθετείται το τεμάχιο εργασίας, όσο το δυνατόν πιο κοντά στον αρμό που εργάζεται.

5.3.2.3 Φακός

σωλήνας επαφής, για ευκολότερη έξοδο.

5.3.2.4 Μεταβολή πολικότητας Σχήμα Β (2)

- Συγκόλληση MIG/MAG (αέριο):

- Συνδέστε το καλώδιο πολικότητας στον θετικό σύνδεσμο (+) (Εικ. Β-(3))
- Συνδέστε το καλώδιο MIG TORCH στην υποδοχή EURO (Εικ. Β-(2)). (Το μηχάνημα είναι ένας μονοκόμματος φακός συγκόλλησης, δεν χρειάζεται σύνδεση)
- Συνδέστε το καλώδιο επιστροφής σφινγκτήρα στην αρνητική γρήγορη ζεύξη (-) (Εικ. Β-(5))

- Συγκόλληση FLUX (χωρίς αέριο):

- Συνδέστε το καλώδιο πολικότητας στον αρνητικό σύνδεσμο (-) (Εικ. Β-(5))
- Συνδέστε το καλώδιο MIG TORCH στην υποδοχή EURO (+) (Εικ. Β-(2)). (Το μηχάνημα είναι μονοκόμματος φακός συγκόλλησης, δεν χρειάζεται σύνδεση)
- Συνδέστε το καλώδιο επιστροφής σφινγκτήρα στη θετική γρήγορη ζεύξη (+) (Εικ. Β-(3))

5.3.3 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ TIG**5.3.3.1 Σύνδεση της φιάλης αερίου**

- Βιδώστε τον μειωτήρα πίεσης στη βαλβίδα εμφιάλωσης αερίου, τοποθετώντας τη σχετική μείωση που παρέχεται ως εξάρτημα μεταξύ τους.
- Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα εισόδου αερίου στη βαλβίδα μείωσης πίεσης και σφίξτε την παρεχόμενη ταινία.
- Χαλαρώστε το παξιμάδι δακτυλίου ρύθμισης της βαλβίδας μείωσης πίεσης πριν ανοίξετε τη βαλβίδα φιάλης gas.
- Ανοίξτε τη φιάλη αερίου και ρυθμίστε την ποσότητα αερίου (l / min.) σύμφωνα με τα συνιστώμενα δεδομένα χρήσης. Βλέπε TAB.5; Η ροή αερίου μπορεί να ρυθμιστεί κατά τη συγκόλληση, χρησιμοποιώντας πάντα το παξιμάδι δακτυλίου του μειωτήρα πίεσης. Ελέγξτε τη στεγανοποίηση των εύκαμπτων σωλήνων και των γωνιών.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Κλείνετε πάντα τη βαλβίδα της φιάλης αερίου όταν τελειώσετε την εργασία σας.

5.3.3.2 Σύνδεση του καλωδίου επιστροφής ρεύματος συγκόλλησης

- Συνδέστε το με το τεμάχιο που πρόκειται να συγκολληθεί ή με τον μεταλλικό πάγκο στον οποίο τοποθετείται το τεμάχιο εργασίας, όσο το δυνατόν πιο κοντά στον αρμό που εργάζεται. Συνδέστε αυτό το καλώδιο στον σφινγκτήρα με το σύμβολο (+) (Εικ. Β-(3)).

5.3.3.3 Φακός

- Τοποθετήστε το τρέχον καλώδιο στη σχετική γρήγορη σύζευξη (-) (Εικ. Β-(5)). Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα αερίου του φακού στη φιάλη αερίου.

5.3.4 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ MMA

Σχεδόν όλα τα επικαλυμμένα ηλεκτρόδια συνδέονται με τον θετικό πόλο (+) της γεννήτριας, με εξαίρεση τα ηλεκτρόδια με επικάλυψη οξέος, τα οποία πρέπει να συνδεθούν στον αρνητικό πόλο (-).

5.3.4.1 Σύνδεση συγκράτησης ηλεκτροδίου σφινγκτήρα σύρματος συγκόλλησης

Παίρνει έναν ειδικό σφινγκτήρα για τη σύσφιξη του ακάλυπτου τμήματος του ηλεκτροδίου στον ακροδέκτη. Συνδέστε αυτό το καλώδιο στον σφινγκτήρα με το σύμβολο (+) (Εικ. Β-(3)).

5.3.4.2 Σύνδεση του καλωδίου επιστροφής ρεύματος συγκόλλησης

- Συνδέστε το με το τεμάχιο που πρόκειται να συγκολληθεί ή με τον μεταλλικό πάγκο στον οποίο τοποθετείται το τεμάχιο εργασίας, όσο το δυνατόν πιο κοντά στον αρμό που εργάζεται. Συνδέστε αυτό το καλώδιο στον σφινγκτήρα με το σύμβολο (-) (Εικ. Β-(5)).

