

Étoile DP 200

MODE D'EMPLOI

Indice

SÉCURITÉ.....	1
MISE EN GARDE	3
DONNÉES TECHNIQUES	5
MIG-INSTALLATION	6
INSTALLATION LIFT TIG	8
MISE EN PLACE	9
INSTRUCTIONS DU PANNEAU DE COMMANDE	10
FONCTION MÉMOIRE.....	16
GUIDE DE RÉGLAGE LIFT TIG	18
GUIDE DE RÉGLAGE MMA	20
RÉSOLUDRE LE PROBLÈME	23
MAINTENANCE	25
CIRCUIT	26

Sécurité pendant le fonctionnement de la machine

- Ne changez pas les modes de fonctionnement pendant que la machine est en marche. Changer les modes de fonctionnement pendant le soudage peut endommager la machine. Les dommages causés par cela ne sont pas couverts par la garantie.
- Avant d'allumer la machine, débranchez le câble du porte-électrode de la machine pour éviter la formation d'arc si l'électrode est en contact avec la pièce.
- Les opérateurs doivent être formés et/ou qualifiés.



Choc électrique : cela peut être mortel. Toucher des pièces électriques sous tension peut entraîner la mort par électrocution ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit de travail sont sous tension électrique lorsque la sortie est activée. Le circuit d'entrée et les circuits internes de la machine sont également sous tension lorsque l'alimentation est appliquée. En soudage MIG/MAG, le fil, les galets conducteurs, le boîtier du dévidoir et toutes les pièces métalliques qui touchent le fil de soudage sont sous tension.

Un équipement mal installé ou mal mis à la terre est dangereux.

- Connectez le câble d'entrée principal conformément aux normes et réglementations australiennes et néo-zélandaises.
- Évitez tout contact avec les parties électriques sous tension du circuit de soudage/coupage, les électrodes et les fils à mains nues.
- L'opérateur doit porter des gants de soudage secs pendant qu'il effectue le travail de soudage/coupage.
- L'opérateur doit garder la pièce isolée de lui-même.
- Gardez les cordons secs, exempts d'huile et de graisse et protégez-les du métal chaud et des étincelles.
- Inspectez régulièrement l'usure du câble d'alimentation, remplacez-le immédiatement s'il est endommagé, le câblage exposé est dangereux et peut être mortel.
- N'utilisez pas de câbles endommagés, trop courts ou mal connectés.
- Ne faites pas passer les câbles sur votre corps.
- Il est recommandé d'utiliser un interrupteur de sécurité (RCD) avec cet équipement pour détecter tout courant de fuite à la terre.



Les vapeurs et les gaz sont dangereux. La fumée et les gaz dégagés lors du soudage ou du coupage peuvent être nocifs pour la santé humaine. Le soudage produit des fumées et des gaz. L'inhalation de ces vapeurs et gaz peut être dangereuse pour votre santé.

Ne pas inhaler les fumées et les gaz dégagés lors du soudage ou du coupage, garder la tête à l'écart des fumées

- Gardez la zone de travail bien aérée, utilisez l'extraction ou la ventilation des fumées pour éliminer les fumées et les gaz de soudage/coupage.
- Portez toujours un respirateur à adduction d'air approuvé dans les environnements confinés ou à haute vapeur.
- Les fumées et les gaz de soudage/coupage peuvent déplacer l'air et réduire les niveaux d'oxygène, entraînant des blessures ou la mort. Assurez-vous que l'air respirable est sûr.
- Ne pas souder/couper dans des endroits proches du dégraissage, du nettoyage ou de la pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs pour former des gaz hautement toxiques et irritants formes.
- Les matériaux tels que l'acier galvanisé, plombé ou cadmié contiennent des éléments qui peuvent dégager des fumées toxiques lors du soudage/coupage. Ne pas souder/couper ces matériaux à moins

la pièce est très bien aérée et/ou vous portez un respirateur à adduction d'air.



Rayons d'arc: nocifs pour les yeux et la peau de l'homme. Les rayons de l'arc provenant du processus de soudage/coupage produisent des rayons ultraviolets et infrarouges intenses visibles et invisibles qui peuvent brûler les yeux et la peau. Portez toujours un casque de soudage avec la bonne couleur de verre filtrant et des vêtements de protection associés, y compris des gants de soudage, pendant le soudage/coupage.

- Des mesures doivent être prises pour protéger les personnes dans ou à proximité de la zone de travail environnante. Utilisez des écrans ou des barrières de protection pour vous protéger d'autres contre les éclairs, l'éblouissement et les étincelles; avertir les autres de ne pas regarder la poutre.



Risque d'incendie. Les conteneurs fermés tels que les réservoirs, les barils ou les tuyaux peuvent exploser pendant le soudage/coupage. Les étincelles volantes du l'arc de soudage/coupage, la pièce chaude et l'équipement chaud peuvent provoquer un incendie et des brûlures. Le contact accidentel de l'électrode avec des objets métalliques peut provoquer des étincelles, une explosion, une surchauffe ou un incendie. Vérifiez et assurez-vous que l'environnement est sûr avant de souder/couper.

- Les étincelles et les éclaboussures de soudage/coupage peuvent provoquer un incendie, alors retirez tous les matériaux combustibles de la zone de travail. Couvrir les matériaux et contenants combustibles avec des couvercles approuvés s'ils ne sont pas placés à l'extérieur de la zone de soudage/coupage pourrait être.
- Ne pas souder/couper sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux à moins qu'ils ne soient correctement préparés selon les normes de sécurité requises pour assurer l'élimination complète des vapeurs et substances combustibles ou toxiques, qui peuvent provoquer une explosion, même lorsque le fût est "nettoyé". en haut". Ventilez les pièces moulées creuses ou les conteneurs avant de les chauffer, de les couper ou de les souder. Ils peuvent exploser.
- Ne pas souder/couper là où l'atmosphère peut contenir des poussières, des gaz ou des vapeurs liquides inflammables (comme l'essence)
- Ayez un extincteur à portée de main et sachez vous en servir. Notez que les étincelles de soudage/coupage et les matériaux chauds provenant du soudage/coupage peuvent facilement passer à travers de petites fissures et ouvertures dans les espaces adjacents. Veuillez noter que le soudage/découpage sur un plafond, un plancher, une cloison ou une cloison peut provoquer un incendie du côté caché.



