



Panelectrode MIG/MMA 160 SYN Inverteres hegesztő-berendezés



Felhasználói kézikönyv és használati útmutató

Forgalmazó: Panweld ER 23 Kft.
1151, Budapest, Székely Elek út 11
Telefonszám: +36704273375
Email: info@er23.hu

Panelectrode MIG/MMA 160 SYN inverteres hegesztő-berendezés Felhasználói kézikönyv és használati útmutató

Tartalomjegyzék

Bevezetés	3
Fő jellemzők	3
A hegesztőberendezés üzembe helyezése	4
A hegesztőgép használata.....	4
A kezelőpult elrendezése	5
Kézi ívhegesztés (MMA) üzembe helyezés és használat.....	6
MIG-hegesztés üzembe helyezés és használat	6
Hegesztési tanácsok.....	7
Biztonsági tanácsok és védőintézkedések	7
Villamos áramütés	7
Gáz	7
Optikai sugárzás – káros a szemre és felégetheti a bőrt.....	7
Tűzvédelem.....	7
Zaj – a nagy zaj halláskárosodást okozhat	7
Hegesztési füst	7
Hő.....	7
Környezet	7
Fontos figyelmeztetések	7
Karbantartás.....	8
Hibaelhárítás	8
Hegesztő-áramforrás	8
Hegesztőpisztoly	8
Huzalelőtoló készülék	8
Kábel.....	9
Hibák és okaik	10
Hibák és elhárításuk	10
Garancia	11

Bevezetés

A teljesen új MIG/MMA többfunkciós hegesztőgépek egyre inkább keresetté válnak a hegesztő inverterek között. Ezek a berendezések pontosan azok számára lettek kifejlesztve, akik megbízható, bevált háttérrel rendelkező hegesztőgépet keresnek.

A fejlett, digitális vezérlésű hegesztő-berendezés korszerű IGBT-technológiát használ, amelyhez modern MIG/MMA technológia tartozik, amely alkalmas pozícióhegesztésre és a vékony anyagok közel fröcskölés mentes hegesztésére is.

A készüléken az előtolási sebességet és a feszültséget (áramot) lehet szabályozni. Ez a sokoldalú hegesztő-berendezés kényelmet jelent azoknak, akik a munkájuk ellátásához hordozhatóságot és többcélúságot igényelnek. Ideális otthoni és lakatos jellegű munkákhoz, mindenhol és mindig megbízható működést garantál.

Ha a feladatot gyorsan és kényelmesen szeretné elvégezni, akkor nagy előnyt jelent egy kiváló, saját eszköz. Munkáját ezzel a kiváló hegesztő eszközzel szeretnénk segíteni.

Fő jellemzők

	MIG/MMA 160SYN
Bemeneti feszültség(V)	1 fázis, 230
Maximális üresjáratú feszültség(V)	56
Hegesztőáram tartomány(A)	40-160
Biztosíték(A)	18
Bekapcsolási idő(%)	60%
Ideális huzalvastagság(mm)	0.6-1.0
Súly (Kg)	7.5
Külső méretek (mm)	400x190x275
Elektróda fogó	200A
Testcsatlakozó	200A
Munka-, és testkábel paraméterei	16 ² *1.8M
MIG munkakábel paraméterei (MK14/2M)	16 ²

1. Ez a fejlett, többcélú hegesztő-berendezés alkalmas kézi ívhegesztésre, védőgáz nélküli porbeles huzalelektrodás hegesztésre és tömör huzalelektrodás védőgázos ívhegesztésre.
2. A gép folyamatos működésre alkalmas és automatikusan kompenzálja a tápfeszültség ingadozását.
3. IGBT inverter technológia, egyenáramú kimenet, hordozható kivitel, fogantyú jellemzi.
4. Energiatakarékos, jó hatásfok, ventilátor hűtés.
5. A feszültség (áram) és huzalelőtolási sebesség pontos beállítása.
6. Túlterhelés-védő áramkör, érintésvédelem.
7. Stabil ív, kis fröcskölés.
8. 230 V ± 10%, egyfázisú, 50/60 Hz táp
9. Beépített MIG-hegesztő pisztollyal, elektródafogóval, testcsatlakozóval és hegesztőpajzzsal.