5.4 ΦΟΡΤΩΣΗ ΤΟΥ ΤΥΛΙΓΜΑΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ (Εικ. Ζ, Ζ1)



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! ΠΡΙΝ ΞΕΚΙΝΗΣΕΤΕ ΤΙΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΓΙΑ ΝΑ ΦΟΡΤΩΣΕΤΕ ΤΟ ΚΑΛΩΔΙΟ.

ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΌΤΙ Η ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΕΙΝΑΙ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΚΥΡΙΑ ΠΡΙΖΑ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.

ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΌΤΙ ΟΙ ΚΥΛΙΝΔΡΟΙ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ, Ο ΕΥΚΑΜΠΤΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ ΟΔΗΓΗΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ ΚΑΙ Η ΑΚΡΗ ΕΠΑΦΗΣ ΤΟΥ ΦΑΚΟΥ ΤΑΙΡΙΑΖΟΥΝ ΜΕ ΤΗ ΔΙΑΜΕΤΡΟ ΚΑΙ ΤΟΝ ΤΥΠΟ ΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ ΠΟΥ ΠΡΟΚΕΙΤΑΙ ΝΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΘΕΙ ΚΑΙ ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΌΤΙ ΈΧΟΥΝ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΕΙ ΣΩΣΤΑ. ΚΑΤΑ ΤΗΝ ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΚΑΙ ΤΟ ΣΠΕΙΡΩΜΑ ΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ ΜΗΝ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ.

- Ανοίξτε την πόρτα του χώρου του τροχού.
- Τοποθετήστε το καρούλι σύρματος στον άξονα, κρατώντας το άκρο του σύρματος προς τα πάνω. Βεβαιωθείτε ότι η γλωττίδα για το τράβηγμα του άξονα είναι σωστά τοποθετημένη στην οπή του.
- Απελευθερώστε τον(τους) αντιδραστήρα(-ες) πίεσης και απομακρύνετε τον(τους) από τον(τους) κατώτερο(ους) κύλινδρο(-ους).
- Βεβαιωθείτε ότι ο(οι) κύλινδρος(οι) ρυμούλκησης είναι κατάλληλος(οι) για το σύρμα που χρησιμοποιείται.
- Ελευθερώστε το άκρο του σύρματος και αφαιρέστε το παραμορφωμένο άκρο με καθαρή κοπή και χωρίς γδαρσίματα. γυρίστε τον κύλινδρο αριστερόστροφα και βιδώστε το άκρο του σύρματος στην τροφοδοσία του οδηγού σύρματος.
- Επανατοποθετήστε τον(τους) αντίθετο(-ους) κύλινδρο(-ους), ρυθμίζοντας την πίεση σε μια ενδιάμεση τιμή, και βεβαιωθείτε ότι το σύρμα είναι σωστά τοποθετημένο στην αυλάκωση των κάτω κυλίνδρων
- Αφαιρέστε το ακροφύσιο και το άκρο επαφής.
- Τοποθετήστε το βύσμα της μηχανής συγκόλλησης στην πρίζα τροφοδοσίας, ενεργοποιήστε τη μηχανή συγκόλλησης, πατήστε το κουμπί φακού και περιμένετε να περάσει το άκρο του καλωδίου από ολόκληρο τον εύκαμπτο σωλήνα οδηγού σύρματος και να προεξέχει κατά 10-15 cm από το μπροστινό μέρος του φακού, αφήστε το κουμπί.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Κατά τη διάρκεια αυτών των λειτουργιών, το σύρμα είναι ζωντανό και υπόκειται σε μηχανική καταπόνηση.

Επομένως, εάν δεν ληφθούν επαρκείς προφυλάξεις, το καλώδιο θα μπορούσε να προκαλέσει επικίνδυνη ηλεκτροπληξία, τραυματισμό και χτύπημα ηλεκτρικών τόξων:

- Μην κατευθύνετε το επιστόμιο του φακού προς μέρη του σώματος.
- Κρατήστε τον φακό μακριά από τη φιάλη αερίου.
- Τοποθετήστε ξανά το άκρο επαφής και το ακροφύσιο στον φακό.
- Ελέγξτε ότι η τροφοδοσία σύρματος είναι τακτική. ρυθμίστε την πίεση πέδησης του κυλίνδρου και του άξονα στις ελάχιστες δυνατές τιμές, διασφαλίζοντας ότι το σύρμα δεν ολισθαίνει στην αυλάκωση και όταν σταματήσει η τροφοδοσία, οι βρόχοι του σύρματος δεν χαλαρώνουν από υπερβολική αδράνεια του κυλίνδρου.
- Κόψτε το άκρο του σύρματος έτσι ώστε 10-15 mm να προεξέχουν από το ακροφύσιο.
- Κλείστε την πόρτα του χώρου του τροχού.