Les bouteilles de gaz. Les bouteilles de gaz de protection contiennent du gaz sous haute pression. Une bouteille peut exploser si elle est endommagée. Comme les bouteilles de gaz font normalement partie du processus de soudage/coupage, elles doivent être manipulées avec précaution. LES CYLINDRES peuvent exploser s'ils sont endommagés.

- Protégez les bouteilles de gaz contre la chaleur excessive, les chocs mécaniques, les dommages physiques, les scories, les flammes nues, les étincelles et les arcs électriques.
- Assurez-vous que les bouteilles sont bien fixées et droites pour éviter qu'elles ne basculent ou se renversent.
- Ne laissez jamais l'électrode de soudage/coupage ou la pince de masse toucher la bouteille de gaz, ne posez pas les câbles de soudage sur la bouteille de gaz.
- Ne jamais souder/couper sur une bouteille de gaz sous pression, elle explosera et vous tuera.
- Ouvrez lentement le robinet de la bouteille et détournez votre visage de la soupape d'échappement de la bouteille et du régulateur de gaz.



accumulation de gaz. L'accumulation de gaz peut créer un environnement toxique, provoquant la

les niveaux d'oxygène dans l'air peuvent diminuer, entraînant la mort ou des blessures. De nombreux gaz utilisés en soudage/coupage sont invisibles et inodores.

- Coupez le gaz de protection lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Ventilez toujours les espaces confinés ou utilisez un respirateur approuvé avec arrivée d'air.



Champs magnétiques électroniques. LES CHAMPS MAGNÉTIQUES peuvent affecter les dispositifs médicaux implantés.

- Les porteurs de stimulateurs cardiaques et autres dispositifs médicaux implantés doivent rester à l'écart.
- Les porteurs de dispositifs médicaux implantés doivent consulter leur médecin et le fabricant du dispositif avant de s'approcher d'un poste de soudage, coupage ou chauffer.

Le bruit peut endommager l'ouïe. Le bruit de certains processus ou équipements peut causer des dommages auditifs.

Portez une protection auditive approuvée si le niveau de bruit est élevé.



Pièces chaudes. Les articles soudés/coupés génèrent et retiennent beaucoup de chaleur et peuvent causer de graves brûlures. Ne touchez pas les parties chaudes à mains nues. Laissez refroidir avant de travailler avec le pistolet de soudage/coupage. Utilisez des gants et des vêtements de soudage isolés qui peuvent résister aux pièces chaudes et prévenir les brûlures.

MISE EN GARDE

1. Environnement de travail.

L'environnement dans lequel cet équipement de soudage/coupage est installé doit être exempt de poussière de meulage, de produits chimiques corrosifs, de gaz inflammables ou matériaux, etc., et avoir une humidité ne dépassant pas 80 %.

je. En cas d'utilisation à l'extérieur, protégez la machine des rayons directs du soleil, de l'eau de pluie, de la neige, etc.; la température de l'environnement de travail doit être maintenue entre -10°C et +40°C.

ii. Gardez cet équipement à 30 cm du mur.

iii. Assurez-vous que la zone de travail est bien ventilée.

2. Conseils de sécurité.

je. Ventilation

Cet appareil est de petite taille, de structure compacte et a d'excellentes performances d'ampérage. Le ventilateur est utilisé pour dissiper la chaleur générée par cet appareil pendant le soudage/coupage. Important : Assurez une ventilation adéquate des persiennes de cet appareil. La distance minimale entre cet appareil et d'autres objets dans ou à proximité de la zone de travail est de 30 cm. Une bonne ventilation est essentielle au bon fonctionnement et à la durée de vie de cet appareil.

ii. Protection contre les surcharges thermiques.

Si la machine est trop utilisée, ou dans un environnement à haute température, dans une pièce mal ventilée, ou si le ventilateur ne fonctionne pas correctement, le commutateur de surcharge thermique se déclenchera et la machine cessera de fonctionner. Laisser la machine allumée dans ces conditions

faire fonctionner le ventilateur intégré pour abaisser la température à l'intérieur de l'appareil. La machine est de nouveau prête à l'emploi lorsque la température atteint un niveau sécuritaire.

iii. Alimentation en surtension

Se référer au tableau "Paramètres principaux" concernant la plage de tension d'alimentation de la machine. Cet appareil dispose d'une compensation de tension automatique, qui peut maintenir la plage de tension dans la plage donnée.

Lorsque la tension d'entrée dépasse le courant dépasse cette limite, les composants de cet appareil peuvent être endommagés. Assurez-vous que votre principal

le régime est correct.

iv. Ne touchez pas les bornes de sortie lorsque la machine est en marche. Un choc électrique peut se produire.

NB! - VÉRIFIER LES FUITES DE GAZ

Nous vous recommandons de vérifier les fuites de gaz lors de l'installation initiale et à intervalles réguliers. La procédure recommandée est la suivante :

1. Connectez le régulateur et le tuyau de gaz et serrez tous les connecteurs et colliers.
2. Ouvrez lentement le robinet de la bouteille.
3. Réglez le débit sur le régulateur à environ 8-10 L/min.
4. Fermez le robinet de la bouteille et notez l'indicateur d'aiguille de la jauge de contenu sur le régulateur, si l'aiguille se déplace

vers

zéro goutte il y a une fuite de gaz. Parfois, une fuite de gaz peut être lente et pour la diagnostiquer, la pression de gaz dans le régulateur et la conduite doit être relâchée pendant un certain temps.

période plus longue. Dans cette situation, il est recommandé d'ouvrir le robinet de la bouteille, de régler le débit à 8-10 L/min, de fermer le robinet de la bouteille et de vérifier après un minimum de 15 minutes.