A hegesztőberendezés üzembe helyezése

Ezzel a többcélú hegesztő-berendezéssel megismerhetők a kézi ívhegesztés és a MIG-hegesztés számos előnye. A készülék ideális hétvégi barkácsolásra és egyszerűbb lakatos, karbantartó feladatok végzéséhez. Gondosan olvassa el a felhasználói kézikönyvet.

1. Használatba vétel előtt győződjön meg róla, hogy a hegesztő-berendezés földelve van.

2. Huzalelektróda befűzése

Új tekercs befűzése esetén a következő eljárást kövesse:

1) Vegye le a gázterelőt a pisztolyról és csavarja ki az áramátadót, tegye fel a tekercset az orsóra, a szerelőrugónak megfelelően illeszkedni kell.

Az áramátadó (A) kopó alkatrész, cserélhető, és különböző méreteken kapható a különböző huzalátmérőkhöz. Cseréjéhez le kell csavarni a gázterelőt (B), a huzalt át kell tolni az áramátadón, majd jól meghúzáva, vissza kell csavarozni a gázterelőt.

2) A huzal végét általában a tekercs peremén található furatban rögzítik. Vegye ki innen a huzal végét, és egy drótvágóval távolítsa el a deformálódott huzaldarabot. Ügyeljen rá, hogy a huzal ne lazuljon meg a tekercsben.

3) Hajtsa fel a szorítókart, és fűzze be a huzalelektródát a huzalvezető nyílásába. Gondoskodjon róla, hogy a huzalelektróda egyenesen legyen bevezetve a huzalelőtől mechanizmusba.

4) Hajtsa vissza, és rögzítse a nyomókart úgy, hogy a huzalelektróda illeszkedjen az előtölő görgő vajatába. Ügyeljen rá, hogy a vajat feleljen meg a huzal méretének. Az egyik vajat 0,6, a másik 0,8 mm átmérőhöz alkalmas.

5) A görgő cseréjéhez csavarja ki a görgőt és a támasztókart rögzítő két csavart. Így a görgő levehető, és cserélhető.

6) Tartsa egyenesen a pisztolykábelt. Kapcsolja be a hegesztőgépet, és indítsa el a pisztolykapcsoló működtetésével. A huzalelőtől tolni fogja a huzalelektródát a pisztolyon keresztül.

7) Ha a huzalelektróda megjelenik a pisztolynál, fűzze fel rá az áramátadót (miután ellenőrizte, hogy a használt huzalelektróda átmérőjének megfelelő méretű), csavarja be, és tegye vissza a gázterelőt.

3. Palacktartó felszerelése. Ha gázpalackot használ, szerelje fel a palacktartót (ha van) a gép hátuljára.

4. Gáztömlő csatlakoztatása a nyomáscsökkentőhöz

Csatlakoztassa a gáztömlőt a nyomáscsökkentőhöz a tömlő szabad végét a nyomáscsökkentő csatlakozójára tolva. Ha szükséges, szereljen rögzítőgyűrűt a feltöltött tömlőre, és szorítsa meg, hogy az tartani tudja a tömlő nyomását.

5. A nyomáscsökkentő illesztése eldobható palackhoz

Először ellenőrizze, hogy a nyomáscsökkentő szabályozó csavarja teljesen ki van csavarva (az óramutató járásával megegyező irányban), hogy a felesleges gázkiáramlást elkerülje.

1) csavarja le a palack zárócsavarját. Ügyeljen a szemvédelemre, és gondosan csavarja fel a nyomáscsökkentőt. Figyeljen rá, hogy a megszókhét gáz addig, míg teljesen meg nem húzza a csatlakozást.

2) **FONTOS:** Mindig vegye le a nyomáscsökkentőt a palackról, ha befejezte a hegesztést. Így elkerülheti, hogy szivárgás miatt a palack hamar kiürül.

6. A nyomáscsökkentő beállítása

Forgassa a szabályozócsavart az óramutató járásával ellentétes irányban ütközésig, majd egy ½ - 1 fordulattal vissza, függően a hegesztési feltételektől.