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ MIG-MAG

Ανθρακούχος χάλυβας και χαμηλά κράματα

- Χρησιμοποιήσιμη διάμετρος σύρματος: 0,8 mm
- Χρησιμοποιήσιμο αέριο: μείγματα CO₂ ή Ar/CO₂

Καλώδιο με πυρήνα ροής

- Χρησιμοποιήσιμη διάμετρος σύρματος: 0,8 mm
- Χρησιμοποιήσιμο αέριο: Κανένα

ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟ ΑΕΡΙΟ

Η προστατευτική ροή αερίου πρέπει να είναι 8 – 14l/min.

7. ΤΡΟΠΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ MIG-MAG

1-Πατήστε το κουμπί <PROCESS> για να επιλέξετε τον τύπο συγκόλλησης.

Διαθέσιμοι τύποι:

MIG/MAG CO₂ 0.8mm

MIG/MAG CO₂+Ar₂ 0.8mm

FCAW NO-GAS 0.8mm

2-Ρύθμιση των παραμέτρων

Ρυθμίστε την τάση περιστρέφοντας το αριστερό κουμπί -3V ~ +3V

Ρυθμίστε το ρεύμα συγκόλλησης περιστρέφοντας το δεξί κουμπί 0-140 A.

Τώρα ο χρήστης μπορεί να ξεκινήσει τη συγκόλληση.**8. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΣΥΝΕΧΟΥΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ TIG: ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ****8.1 ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ**

Η συγκόλληση TIG DC είναι κατάλληλη για όλους τους τύπους χάλυβα χαμηλού κράματος και υψηλής περιεκτικότητας σε άνθρακα και βαρέων μετάλλων όπως χαλκό, νικέλιο, τιτάνιο και τα κράματά τους. (ΕΙΚ. Μ). Ένα ηλεκτρόδιο με 2% Δημήτριο (γκρι ζώνη) χρησιμοποιείται συνήθως για συγκόλληση TIG DC με ηλεκτρόδιο στον (-) πόλο. Το ηλεκτρόδιο βολφραμίου πρέπει να ακονιστεί αξονικά χρησιμοποιώντας έναν τροχό λείανσης, βλέπε ΣΧ. Ν; Βεβαιωθείτε ότι η άκρη είναι απόλυτα ομόκεντρη για να αποφύγετε την απόκλιση τόξου. Το ηλεκτρόδιο πρέπει να γειωθεί κατά μήκος του. Η εργασία αυτή πρέπει να επαναλαμβάνεται περιοδικά ανάλογα με τη χρήση και την κατάσταση φθοράς του ηλεκτροδίου ή όταν το ίδιο το ηλεκτρόδιο έχει τυχαία μολυνθεί, οξειδωθεί ή χρησιμοποιηθεί εσφαλμένα. Για να είναι καλή η συγκόλληση, πρέπει να χρησιμοποιηθεί η ακριβής διάμετρος του ηλεκτροδίου με το ακριβές ρεύμα, βλέπε πίνακα (TAB. 5). Το ηλεκτρόδιο κανονικά προβάλλει από το κεραμικό ακροφύσιο κατά 2-3 mm, αλλά μπορεί να φτάσει τα 8 mm για τις άκρες συγκόλλησης.

Η συγκόλληση δημιουργείται από τις άκρες που λιώνουν. Το μέταλλο πλήρωσης δεν απαιτείται κατά τη συγκόλληση κατάλληλα προετοιμασμένου λεπτού υλικού (μέχρι περίπου 1 mm) (ΕΙΚ. Ο). Ένα μεγαλύτερο πάχος απαιτεί ράβδους κατασκευασμένες από το ίδιο υλικό με το βασικό υλικό και με κατάλληλη διάμετρο, με ακμές που έχουν προετοιμαστεί κατάλληλα (ΕΙΚ. Ρ). Για να είναι επιτυχής η συγκόλληση, τα κομμάτια πρέπει να καθαρίζονται προσεκτικά και να είναι απαλλαγμένα από οξείδιο, γράσο, λάδι, διαλύτη κ.λπ.