5. S'il y a une perte de gaz, vérifiez que tous les connecteurs et bornes ne fuient pas en brossant ou en pulvérisant de l'eau savonneuse, des bulles apparaîtront au point de fuite.

6. Serrez les colliers ou les raccords pour éviter les fuites de gaz.

IMPORTANT! - Nous vous recommandons fortement de vérifier les fuites de gaz avant d'utiliser votre machine. Nous recommandons de fermer le robinet de la bouteille lorsque la machine n'est pas utilisée.

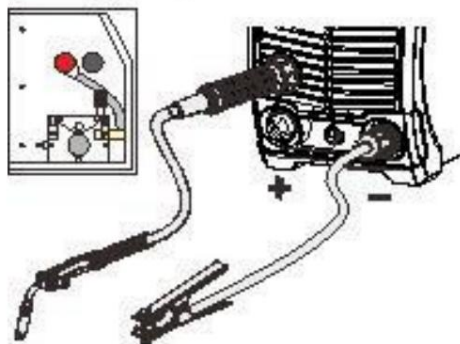
DONNÉES TECHNIQUES

Le soudage à l'arc sous gaz et métal (GMAW) est un procédé de soudage à l'arc dans lequel un fil consommable est alimenté par des rouleaux d'alimentation motorisés vers un pistolet de soudage et le courant de soudage est fourni à partir de la source d'alimentation de soudage. L'arc se forme entre la pièce et l'extrémité du fil, qui fond dans le bain de soudure. L'arc et le bain de soudure sont tous deux protégés par le flux de gaz provenant du pistolet ou, dans le cas de fils "auto-protégés", par des gaz générés par l'âme du fil. Le processus est très polyvalent en ce sens qu'en sélectionnant la composition de fil, le diamètre et le gaz de protection appropriés, il peut être utilisé pour des applications allant de la tôle d'acier aux tôles fortes, et des métaux allant de l'acier au carbone aux alliages d'aluminium.

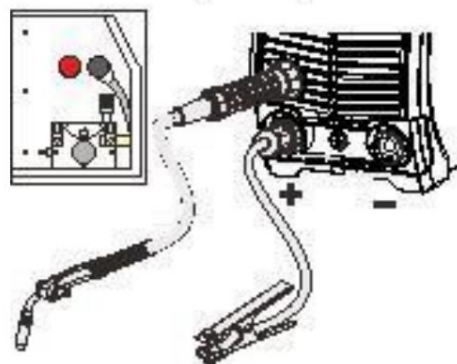
TECHNIQUE LES DONNÉES	
Alimentation / Phases	230V +/- 15% 50/60Hz
Puissance d'entrée nominale	MIG : 40-200
	MAMγ:γ30-200
	TIGγ: 20-200
Cycle de travail	60%
Mode d'alimentation	TOUT EN UN
Vitesse d'alimentation du fil	2-15M/min
Lasplaatdikte	0,5-5mm
laisser draaddiamètre	0,8-1,2
Pays (mm)	460x220x375mm
poids (kg)	15,6 kg

INSTALLATION MIG

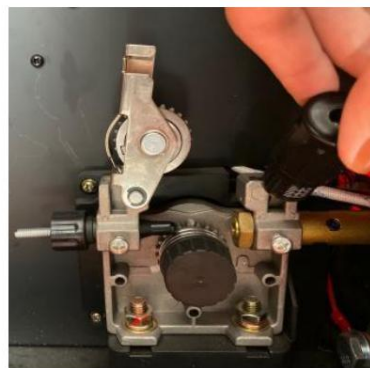
MIG(DCEP)



Flux-cored(DCEN)



1. Connectez la torche de soudage à la prise de torche Euro Mig sur le panneau avant et serrez. 2. Insérez la fiche du fil de terre dans la polarité requise et tournez le négatif pour les fils sous protection gazeuse vers le positif pour les fils sans gaz. + positif pour fil de gaz. Le câble d'alimentation de soudage va dans la borne négative ou positive opposée.
3. Connectez la conduite de gaz au régulateur de gaz et connectez le régulateur de gaz à la bouteille de gaz. ouvrir avec précaution robinet de la bouteille de gaz, réglez le débit sur 5 l/min. (Lors de l'utilisation d'un fil sans gaz)
4. Installez le bon type et la bonne taille de galets d'entraînement (voir la section de sélection des galets d'alimentation en fil)
5. Placez la bobine de fil sur le porte-bobine. Faites passer le fil dans le tube de guidage d'entrée du dévidoir au rouleau d'entraînement.



6. Au niveau de l'ensemble dévidoir, desserrez la vis de compression en la tournant vers l'extérieur. Cela permet au bras du rouleau supérieur de passer en position ouverte. L'extrémité du fil de soudure peut maintenant être passée à travers le guide d'entrée, sur le rouleau entraîné inférieur et dans le tube guide-fil de sortie.
7. Vérifiez que la rainure du galet d'entraînement est adaptée au fil utilisé. La taille correcte est estampée sur le côté visible du rouleau installé. Vérifiez également que la pointe de contact de la bonne taille est installée sur la pointe du pistolet.
8. Remettez le bras du rouleau supérieur en position fermée et ajustez la vis de compression pour serrer suffisamment le rouleau d'entraînement pour assurer une alimentation en fil stable. Ne le serrez pas trop fort.
9. Avec l'équipement sous tension, actionnez l'interrupteur du pistolet pour faire passer le fil à travers le câble du pistolet

nourrir.