Nagyobb munkákhoz nagy gázpalack-nyomáscsökkentő szükséges, ilyen nyomáscsökkentő kapható CO₂ palackhoz vagy argon/CO₂ keverékhez.

A hegesztőgép használata

A hegesztés megkezdése előtt ellenőrizze, hogy:

- minden éghető anyag el van távolítva a hegesztés környezetéből,
- megfelelő-e a szellőzés, különösen a hegesztő légzési övezetében,
- van-e a közelben megfelelő tűzoltó eszköz.

A hegesztőgépet a következő lépésekben helyezze üzembe

- A tápellátás legyen leválasztva a hálózatról, mielőtt bármilyen csatlakoztatást végez.
- Kerülje a gép használatát esőben.

A kezelőpult elrendezése

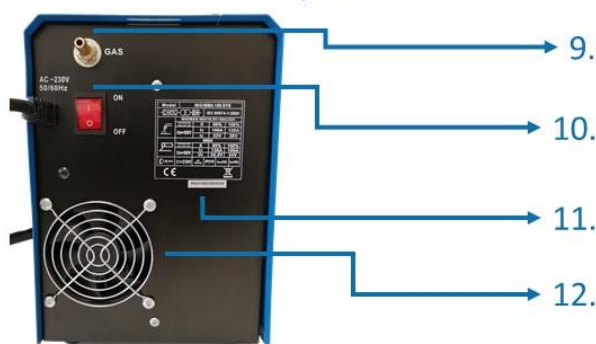
Homlokpanel felső



Homlokpanel alsó



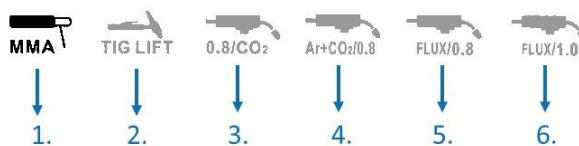
Hátpanel



1. Feszültség állító
2. Üzemelés jelző/ Túlerhelés védelem
3. Funckió állító
4. MIG huzal előtolási sebesség állítás/Áramerősség állítás
5. MIG MK14 hegesztőpisztoly
6. "+" kábelcsatlakozó az elektródafogó (vagy testcsatlakozó) kábele számára
7. "-" kábelcsatlakozó a testcsatlakozó (vagy elektródafogó) kábele számára
8. Tápkábel bevezetés
9. Védőgáz bevezető
10. Főkapcsoló
11. Paraméter panel
12. Ventilátor

Kézi ívhegesztés (MMA) üzembe helyezés és használat

- 1) Ellenőrizze, hogy a tápkábel van az aljzatba rögzítve az áramforrás megfelelő aljzatában.
- 2) Kapcsolja be a gépet, és válassza az MMA-funkciót.



(1.) Kézi ívhegesztési (MMA) funkció

- 3) Az elektródafogó kábelét csatlakoztassa a "-" aljzathoz, és az óramutató járásával megegyező irányban elfordítva, rögzítse.
- 4) A testcsatlakozó kábelét csatlakoztassa a "+" aljzathoz, és az óramutató járásával megegyező irányban elfordítva, rögzítse.
- 5) Biztonsági okokból szükséges a földelés csatlakoztatása. (*)

A fenti 4) és 5) alatt említett csatlakoztatás egyenes polaritású (DCEN) hegesztésre vonatkozik, amely helyett lehet fordított polaritást (DCEP) is használni (elektróda "+", test "-"), megfelelően az alkalmazott elektródának és a munkadarabnak. Általában DCEP polaritás ajánlott bázikus elektródához, míg pl. savas elektródákra vonatkozóan nincs külön követelmény.

Megjegyzés: válasszon az elektróda anyagának és átmérőjének megfelelő áramot és feszültséget (l. az alábbi táblázatot).