8.2 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ (ΑΠΕΡΓΙΑ ΑΝΕΛΚΥΣΤΗΡΑ)

- Χρησιμοποιήστε το κουμπί για να ρυθμίσετε το ρεύμα συγκόλλησης στην απαιτούμενη τιμή. Ρυθμίστε το ρεύμα κατά τη συγκόλληση στην πραγματική θερμική αναλογία που απαιτείται.
- Βεβαιωθείτε ότι το αέριο ρέει σωστά. Το τόξο έρχεται σε επαφή, απομακρύνοντας το ηλεκτρόδιο βολφραμίου από το τεμάχιο εργασίας. Η ανάφλεξη με αυτόν τον τρόπο προκαλεί λιγότερες διαταραχές που έχουν ακτινοβοληθεί με ηλεκτρισμό και μειώνει στο ελάχιστο τα εγκλείσματα βολφραμίου και τη φθορά των ηλεκτροδίων.
- Τοποθετήστε την άκρη του ηλεκτροδίου στο τεμάχιο εργασίας, πιέζοντας απαλά.
- Αμέσως σηκώστε το ηλεκτρόδιο κατά 2-3 mm για να αποκτήσετε το χτύπημα της κιβωτού. Η μηχανή συγκόλλησης παρέχει αρχικά μειωμένο ρεύμα. Μετά από λίγα δευτερόλεπτα, εκδίδεται το καθορισμένο ρεύμα συγκόλλησης.
- Σηκώστε γρήγορα το ηλεκτρόδιο από το τεμάχιο εργασίας στη συγκόλληση μεταξύ τους.

9. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ MMA: ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

9.1 ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ

- Είναι σημαντικό να ακολουθείτε τις συστάσεις που παρέχονται από τον κατασκευαστή στη συσκευασία του ηλεκτροδίου, η οποία υποδεικνύει τη σωστή πολικότητα του ηλεκτροδίου και το σχετικό ονομαστικό ρεύμα.
- Το ρεύμα συγκόλλησης ρυθμίζεται ώστε να ταιριάζει με τη διάμετρο του ηλεκτροδίου που χρησιμοποιείται και τον τύπο συγκόλλησης που πρέπει να εκτελεστεί. Ένα παράδειγμα των ρευμάτων που χρησιμοποιούνται για τις διάφορες διαμέτρους ηλεκτροδίων μπορεί να δει παρακάτω:

Ø Electrode (mm)	Welding current (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Μπορεί κανείς να δει ότι για το ίδιο ηλεκτρόδιο διαμέτρου, τα επίπεδα ρεύματος θα χρησιμοποιηθούν για επίπεδη συγκόλληση, ενώ τα χαμηλότερα επίπεδα ρεύματος θα χρησιμοποιηθούν για κατακόρυφη ή εναέρια συγκόλληση.
- Τα μηχανικά χαρακτηριστικά του συγκολλημένου αρμού καθορίζονται από την ένταση του επιλεγμένου ρεύματος καθώς και από άλλες παραμέτρους συγκόλλησης όπως το μήκος του τόξου, η ταχύτητα λειτουργίας και η θέση, η διάμετρος και η ποιότητα των ηλεκτροδίων (για να εξασφαλιστεί η σωστή συντήρηση, χρησιμοποιήστε ειδικές συσκευασίες ή δοχεία για την αποθήκευση και προστασία των ηλεκτροδίων από την υγρασία).



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:

Μπορεί να εμφανιστεί αστάθεια του τόξου λόγω της σύνθεσης του ηλεκτροδίου, ανάλογα με τη μάρκα, τον τύπο και το πάχος των επικαλύψεων ηλεκτροδίων.

9.2 Διαδικασία

- Κρατήστε τη μάσκα ΜΠΡΟΣΤΑ ΣΤΟ ΠΡΟΣΩΠΟ, στη συνέχεια ξύστε ελαφρά την άκρη του ηλεκτροδίου στο κομμάτι που πρόκειται να χτυπηθεί σαν να προσπαθούσατε να χτυπήσετε ένα σπύρτο. Αυτός είναι ο σωστός τρόπος για να χτυπήσετε το τόξο.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:

ΜΗΝ χτυπάτε το ηλεκτρόδιο πάνω στο κομμάτι. Αυτό μπορεί να βλάψει την επικάλυψη και να δυσκολέψει την πρόσκρουση στο τόξο.

- Μόλις χτυπηθεί το τόξο, προσπαθήστε να διατηρήσετε μια απόσταση από το κομμάτι που είναι ισοδύναμη με τη διάμετρο του ηλεκτροδίου που χρησιμοποιείται και προσπαθήστε να διατηρήσετε αυτή την απόσταση όσο το δυνατόν πιο σταθερή κατά τη διάρκεια των εργασιών συγκόλλησης. Θυμηθείτε ότι η γωνία του ηλεκτροδίου καθώς κινείται προς τα εμπρός πρέπει να είναι περίπου 20-30 μοίρες.
- Στο τέλος της ραφής συγκόλλησης, μετακινήστε ελαφρά το άκρο του ηλεκτροδίου προς τα πίσω, πάνω από τον κριτή, και γεμίστε το. Τώρα σηκώστε γρήγορα το ηλεκτρόδιο από την πισίνα συγκόλλησης για να σβήσετε το τόξο (Παραδείγματα ραφών συγκόλλησης - ΕΙΚ. Ερ).

10. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΣΥΝΑΓΕΡΜΟΥ

Η επαναφορά είναι αυτόματη όταν σταματήσει ο λόγος ενεργοποίησης του συναγερμού. Τα μηνύματα συναγερμού που μπορούν να εμφανιστούν στο display βρίσκονται:



Ο θερμικός διακόπτης συγκόλλησης έχει ενεργοποιηθεί. Οι λειτουργίες σταματούν τη μονάδα, το μηχάνημα έχει κρυώσει επαρκώς.

11. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΌΤΙ Η ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΕΙΝΑΙ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΚΥΡΙΑ ΠΑΡΟΧΗ ΡΕΥΜΑΤΟΣ.

1 1.1 ΣΥΝΗΘΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ:

ΟΙ ΣΥΝΗΘΕΙΣ ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟΝ ΧΕΙΡΙΣΤΗ.

1 1.1.1 Φακός

- Μην τοποθετείτε τον φακό ή το καλώδιο του σε ζεστά κομμάτια. Αυτό θα προκαλούσε την τήξη των μονωτικών υλικών, καθιστώντας τον φακό άχρηστο μετά από πολύ σύντομο χρονικό διάστημα.
- Κάνετε τακτικούς ελέγχους στις σφραγίδες σωλήνων αερίου και συνδετήρων.
- Ταιριάζετε με ακρίβεια το σώμα του ραουλου με την επιλεγμένη διάμετρο ηλεκτροδίου, προκειμένου να αποφευχθεί η υπερθέρμανση, η κακή διάχυση αερίου και η κακή απόδοση.
- Τουλάχιστον μία φορά ελέγχετε τα τερματικά μέρη του φακού για φθορά και βεβαιωθείτε ότι έχουν συναρμολογηθεί σωστά: ακροφύσιο, ηλεκτρόδιο, σφικτήρας συγκράτησης ηλεκτροδίων, διαχύτης αερίου.
- Πριν χρησιμοποιήσετε τη μηχανή συγκόλλησης, ελέγχετε πάντα τα ακροδέκτες του φακού για φθορά και βεβαιωθείτε ότι το γ έχει συναρμολογηθεί σωστά: ακροφύσιο, ηλεκτρόδιο, σφικτήρας συγκράτησης ηλεκτροδίων, διαχύτης αερίου.

1 1.1.2 Τροφοδότης καλωδίων

- Κάνετε συχνούς ελέγχους σχετικά με την κατάσταση φθοράς των κυλίνδρων τροφοδοσίας σύρματος, απομακρύνετε τακτικά τη μεταλλική σκόνη που εναποτίθεται στην περιοχή τροφοδοσίας (κύλινδροι και τροφοδοσία και τροφοδοσία καλωδίων).

1 1.2 ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Η ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΜΟΝΟ ΑΠΟ ΤΕΧΝΙΚΟΥΣ ΠΟΥ ΕΙΝΑΙ ΕΙΔΙΚΟΙ Ή ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟΙ ΣΤΟΝ ΗΛΕΚΤΡΟΜΗΧΑΝΟΛΟΓΙΚΟ ΤΟΜΕΑ ΚΑΙ ΜΕ ΠΛΗΡΗ ΣΕΒΑΣΜΟ ΤΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΟΔΗΓΙΑΣ IEC/EN 60974-4.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! ΠΡΙΝ ΑΦΑΙΡΕΣΕΤΕ ΤΑ ΠΑΝΕΛ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΚΑΙ ΕΡΓΑΣΤΕΙΤΕ ΜΕΣΑ ΣΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΌΤΙ Η ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΕΙΝΑΙ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΚΥΡΙΑ ΠΡΙΖΑ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.

Εάν πραγματοποιούνται έλεγχοι στο εσωτερικό της μηχανής συγκόλλησης ενώ είναι υπό τάση, αυτό μπορεί να προκαλέσει σοβαρή ηλεκτροπληξία λόγω άμεσης επαφής με υπό τάση μέρη ή/και τραυματισμό λόγω άμεσης