SÉLECTION DU ROULEAU DÉVIDOIR

Fil dur solide - Comme l'acier, l'acier inoxydable nécessite un rouleau d'entraînement avec une rainure en forme de V pour une adhérence et une puissance d'entraînement optimales. Les fils pleins peuvent avoir plus de tension sur le fil du galet pinceur supérieur qui maintient le fil dans la gorge et pour lequel la gorge en V est plus adaptée. Les fils solides sont

plus faciles à traverser en raison de leur résistance de colonne transversale plus élevée et parce qu'ils sont plus rigides et ne se plient pas aussi facilement. **Soft Wire** - comme l'aluminium nécessite une rainure en forme de U. Le fil d'aluminium a beaucoup moins de force de colonne, peut se plier facilement et est donc plus difficile à alimenter. Les fils souples peuvent facilement se plier au niveau du dévidoir où le fil est introduit dans le tube de guidage d'entrée de la torche. Le rouleau en forme de U offre plus d'adhérence en surface

et la traction pour aider à alimenter le fil plus doux. Les fils plus souples nécessitent également moins de tension du galet supérieur pour éviter la distorsion de la forme du fil, trop de tension déformera le fil et le coincera dans le tube contact.

Accessoires:

ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT À RAINURE EN V -

FIL D'ACIER 1 x 0,8-1,0 V

ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT À RAINURE EN U - ALUMINIUM

FILETAGE 1 x 1,0-1,2 U

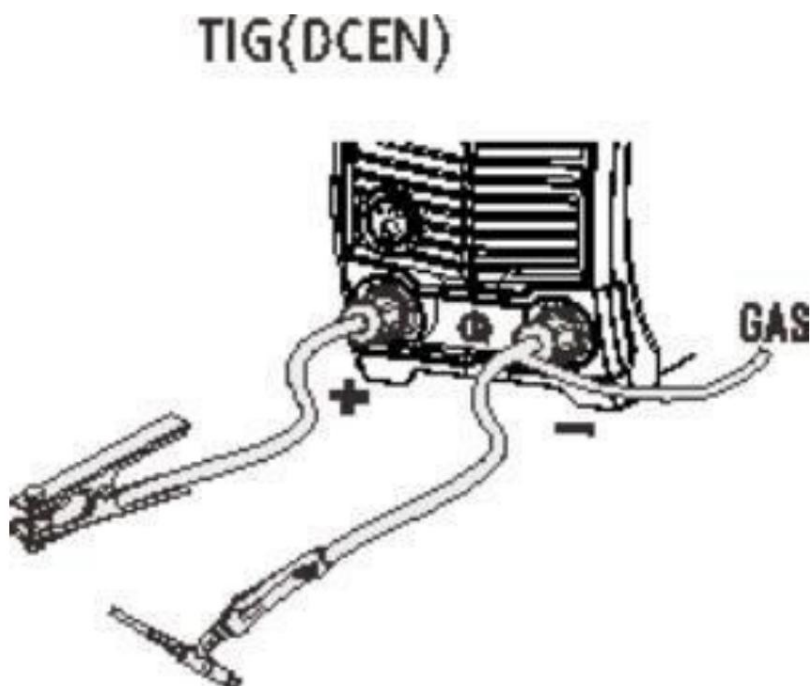


INSTALLATION LIFT TIG

Dans le procédé TIG (Tungsten Inert Gas), l'arc électrique passe sous un écran de gaz inerte (argon), entre l'élément à souder et l'électrode non fusible en tungstène pur ou en tungstène additionné.

La méthode TIG est particulièrement recommandée pour l'assemblage esthétique et de haute qualité des métaux, sans nécessiter de traitement mécanique complexe après le soudage. Cependant, cela nécessite une bonne préparation et un nettoyage des bords des deux éléments à souder. Les propriétés mécaniques du matériau additif doivent être comparables aux propriétés des pièces à souder. Le rôle de gaz de protection est toujours joué par de l'argon pur, fourni en quantité en fonction de l'ensemble

dernière chambre.



1. Connectez la torche de soudage à la prise de torche Euro Mig sur le panneau avant et serrez. 2. Insérez la fiche du câble de terre dans la borne positive. La torche TIG est branchée sur la borne négative.
3. Connectez la conduite de gaz de la torche au régulateur de gaz et connectez le régulateur de gaz à la bouteille de gaz. Ouvrir avec précaution le robinet de la bouteille de gaz, régler le débit à 5 l/min.

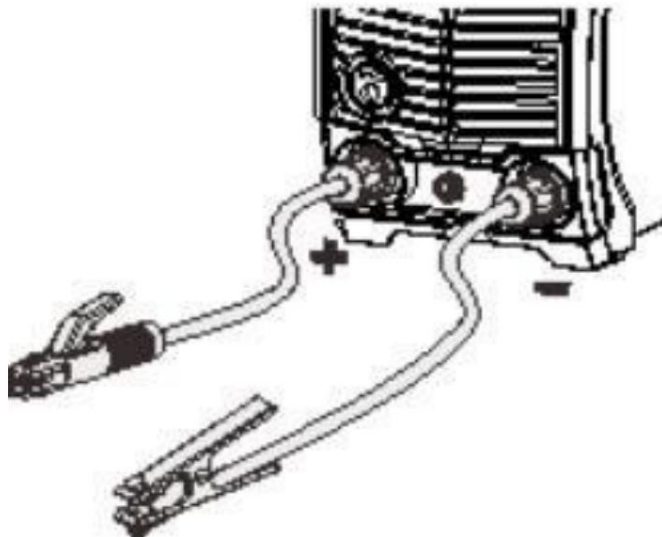
INSTALLATION MMA

Le soudage à l'arc, également connu sous le nom de méthode MMA (Manual Arc Welding), est la méthode de soudage à l'arc la plus ancienne et la plus polyvalente.

La méthode MMA utilise une électrode enrobée, constituée d'une âme métallique recouverte d'un matériau isolant. Un arc électrique est créé entre la pointe de l'électrode et le matériau à souder. L'allumage de l'arc est créé en touchant l'électrode avec l'extrémité de la pièce.