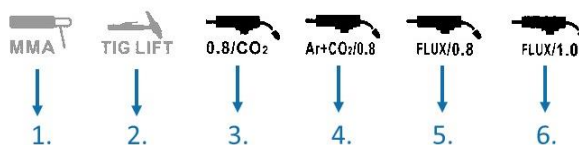
Ajánlás a hegesztőáram beállítására

Elektróda átmérő [mm]	Ajánlott hegesztőáram [A]	Ajánlott ívfeszültség [V]
2,0	60 – 100	22,4 – 24,0
2,5	80 – 120	23,2 – 24,8
3,2	108 – 148	23,32 – 24,92

Megjegyzés: Ez a táblázat ötvözetlen acél hegesztésére vonatkozik. Más anyagok esetén kérjen tanácsot a szóban forgó anyagra és hegesztéstechnológiára.

MIG-hegesztés üzembe helyezés és használat

- 1) Csatlakoztassa a névleges felvett teljesítménynek megfelelő tápkábelét és védőgázos hegesztés esetén a reduktorral ellátott gázpalackot.
- 2) Kapcsolja be a gépet, és válasszon az alábbi MIG-funkciók közül:



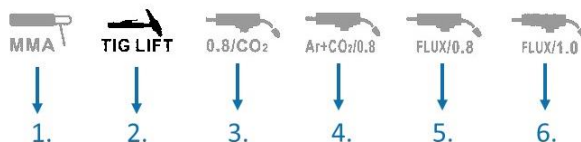
- (3.) Védőgázos ívhegesztés tiszta CO₂ gázzal / 0.8 mm-es hegesztőhuzallal
- (4.) Védőgázos ívhegesztés kevert Argon/CO₂ gázzal / 0.8 mm-es hegesztőhuzallal
- (5.) Védőgáz nélküli hegesztés 0.8 mm-es önvédő porbeles hegesztőhuzallal
- (6.) Védőgáz nélküli hegesztés 1.0 mm-es önvédő porbeles hegesztőhuzallal

- 3) Csatlakoztassa a MIG-pisztolyt (A) védőgázos (tömör huzalelektrodás) hegesztésre a „gyorscsatlakozót” a "+"-hoz, a testcsatlakozó kábelét a "-"-hoz. (B) gáz nélküli (önvédő porbeles huzalelektrodás) hegesztéshez a „gyorscsatlakozót” a "-"-hoz, a testcsatlakozó kábelét a "+"-hoz.
- 4) Biztonsági okokból szükséges a földelés csatlakoztatása. (*)

Megjegyzés: válasszon az anyagvastagságnak és -minőségnek, ill. a huzalelektroda átmérőjének megfelelő huzalelőtölési sebességet és áramot (feszültséget).

TIG LIFT-hegesztés üzembe helyezés és használat

- 1) Csatlakoztassa a névleges felvett teljesítménynek megfelelő tápkábelét és a reduktorral ellátott gázpalackot.
- 2) Kapcsolja be a gépet, és válassza a TIG LIFT funkciót:



(2.) Érintésses gyújtású (LIFT) wolfrám elektródás ívhegesztés

- 3) Csatlakoztassa az AWI pisztolyt a "-" negatív pólushoz, a testcsatlakozó kábelét a "+"-hoz.
- 4) Biztonsági okokból szükséges a földelés csatlakoztatása. (*)