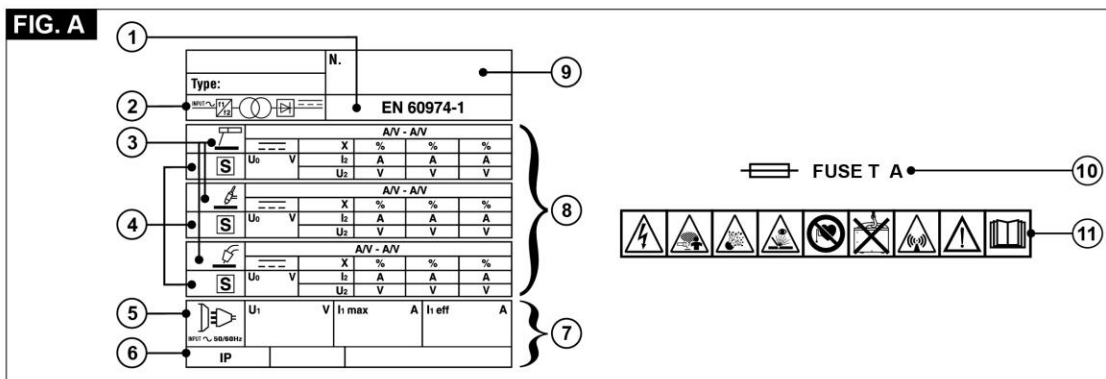
επαφής με κινούμενα μέρη.

- Επιθεωρήστε τακτικά τη μηχανή συγκόλλησης, με συχνότητα ανάλογα με τη χρήση και τη σκόνη του περιβάλλοντος, και αφαιρέστε τη σκόνη που εναποτίθεται στον μετασχηματιστή, την αντίδραση και τον ανορθωτή χρησιμοποιώντας ένα πίδακα ξηρού πεπιεσμένου αέρα (max. 10 Bar)
- Μην κατευθύνετε τον πίδακα πεπιεσμένου αέρα στις ηλεκτρονικές πλακέτες. Αυτά μπορούν να καθαριστούν με μια πολύ μαλακή βούρτσα ή κατάλληλους διαλύτες.
- Ταυτόχρονα, βεβαιωθείτε ότι οι ηλεκτρικές συνδέσεις είναι σφιχτές και ελέγξτε την καλωδίωση για ζημιές στη μόνωση.
- Στο τέλος αυτών των εργασιών, συναρμολογήστε ξανά τα πάνελ της μηχανής συγκόλλησης και βιδώστε τις βίδες στερέωσης προς τα κάτω.
- Ποτέ, ποτέ μην εκτελείτε εργασίες συγκόλλησης ενώ η μηχανή συγκόλλησης είναι ανοιχτή.
- Αφού πραγματοποιήσετε συντήρηση ή επισκευές, επαναφέρετε τις συνδέσεις και την καλωδίωση όπως ήταν πριν, διασφαλίζοντας ότι δεν έρχονται σε επαφή με κινούμενα μέρη ή εξαρτήματα που μπορούν να φτάσουν σε υψηλές θερμοκρασίες. Δέστε όλα τα καλώδια όπως ήταν πριν, προσέχοντας να διατηρήσετε τις συνδέσεις υψηλής τάσης του πρωτεύοντος μετασχηματιστή ξεχωριστά από τις συνδέσεις χαμηλής τάσης του δευτερεύοντος μετασχηματιστή.
- Χρησιμοποιήστε όλες τις αρχικές ροδέλες και βίδες όταν κλείνετε το περίβλημα

12. ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΜΗ ΙΚΑΝΟΠΟΙΗΤΙΚΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ, ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ Ή ΤΗΝ ΑΙΤΗΣΗ ΒΟΗΘΕΙΑΣ, ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΗΣΤΕ ΤΟΝ ΑΚΟΛΟΥΘΟ ΈΛΕΓΧΟ:

- Ελέγξτε ότι όταν ο γενικός διακόπτης είναι αναμμένος, η σχετική λυχνία είναι αναμμένη. Εάν δεν συμβαίνει αυτό, τότε το πρόβλημα εντοπίζεται στο δίκτυο (καλώδια, βύσματα, πρίζες, ασφάλειες κ.λπ.)
- Δεν υπάρχει παρέμβαση σηματοδότησης συναγερμού της προστασίας του θερμοστάτη, πάνω ή κάτω από τάση ή βραχυκύκλωμα.
- Ελέγξτε ότι ο ονομαστικός λόγος διαλείπουσας λειτουργίας είναι σωστός. Σε περίπτωση που υπάρχει θερμική προστασία στο *terruption*, περιμένετε να κρυώσει το μηχάνημα, ελέγξτε ότι ο ανεμιστήρας λειτουργεί σωστά.
- Ελέγξτε την τάση δικτύου: εάν η τιμή είναι πολύ υψηλή ή πολύ χαμηλή, η μηχανή συγκόλλησης θα σταματήσει.
- Ελέγξτε ότι δεν υπάρχει βραχυκύκλωμα στην έξοδο του μηχανήματος: εάν συμβαίνει αυτό, εξαλείψτε την ταλαιπωρία.
- Ελέγξτε ότι όλες οι συνδέσεις του κυκλώματος συγκόλλησης είναι σωστές, ιδιαίτερα ότι ο σφικτήρας εργασίας είναι καλά στερεωμένος στο τεμάχιο εργασίας, χωρίς παρεμβαλλόμενο υλικό ή επιφανειακές επενδύσεις (π.χ. Βαφή).
- Το προστατευτικό αέριο πρέπει να είναι κατάλληλου τύπου και ποσότητας.