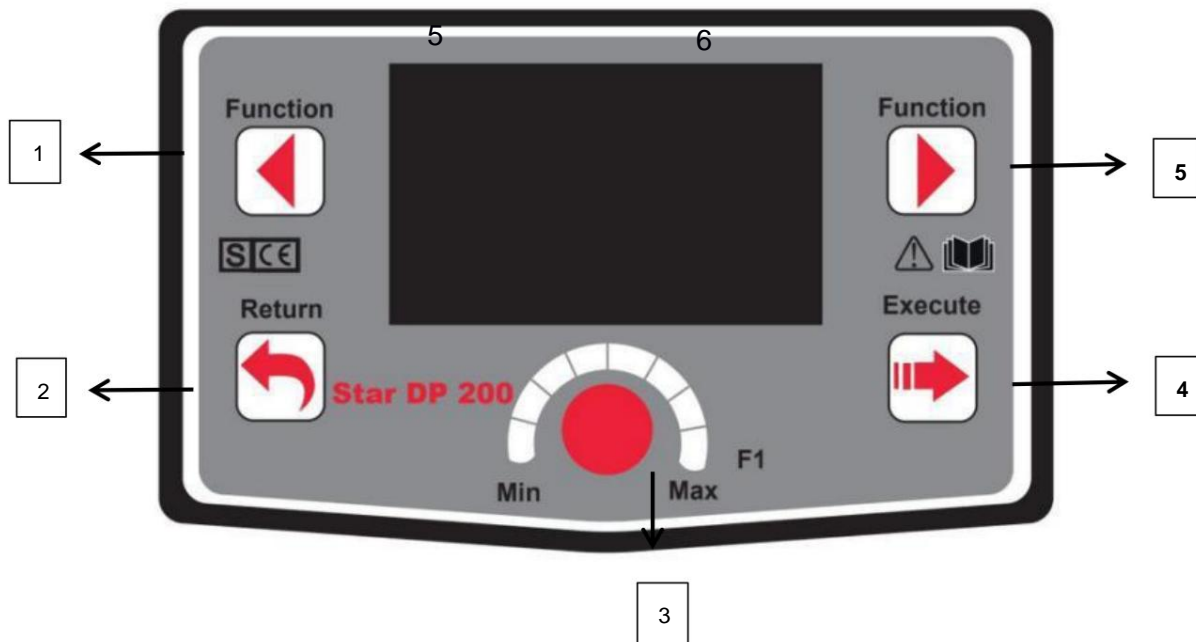
Le soudeur alimente l'électrode au fur et à mesure qu'elle fond dans la pièce pour maintenir une longueur d'arc constante tout en déplaçant la pointe de fusion le long de la ligne de soudure. Le revêtement fondu de l'électrode libère des gaz protecteurs qui protègent le métal liquide de l'influence de l'atmosphère environnante, puis se solidifie et forme un laitier à la surface du lac, protégeant la soudure coagulée d'un refroidissement excessif et des influences environnementales nocives.

STICK(DCEP)



Connectez les fils de soudage et de terre aux connecteurs de sortie appropriés sur la machine à souder, en fonction de la polarité recommandée par le fabricant des électrodes à souder.

PANNEAU DE COMMANDE D'INSTRUCTIONS



1	<p>Commutateur de fonction dans le menu de gauche. Maintenez enfoncé pendant plus de 5 secondes pour accéder à la page d'appel de données.</p> <p>Sélection de fonctionnalité: Lorsque vous sélectionnez une fonction, l'icône correspondante s'allume.</p>
2	<p>Bouton Retour, basculer vers le menu parent ou revenir en arrière. Appuyez et maintenez enfoncé pendant plus de 5 secondes pour revenir aux paramètres d'usine.</p>
3	<p>Bouton de réglage des données. Utilisez le bouton gauche ou droit pour accéder au menu correspondant et ajustez les données en tournant ce bouton. Appuyez sur pour confirmer le réglage actuel.</p>
4	<p>Bouton Exécuter, appuyez pour entrer dans le sous-menu ou exécuter l'opération en cours. Appuyez et maintenez enfoncé pendant plus de 5 secondes pour enregistrer les données actuelles.</p>
5	<p>Commutateur de fonction dans le menu de droite. Appuyez et maintenez enfoncé pendant plus de 5 secondes pour accéder à la page de stockage des données.</p>




1. RÉGLAGE DE LA LANGUE



La machine à souder offre 5 options de langue, les opérateurs peuvent passer aux versions anglaise, allemande, espagnole et russe.

2. RÉGLAGE DU MODE DE SOUDAGE



appuyez sur le bouton  de  pour le mode de soudage de votre choix, puis appuyez sur  pour la prochaine étape.

3.MODE AUTOMATIQUE

En mode Auto, vous pouvez sélectionner le matériau, l'épaisseur et le diamètre du fil, puis vous pouvez commencer à souder, la machine vous recommandera le courant de soudage, la tension et la vitesse d'alimentation du fil. Vous pouvez bien sûr les adapter à vos besoins de soudage. Remarque Si vous réinitialisez le matériau et l'épaisseur, le système reviendra aux données par défaut.

	<p>1.Sélection du matériau</p> <p>Tourner le bouton pour souder le matériau pour sélectionner. Les chiffres sur le côté droit correspondent au matériel à gauche.</p>
	<p>2. Sélectionnez l'épaisseur de la plaque Tournez le bouton pour régler l'épaisseur de la plaque.</p>
	<p>3. Sélection du diamètre du fil</p> <p>Sélectionnez le diamètre de fil correspondant. L'appareil recommandera la tension et le courant corrects.</p>