Hegesztési tanácsok

- Nyomja meg a pisztolykapcsolót, és amint az ív létrejött, mozgassa a pisztolyt a kívánt irányban.
- Ha az ív zúgó hangot ad, és nagy csepp képződik a huzalelektroda végén, akkor a huzalelőtolási sebesség túl kicsi, meg kell növelni. Ha az ív szakadozik, és az az érzése, hogy a huzalelektroda a hegfürdőbe merül, és nagy a fröcskölés, akkor túl nagy a huzalelőtolási sebesség. Ha az előtolási sebesség megfelelő, egyenletes recsegő hangot ad. A Panelectrode MIG/MMA 160 SYN hegesztőgép szinergikus vezérlésének köszönhetően a huzalelőtolási sebesség megadását követően az inverter automatikusan az optimális hegesztési paraméter-beállítást alkalmazza. A kívánt huzalelőtolási sebesség manuális beállítása után lehetőség van további finomhangolásra a homlokpanelen található másik enkóder (kezelőpult elrendezése: 1. Feszültség állító) állításával. Ha a hegesztett varrat porózus, az elégtelen gázvédelemre utal, meg kell növelni a védőgázáramot.
- Érintéses gyújtású (LIFT) wolfrám elektródás ívhegesztés ívgyújtásához érintse meg a munkafelületet a wolfrám elektródával majd emelje el 2-5 mm távolságra.
- Tekintse meg a hegesztőgép adattábláján feltüntetett bekapcsolási időket. A hegesztőgép különböző áramokkal terhelhető, amelyekhez bekapcsolási idő tartozik (százalékban kifejezve). A százalék 10 min ciklusidőre vonatkozik. Például 60% bekapcsolási idő azt jelenti, hogy 6 min terhelést 4 min hűlésnek kell követnie. Ha az áramforrást ennél hosszabb ideig terhelik, egyes komponenseinek hőmérséklete a túlterhelés miatt túl nagy lesz. és működésbe lép a hővédelem, amely letiltja a gép működését. A hővédelem automatikusan feloldódik, amint az adott komponens visszahűlt, ezután újra lehet hegeszteni. Fontos, hogy ilyenkor az áramforrás maradjon bekapcsolva, és akkor a működő ventilátor segítségével hamarabb hűl le.
- A huzalelőtoló hajtóművének belső károsodását megelőzendő, ellenőrizze:
 - (1) az áramátadó mérete megfelel a huzalátmérőnek; rendszeresen ellenőrizze az áramátadó állapotát, hogy nem szennyezett-e fröcsköléssel
 - (2) hegesztés közben a kábelköteg legyen lehetőség szerint egyenes, hogy a huzal előtolás egyenletes legyen
 - (3) a féktüske beállítása ne legyen se túl szoros, se túl laza; ha túl szoros, az az előtoló művet túlterheli, ha túl laza, a huzal letekeredhet a csévetestről.

Biztonsági tanácsok és védőintézkedések

Hegesztés közben fennáll a sérülés lehetősége, ezért a hegesztési művelet közben védekezni kell.

Villamos áramütés

- A készülék védőföldelése feleljen meg a vonatkozó szabványoknak
- Tilos feszültség alatti részeket és az elektródát csupasz kézzel érinteni
- Viseljen száraz kesztyűt és munkaruhát
- Legyen elszigetelve a földpotenciáltól és a munkadarabtól
- Legyen biztonságos helyzetben munkavégzés közben

Gáz

- Tartsa távol a fejét a gázoktól
- Ívhegesztéshez használjon elszívást, hogy megakadályozza a gázok belélegzését

Optikai sugárzás – káros a szemre és felégetheti a bőrt

- Használjon megfelelő sisakot vagy pajzsot és viseljen védőöltözetet a szem és a test védelmére
- A megfigyelők használjanak pajzsot vagy függönyt

Tűzvédelem

- A hegesztés környezetéből minden éghető anyagot el kell távolítani
- NE gyújtson ívet gázpalack közelében
- NE kíséreljen meg gáztartályt hegeszteni, amíg megbízhatóan el nem lettek távolítva a maradványai; üzemanyagtartályokat alaposan át kell gőzölni a hegesztés megkezdése előtt
- A hegesztés fröcskölés tüzet okozhat, ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a hegesztés közelében

Zaj – a nagy zaj halláskárosodást okozhat

- Viseljen hallásvédő eszközt a fülek védelmére

Hegesztési füst

MIG-hegesztés közben mérgező anyagok szabadulnak fel, ezért jól szellőzött térben használja

Hő

Viseljen hegesztőkesztyűt, ami megvédi a kezét az ívhegesztés ultraibolya sugárzásától és a hőtől

Környezet

- A hegesztőgéppel végzett munka környezetében az ajánlott páratartalom max. 90%; a környezeti hőmérséklet legyen 10 és 40 °C között
- Kerülje a hegesztést tűző napsugárban vagy csepegő esőben
- Ne használja a hegesztőgépet olyan környezetben, amely villamosan vezető porral vagy korrozív anyaggal szennyezett
- Kerülje a hegesztést nagy légáramlásban (huzalban)