**TAB. 1****WELDING MACHINE TECHNICAL DATA**

Model	 50/60Hz	 I1max	 MIG	 STICK	 TIG	Duty Cycle (X%)		 m/min	 OCV	 Wire Dia.	 Reel Dia./KG	 INPUT POWER	 LxWxH(cm)	 KG	
	100%	60%													
EASYMIG 120(BV)	230V	10.9A	20-120A	20-120A	20-120A	93A	120A	13	60V	0.8 mm	100mm 1kg	-	3.7KW	41x18x33	8.3
	110V	28.9A	20-105A	20-105A	20-105A	81A	105A								
EASYMIG 140(BV)	230V	13.4A	20-140A	20-140A	20-140A	108A	140A	13	60V	0.8 mm	100mm 1kg	-	4.5KW	41x18x33	8.3
	110V	33.8A	20-120A	20-120A	20-120A	93A	120A								

TAB. 2**MIG TORCH TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN 60974-7 -**

MODEL	VOLTAGE CLASS: 113V				
I ₂ max (A)	I max (A)	X (%)			
140~180	140	60	Ar/CO ₂	0.8mm	STEEL: 0.6 ~ 1 Al: 1.0 ~ 1.2 INOX: 0.8
	160	60			
	180	60			

TAB. 3**TIG TORCH TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN 60974-7 -**

VOLTAGE CLASS: 113V					
I ₂ max (A)	I max (A)	X (%)			COOLING
140~180	140	60	Argon	1 ~ 1.6	Air / Gas
	160	60			
	180	60			

TAB. 4**ELECTRODE HOLDER TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN 60974-11**

VOLTAGE CLASS: 113V				
I ₂ max (A)	I max (A)	X (%)	Ø mm	Ø mm
140~180	140	60	2 ~ 4	16
	160	60		
	180	60		