4. CONFIGURATION DU MODE MIG

	<p>Sélection des méthodes de travail</p> <p>Soudage en 2 étapes : lorsque vous appuyez sur la torche, elle commencera à souder en maintenant le bouton enfoncé, lorsque vous la relâchez, elle arrêtera de souder.</p> <p>Soudage en 4 étapes : Lorsque vous poussez et relâchez la torche, elle commence à souder.</p> <p>Appuyez à nouveau dessus pour arrêter le soudage. Le mode 4T est recommandé pour les soudures prolongées.</p>
	<p>Sélection de l'impulsion de soudage</p> <p>Veillez noter que la fonction d'impulsion ne fonctionne qu'en mode synergie.</p> <p>1 pas d'impulsion : si les deux voyants sont éteints, l'appareil est en mode sans impulsion.</p> <p>2 Impulsion unique: lorsque les voyants à impulsion unique s'allument. (Voir chapitre SOUDAGE MIG / MAG MET (IMPULSION))</p> <p>3 Double impulsion: lorsque les voyants à double impulsion s'allument.</p>
	<p>Sélection du matériel de soudage</p> <p>La machine MIG peut faire 5 différents matériaux de soudage. Appuyez sur le bouton pour choisir les matériaux correspondants. Lorsque le voyant AISi/AlMg est allumé, cela signifie que vous choisissez AISi.</p> <p>Lorsque le voyant AISi/AlMg clignote, cela signifie que vous choisissez AlMg. Le soudage du bronze au silicium doit être en condition de double impulsion.</p>



Sélection du diamètre du fil
 Appuyez sur le bouton pour sélectionner le diamètre de fil correspondant à 0,8/1,0/1,2



Sélection du draadaanvoersnelheid Pas de données de dévidage de fil jusqu'à ce que les données de gauche puissent l'épaisseur réelle de celui-ci match de travail.



Sélection de la tension
 Au début, réglez les données sur "0" et essayez le soudage. Si l'arc est trop court, réglez-le plus haut, sinon plus bas.



Inductance

Réglez d'abord les données sur "0", puis essayez de souder, si l'arc est plus doux, vous pouvez ajuster un peu l'inductance à négative; dans le cas contraire, réglez-le sur positif.

Remarque! L'inductance a été réglée correctement

par le système, si vous n'avez pas d'autres besoins technologiques spéciaux, vous n'avez pas besoin de changer.



Sélectionnez la fonction "Peak Feed" et

ajustez les données jusqu'à ce que

Les données en haut à gauche correspondre à l'épaisseur réelle de la pièce.



Sélection de la fréquence d'impulsion double

La plage de réglage recommandée est 1-2Hz, selon votre mouvement de soudage.



Sélection du rapport cyclique à double impulsion

Il est recommandé de l'utiliser dans une plage de 30 à 40 %.



Sélection de la fonction d'alimentation de base

Ajustez les données. Il est recommandé d'ajuster entre 70% et 90% du pic d'alimentation.

FONCTION MÉMOIRE

La machine à souder dispose de 18 jeux de mémoires.

Appui long  3 secondes chaque

pour restaurer le réglage actuel. Appui long  3 secondes pour rappeler le réglage.

Tableau MIG Courant de charge Diamètre de fil et épaisseur de plaque

Diamètre du fil	Épaisseur de plaque	1mm	2mm	3mm	4mm 5mm	
AL-Si1,0/(4043) (DCEP)	Vitesse du fil (M/min)	2,0	4,2	5,8	7,0	8,5
	Dernière salle (A)	24	58	85	107	133
	Tension d'arc	16,0	18,3	19,2	21,0	22,5
AL-Si1,2/(4043) (DCEP)	Vitesse du fil (M/min)	1,5	3,0	4,5	6,5	7,8
	Dernière salle (A)	27,0	64	100	143	173
	Tension d'arc	16,5	17,8	19,5	22,5	24,5
Al-Mg1,0/(5356) (DCEP)	Vitesse du fil (M/min)	2,5	6,0	8,0	11,0	12,5
	Dernière salle (A)	30	70	95	130	148
	Tension d'arc	14,8	18,3	19,8	22,8	23,4
Al-Mg1,2/(5356) (DCEP)	Vitesse du fil (M/min)	2,2	4,0	5,3	7,5	8,5
	Dernière salle (A)	33	65	89	128	141
	Tension d'arc	15,7	17,2	17,7	19,3	20,0
AL1,0/(1070) (DCEP)	Vitesse du fil (M/min)	2,8	5,3	7,0	8,5	10,0
	Dernière salle (A)	37	77	107	133	160
	Tension d'arc	16,9	18,9	21,0	22,5	23,6
Al-Si 1,2 / (1070) (DCEP)	Vitesse du fil (M/min)	1,7	3,2	4,0	5,8	6,9
	Dernière salle (A)	30,0	68,0	88,0	127,0	152,0
	Tension d'arc	16,7	18,0	18,8	21,6	22,9
Cu-Si 1.0 / (CuSi) (DCEP)	Vitesse du fil (M/min)	4,0	9,0	12,0	14,0	16,0
	Dernière salle (A)	70,0	156,0	200,0	237,0	260,0
	Tension d'arc	19,0	23,8	25,5	27,0	29,0
Cu-Si 1,2 / (CuSi) (DCEP)	Vitesse du fil (M/min)	2,8	5,4	6,8	8,5	9,4
	Dernière salle (A)	72,0	153,0	194,0	220,0	241,0
	Tension d'arc	19,7	23,5	25,6	28,5	29,6

Instruction: les fils Al et Al-Si utilisent tous deux la fonction Al-Si.

GUIDE DE RÉGLAGE LIFT TIG

Dans le procédé TIG (Tungsten Inert Gas), l'arc électrique passe sous un écran de gaz inerte (argon), entre l'élément à souder et l'électrode non fusible en tungstène pur ou en tungstène additionné.

La méthode TIG est particulièrement recommandée pour l'assemblage esthétique et de haute qualité des métaux, sans nécessiter de traitement mécanique complexe après le soudage. Cependant, cela nécessite une bonne préparation et un nettoyage des bords des deux éléments à souder. Les propriétés mécaniques du matériau additif doivent être comparables aux propriétés des pièces à souder. Le rôle de gaz de protection est toujours joué par de l'argon pur, fourni en quantité en fonction de l'ensemble

dernière chambre.