Fontos figyelmeztetések

- Nagyteljesítményű hegesztéshez használjon bőrkötényt a fröcskölés elleni védelemre
- Fej feletti hegesztésnél viseljen megfelelő fejtámlát (kámzsát) a fej és a nyak védelmére
- Ajánlott ipari munkavédelmi cipő viselése, acélbetéttel
- Ezt a berendezést nem szabad esőnek vagy hóesésnek kitenni
- Ne használja nedves, párás környezetben
- Ne használja csövek felolvasztására

A hegesztő-berendezés el van látva túlfeszültség-, túláram- és hővédelemmel. Ha az áramforrás feszültsége, terhelőárama vagy hőmérséklete meghaladja a névleges értékeket, a berendezés automatikusan leáll a gép védelmében. A hegesztő-berendezés használata előtt győződjön meg róla, hogy a munkakörnyezet jól szellőzött, ami biztosítja az áramforrás megfelelő hűtését, és vegye figyelembe a megengedett bekapcsolási időket, kerülje a túlterhelést. Ez fontos az áramforrás hatékony használata és hosszú élettartama számára.

Karbantartás



Az alábbi tevékenységek megfelelő szakmai tudást igényelnek a villamos és azzal kapcsolatos biztonsági ismeretek vonatkozásában. A karbantartást végzőnek rendelkeznie kell érvényes bizonyítvánnyal, amely igazolja tudását és készségeit. Győződjön meg róla, hogy az áramforrás tápkábele le van választva a tápellátásról, mielőtt megbontja az áramforrás burkolatát.

(1) Rendszeresen ellenőrizze a belső áramkörök csatlakozásait (különösen a bonthatókat). A laza csatlakozásokat rögzítse. Ha oxidációt tapasztal, tisztítsa meg dörzspapírral és csatlakoztassa újra.

(2) Tartsa távol a kezét, haját és a szerszámaidat a mozgó részekről, mint a ventilátor, a személyi sérülések és a gép károsodásának megelőzése érdekében.

(3) Rendszeresen fúvassa át az áramforrást tiszta, száraz sűrítettlevegővel. Ha a hegesztés súlyosan füstös, szennyezett környezetben zajlik, a gépet naponta ajánlott tisztítani. A sűrítettlevegő nyomása megfelelő szinten kell legyen, hogy elkerülhető legyen az áramforráson belüli részek sérülése.

(4) Kerülje a gép használatát esőben. Ha ez mégis megtörtént, ellenőrizze a gép szigeteléseit (beleértve a csatlakozók közötti és a csatlakozó és a burkolat közötti), és csak ha már semmilyen idegen anyag nincs bennük, akkor használható ismét.

(5) Rendszeresen ellenőrizze valamennyi kábel szigetelésének megfelelő állapotát. Ha megrongálódott, szigetelje újra, vagy cserélje ki.

(6) Ha hosszabb ideig nem használja az áramforrást, tegye vissza az eredeti dobozába, és tartsa száraz helyen.

(7) Ellenőrizze rendszeresen a hegesztő-berendezés belső áramköreit és győződjön meg róla, hogy a kábelek és csatlakozóik rendben vannak, és csatlakozásuk határozott (különösen a tápkábel és csatlakozása fontos). Ha korrodált vagy laza csatlakozót talál, tisztítsa meg, és jól húzza meg, hogy az érintkezés tökéletes legyen.

(8) Minden 300 üzemóra után a villamos szénkefét és a kommutátort meg kell tisztítani és fel kell csiszolni. A hajtóművet meg kell tisztítani és pótolni kell a kenőanyagot a forgórészekben.

(9) Hegesztőkábelek: a csatlakozásokat rendszeresen ellenőrizni kell.

(10) Pisztoly: Az áramátadót és a gázterelőt rendszeresen meg kell tisztítani a rá rakódott fröcskölésektől, mert zavarhatja a védőgáz-áramlást. Az áramátadót és a gázterelőt ajánlott fröcskölésleválasztó spray-vel kezelni. Időszakosan cserélje az áramátadót a megbízható áramátadás érdekében. Tiszta, száraz levegővel időnként fúvassa át a huzalvezetőt, segítve ezzel az egyenletes, sima huzal előtölést. Ha ez nem segít, a huzalvezetőt ki kell cserélni.