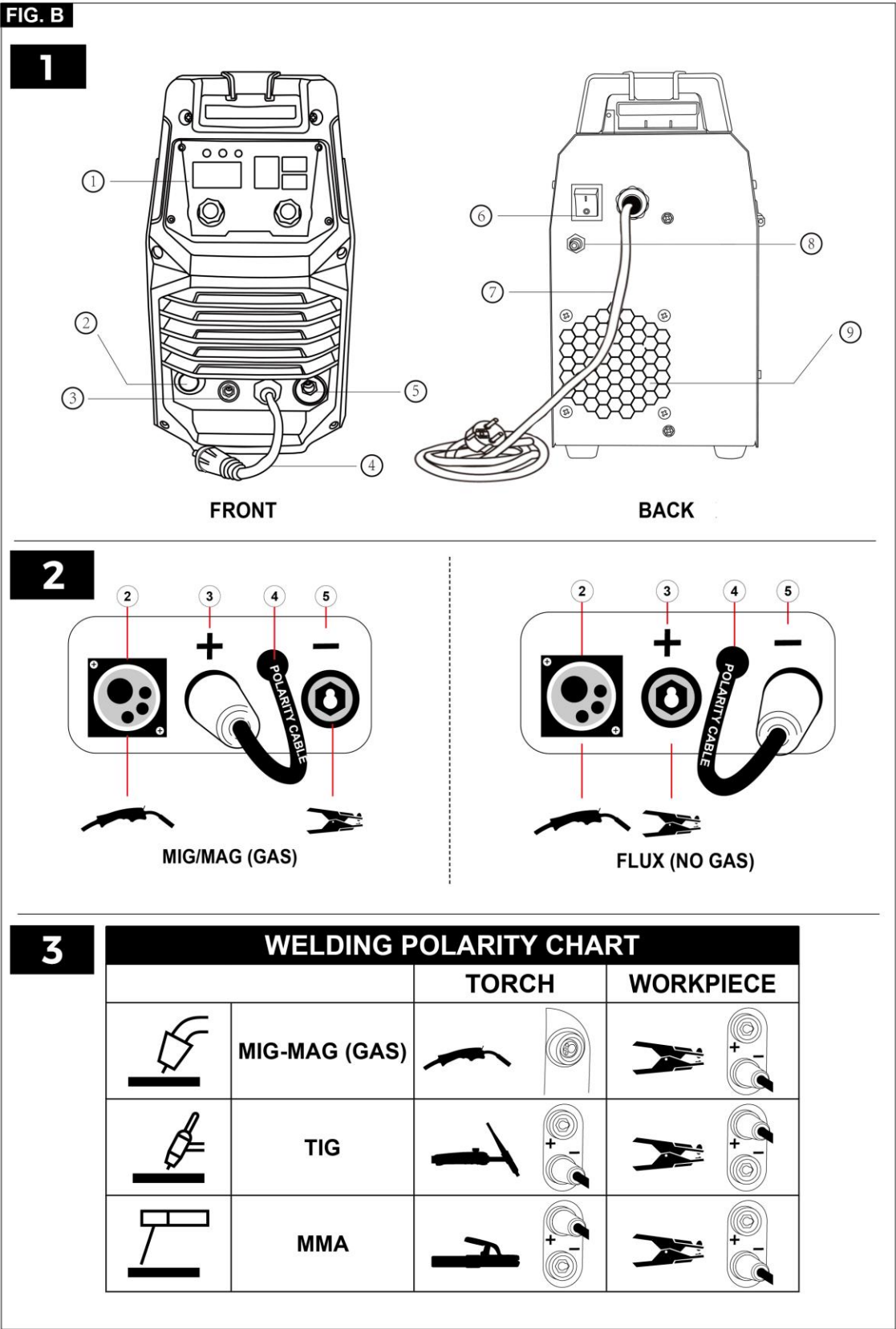


FIG. C

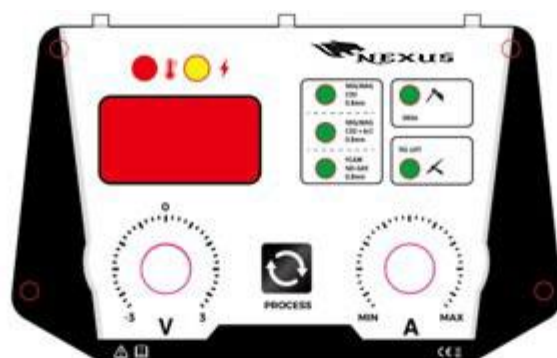


FIG. D1

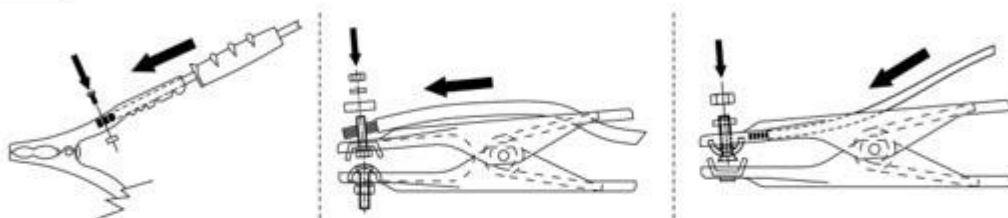
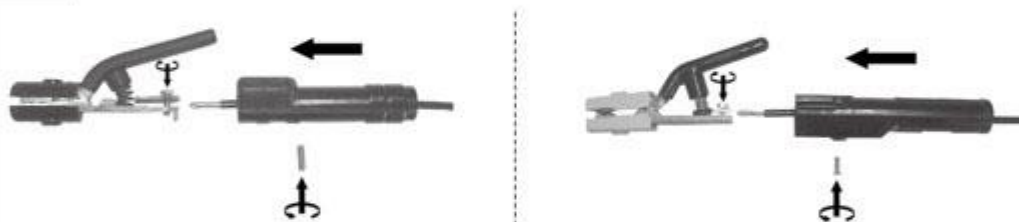


FIG. E



TAB. 5

SUGGESTED VALUES FOR WELDING

			I_2				
		(mm)	(A)	(mm)	(mm)	(l/min)	(mm)
TIG DC	Ss	0.3 - 0.5	5 - 20	0.5	6.5	3	-
		0.5 - 0.8	15 - 30	1	6.5	3	-
		1	30 - 60	1	6.5	3 - 4	1
		1.5	70 - 100	1.6	9.5	3 - 4	1.5
		2	90 - 110	1.6	9.5	4	1.5 - 2.0
		3	120 - 150	2.4	9.5	5	2 - 3
		4	140 - 190	2.4	9.5 - 11	5 - 6	3
		5	190 - 250	3.2	11 - 12.5	6 - 7	3 - 4
	Cu	0.3 - 0.8	20 - 30	0.5 - 1	6.5	4	-
		1	80 - 100	1	9.5	6	1.5
		1.5	100 - 140	1.6	9.5	8	1.5
		2	130 - 160	1.6	9.5	8	1.5

FIG. G