	<p>Sélection du mode de soudage</p> <p>Sélectionnez le mode de soudage TIG.</p>
	<p>Sélection du courant de soudage</p> <p>Tourner le bouton pour régler le courant de soudage. L'épaisseur de plaque correspondante est indiquée à gauche.</p>

POLARITÉ DE SOUDAGE AVEC LA MÉTHODE TIG

La polarité négative est utilisée pour la plupart des soudures TIG. Le pistolet de soudage est connecté à la borne négative tandis que le pistolet de mise à la terre est connecté à la borne positive. De cette manière, la consommation d'électrode est réduite et la quantité de chaleur accumulée dans le matériau soudé augmente.

INFLUENCE DE L'ARC SUR LA MÉTHODE TIG LIFT

Pour allumer l'arc avec la méthode TIG LIFT, dévissez la valve sur la poignée, appuyez sur le bouton, frottez doucement l'électrode de tungstène contre la pièce et soulevez légèrement la torche pour allumer l'arc.

Le relâchement du bouton de l'interrupteur arrête le processus de soudage (2T).



Un exemple de pistolet de soudage pour la méthode de levage TIG avec une vanne dans la torche.

NB!

La torche TIG ne fait pas partie de l'équipement standard du kit.

TABLEAU DES COURANTS DE SOUDAGE TIG ET DES ÉPAISSEURS DE TÔLE

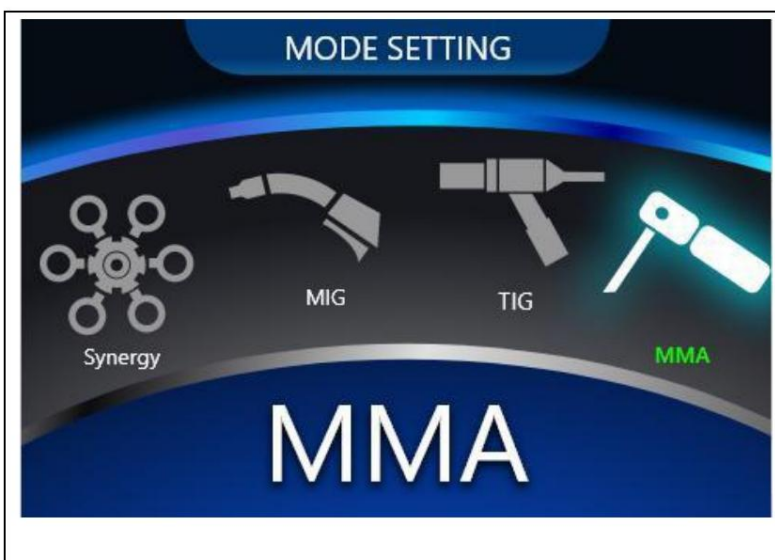
diamètre de tungstène / Épaisseur de plaque	Ampères 1,6 mm.	2mm Ampères.	Ampères 2,4 mm.
24ga / 0,61mm / 22ga	dix	/	/
0,8mm / 20ga	20	20	
1,0mm / 18ga	30	30	30
1,024mm / 17ga	40	40	40
1,5mm / 14ga	50	50	50
2,0mm	65	65	65
1/8" ga (3,0mm)	80	80	80
5/32" ga (4,0mm)	100	100	100
5/32" ga (4,0mm)	/	100-150	100-150




GUIDE DE RÉGLAGE MMA

Le soudage à l'arc, également connu sous le nom de méthode MMA (Manual Arc Welding), est la méthode de soudage à l'arc la plus ancienne et la plus polyvalente.

La méthode MMA utilise une électrode enrobée, constituée d'une âme métallique recouverte d'un matériau isolant. Un arc électrique est créé entre la pointe de l'électrode et le matériau à souder. L'allumage de l'arc est créé en touchant l'électrode avec l'extrémité de la pièce.

Le soudeur alimente l'électrode au fur et à mesure qu'elle fond dans la pièce pour maintenir une longueur d'arc constante tout en déplaçant la pointe de fusion le long de la ligne de soudure. Le revêtement fondu de l'électrode libère des gaz protecteurs qui protègent le métal liquide de l'influence de l'atmosphère environnante, puis se solidifie et forme un laitier à la surface du lac, protégeant la soudure coagulée d'un refroidissement excessif et des influences environnementales nocives.

	<p>Sélection du mode de soudage</p> <p>Choisissez le mode de soudage MMA.</p>
	<p>Sélection du courant de soudage</p> <p>Appuyez sur le courant de soudage, la machine s'adapte ajuste automatiquement l'épaisseur.</p>

 <p>MMA SETTING</p> <p>Welding current</p> <p>Hot start current</p> <p>Force current</p> <p>VRD function</p> <p>ON</p>	<p>Fonction VRD</p> <p>Appuyez sur le bouton pour activer la fonction VRD. Lorsque le voyant vert est allumé. Cela signifie que la fonction VRD est activée. Appuyez à nouveau sur le bouton pour l'éteindre. Nous recommandons le utilisateur pour activer VRD chez MMA laisser.</p>
 <p>MMA SETTING</p> <p>Welding current</p> <p>Hot start current</p> <p>Force current</p> <p>VRD function</p> <p>50 A</p>	<p>COURANT CHAUD</p> <p>Une caractéristique qui facilite le soudage. Une fois l'arc est touché, le courant de soudage est temporairement augmenté à matériau et réchauffer l'électrode au point de contact et pour améliorer la surface de pénétration et de soudage dans la phase initiale de souder correctement.</p>
 <p>MMA SETTING</p> <p>Welding current</p> <p>Hot start current</p> <p>Force current</p> <p>VRD function</p> <p>50 A</p>	<p>flux de puissance</p> <p>Stabilise l'arc quelles que soient les fluctuations de longueur, réduit la quantité d'éclaboussures.</p>

diamètre de l'électrode/ tdikte	Plaa	Ampères 2,5 mm.	Ampères 3,2 mm.	4mm Ampères.
17gaÿ1,5mmÿ		30	/	/
14ga (2,0 mm)		50	50	/
1/8 "ga (3,0mm)		70	70	70
5/36 "ga (4,0mm)		90	90	90
1/16"(5,0mm)		/	140	140
1/4"(6,0mm)		/	/	200