Hibaelhárítás

Hegesztő-áramforrás

Pozíció	Ellenőrzés	Megjegyzés
Kezelőpult	1. kapcsolók működőképessége, üzembe helyezés megfelelőisége 2. Üzemállapot-jelző LED vizsgálata	
Hűtőventilátor	1. Ellenőrizze a légáramot és a normál futás hangját	Ha rendellenes zajt hallani, vagy nincs légáram, belül kell folytatni az ellenőrzést
Áramforrás	1. Bekapcsolt állapotban van-e rendellenes szag 2. Bekapcsolt állapotban van-e rezgés vagy bűgő hang 3. Van-e rendellenes melegedés vagy elszíneződés	
Periféria	1. Gáztömítő folytonossága, épsége, a csatlakozások tömítettség	

Hegesztőpisztoly

Pozíció	Ellenőrzés	Megjegyzés
Kilépő nyílások	1. A felszerelt pisztoly szemrevételezése 2. Van-e rátapadt fröcskölés	Tömítetlen lehet Emiatt leég a pisztoly (használjon fröcskölésleválasztót)
Adapter	1. Felszerelt pisztoly ellenőrzése 2. Adapter és az áramátadó nyílásának ellenőrzése	A pisztolycsavar menetének sérülése Instabil vagy megszakadó ív
Huzalvezető cső	1. Ellenőrizze a cső kiállását 2. A huzalátmérő és a cső belső átmérője nem illeszkedik 3. A pisztolykábel kanyargó vezetése 4. A huzalvezetőben összegyűlt szennyeződés és lerakódások és a huzalról levált réz 5. A huzalvezető sérülése, elhasználódott O-gyűrű	Változtatni kell, ha kisebb mint 6 mm: túl kis kiállásnál nem lesz stabil az ív Instabil ív oka lehet, használjon megfelelő áramátadót Egyenetlen huzal előtölés, instabil ív, egyenesítse ki Az egyenetlen huzal előtölés és instabil ív okozója (mossa ki vagy cserélje ki) 1. A huzalvezető megrongálódott, cserélje ki 2. Cserélje ki az O-gyűrűt
Gáz hozzávezetés	A gázcső kimaradt vagy a lyuk eltömődött vagy más gyártótól származó alkatrész	Fröcsköléshez vezethet az elégtelen gázvédelem, a pisztolytest megéghet (az ív visszahúzódik), hártsa el a hibát

Huzalelőtölő készülék

Pozíció	Ellenőrzés	Megjegyzés
Nyomókar	1. A jelzésnek megfelelő helyzetben van-e a kar (megjegyzés: csak 1,2 mm-nél kisebb átmérőjű huzalelektrodára alkalmas)	Instabil ívet és huzal előtölést okoz
Huzalvezető	1. Nincs-e lerakódás a huzalvezető belépő nyílásánál	Tisztítsa meg, és ellenőrizze, mitől keletkezett

	2. A huzalvezető belső átmérője illeszkedik-e a huzalátmérőhöz	Ha nem, instabil ív és lerakódások a következmény
	3. A huzalvezető belépő nyílásának középpontja egybeesik-e az előtoló görgő huzalvezető vójátával	Ha nem, instabil ív és lerakódások a következmény
Előtoló görgő	1. A görgő feleljen meg a huzalelektroda átmérőjének 2. A görgő nincs-e beragadva	1. Ha nem, instabil ív és lerakódások a következmény és a huzal megakad a huzalvezetőben 2. Ha szükséges, cserélje ki.
Nyomógörgő	Ellenőrizze a stabilitását forgás közben, és hogy nem koptatta-e ki a huzal, csökkentve a támasztó felületet	Ha nem megfelelő, instabil ív és egyenetlen huzal előtolás a következmény