RÉSoudre LE PROBLÈME

Dysfonctionnements	Solution
<p>Le compteur n'affiche rien ;</p> <p>Le ventilateur ne fonctionne pas;</p> <p>Pas de puissance de soudage</p>	<p>ÿ Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation est allumé.</p> <p>ÿ Alimentation disponible pour le câble d'entrée.</p> <p>ÿ Vérifier si le pont de conversion triphasé est endommagé.</p> <p>ÿ Un défaut s'est produit dans la source d'alimentation auxiliaire sur panneau de commande (contacter les fournisseurs).</p>
<p>La jauge tourne ;</p> <p>Le ventilateur fonctionne</p> <p>Ordinaire; Non</p> <p>puissance de soudage</p>	<p>ÿ Vérifiez que toutes les prises de courant de la machine sont correctement connectées.</p> <p>ÿ Il y a un circuit ouvert ou une mauvaise connexion sur la connexion de la borne de sortie.</p> <p>ÿ Le câble de commande de la torche est rompu ou l'interrupteur est endommagé.</p> <p>ÿ Le circuit de commande est endommagé. (Contacter les fournisseurs)</p>
<p>le compteur indique;</p> <p>Le ventilateur fonctionne</p> <p>Ordinaire;</p> <p>Indicateurs de déviation.</p>	<p>ÿ Il peut s'agir d'une protection contre les surintensités, éteignez l'interrupteur d'alimentation; redémarrez l'appareil après le clignotement de l'indicateur d'écart.</p> <p>ÿ Cela peut être une protection contre la surchauffe, veuillez attendre environ 2-3 minutes jusqu'à ce que l'appareil redémarre, sans que l'interrupteur d'alimentation.</p> <p>ÿ Il peut s'agir d'un dysfonctionnement du circuit de l'onduleur. (contacter les fournisseurs)</p>
<p>Voyant d'alimentation non allumé,</p> <p>le ventilateur ne tourne pas, non</p> <p>sortie de la presse à souder</p>	<p>ÿ L'interrupteur d'alimentation est cassé</p> <p>ÿ Vérifier de la réseau électrique C'est connecté à la électromécanique règlement d'entrée de l'électricité</p> <p>ÿ Indiquer s'il y a une rupture de câble</p>
<p>Le voyant d'alimentation est allumé et le ventilateur ne tourne pas</p>	<p>ÿ Il est possible que l'entrée soit mal connectée au 380V alimentation, provoquant le démarrage du circuit de protection contre les surtensions, qui se transforme en alimentation 220V et peut être redémarré.</p> <p>ÿ Instabilité de l'alimentation 220V (ligne d'entrée trop longue) ou chevauchement de la ligne d'entrée sur le net, entraînant protection de survolage</p> <p>ÿ Allumez et éteignez continuellement l'interrupteur d'alimentation pendant une courte période de temps, provoquant le démarrage, l'arrêt et le redémarrage du circuit de protection contre les surtensions après une attente de 2 à 3 minutes démarré.</p>

<p>Lorsque le ventilateur fonctionne, il est voyant anormal non allumé et il n'y a pas de haute fréquence son de décharge et pas de débit de gaz du chalumeau coupant</p>	<ul style="list-style-type: none"> ÿ La tension du plug-in vh-07 du multimètre au panneau MOS devrait être d'environ DC308V ÿ L'alimentation auxiliaire sur le panneau MOS a un voyant vert voyant. Si le voyant est éteint, l'alimentation auxiliaire fonctionne ne pas ÿ Problème du circuit de commande, rechercher la cause ou contacter le fournisseur pour couper la ligne pilote sur le pistolet. Le câble du pistolet de coupe est cassé.
<p>Le courant de sortie pendant la coupe n'est pas stable ou ne devient pas contrôlé par le potentiomètre</p>	<ul style="list-style-type: none"> ÿ Les potentiomètres 1K doivent être remplacés s'ils sont endommagés. ÿ Mauvais contact aux différentes connexions, notamment les connecteurs, devrait être vérifié
<p>Voyant anormal allumé pas, bruit de décharge à haute fréquence, ne peut pas couper</p>	<ul style="list-style-type: none"> ÿ Il peut s'agir d'une protection contre les surintensités, veuillez éteindre la machine et Redémarrez la machine une fois le voyant anormal éteint. ÿ Peut être une protection contre la surchauffe, ne pas éteindre et attendre 2-3 minutes, la machine peut être restaurée à la normale. <p>Il pourrait s'agir d'un défaut dans le circuit de l'onduleur, débranchez le transformateur principal du panneau MOS (près du tour</p>

MAINTENANCE

Dépoussiérer régulièrement avec de l'air comprimé propre. Si la machine à souder fonctionne dans des conditions enfumées, dans un air très pollué, retirez quotidiennement la poussière accumulée.

La pression d'air comprimé doit être maintenue à un niveau tel que les petites pièces à l'intérieur de l'appareil ne soient pas endommagées, maximum 2-4 bar.

Vérifiez régulièrement les systèmes internes de la machine à souder, vérifiez l'exactitude et la fiabilité des connexions (en particulier l'équipement et les pièces). Si vous remarquez de la rouille et que la connexion se desserre, retirez la couche de rouille ou d'oxyde avec du papier de verre, reconnectez et serrez.

Évitez les situations dans lesquelles de l'eau ou de la vapeur peuvent pénétrer dans l'appareil. Si le poste à souder est mouillé, séchez-le puis vérifiez l'isolation de l'appareil (également entre les connexions et les contacts). Après avoir vérifié que tout est en ordre, vous pouvez continuer à travailler.

SET BEVATý:

- Corps principal de la machine à souder
- Aardingsklem rencontré 2m kabel
- Prise rapide EURO 35 mm
- Rouleau de fil 0.8-1.0V 1.0-1.2U

CIRCUIT