Kábel

Pozíció	Ellenőrzés	Megjegyzés
Pisztolykábel	1. Nincs-e nagyon meghajlítva 2. Nem lazult-e meg a mozgó csatlakozó fémrésze	1. Rontja a huzal előtolást 2. Instabil ív, ha nagy a hajlítás
Kimenő kábel	1. A szigetelőanyag elhasználódása 2. Csatlakozó csupasz (sérült szigetelés), vagy laza (az áramforrásnál vagy a munkadarabnál)	Életvédelmi okokból, és hogy a hegesztés stabil legyen, rendszeresen ellenőrizze a munkahelyet
Tápkábel	1. Csatlakozás a tápcsatlakozóhoz, túláram-védelem és a rögzítés az áramforrásban 2. Kábelvédő kapcsoló működése 3. A kábelbevezetés rögzítve van-e 4. A tápkábel szigetelésének épsége	<ul style="list-style-type: none"> napi, egyszerű ellenőrzéssel rendszeres időközönként alapos és gondos átvizsgálással
Földelő kábel	1. Az áramforrás védővezetője folytonosságának ellenőrzése 2. A belső földelő vezetékek ellenőrzése szakadásra és rögzítésre	A kóboráramok megelőzése és a biztonság érdekében naponta ellenőrizze

Hibák és okaik

A hiba helye és az ellenőrzött egység	Hiba								
	nincs ív	nincs gáz	nincs huzal előtölés	nehéz ívgyújtás	instabil ív	egyenletlen varrat	leragadó huzal	a huzal beragad az áramátadóba	tömítetlenség
Tápcsatlakozó (bemeneti védelem)	•	•	•	•	•	•			
Tápkábel	•	•	•	•	•	•			
Tápfeszültség	•	•	•	•	•	•	•	•	
Gázpalack és nyomáscsökkentő					•				•
Gáztömlő (a gázpalack és a pisztoly között)									•
Huzalelőtölő készülék			•	•	•	•		•	
Pisztoly és kábele				•	•	•		•	
Pisztolytest						•			•
Pisztoly áramlábele és vezérlőkábele	•	•	•		•		•		
Munkadarab felülete				•	•	•	•		•
Kimenő kábel				•	•	•			

Hibák és elhárításuk

Hibás működés	Ok és megoldás
A gépet bekapcsolva, nem világít a LED, a ventilátor nem indul és nincs hegesztőfeszültség	(1) ellenőrizze, hogy a leválasztó kapcsoló be van-e kapcsolva (2) nincs tápfeszültség (3) ellenőrizze a tápkábel csatlakozását
A gépet bekapcsolva, a ventilátor működik, de a kimenet árama nem stabil és hegesztés közben nem állítható a potenciométerrel	(1) hibás az áramállító potenciométer (2) ellenőrizze, nincs-e meglazult csatlakozás az áramforrásban
A bekapcsolást jelző LED világít, a ventilátor nem működik, és nincs hegesztőfeszültség	(1) Ellenőrizze, nem lazultak-e meg a csatlakozók. (2) Ellenőrizze a kimeneti csatlakozókat, nem szakadt-e a csatlakozás. (3) Ha a túlterhelés LED világít a. az áramforrás túlmelegedett, automatikusan visszaáll, amint lehűlt b. ellenőrizze a vezérlőkapcsolót, ha szükséges, cserélje ki

Az elektródafogó túlságosan melegszik	Az elektródafogó névleges árama kisebb, mint az alkalmazott hegesztőáram, cserélje ki egy nagyobb terhelhetőségűre
MMA hegesztés túlságosan fröcsköl	A hegesztőkábel-csatlakozás helytelen, cserélje fel a polaritást

Garancia

A kötelezően biztosított jótállás időtartama egy év. A jótállási határidő a fogyasztói cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

A kiterjesztett garancia időtartama két év. A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garancia-vállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellékszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei az alábbiak:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos-változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett

garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!

- Kitöltött garancia jegy

- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett átvizsgálás, karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon! A szakszerviz szállítási és műveleti költségei a vásárlót terhelik.

- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv

A garancia csak a berendezésre vonatkozik. A hozzá tartozó, csomagban lévő kopó alkatrészekre nem!