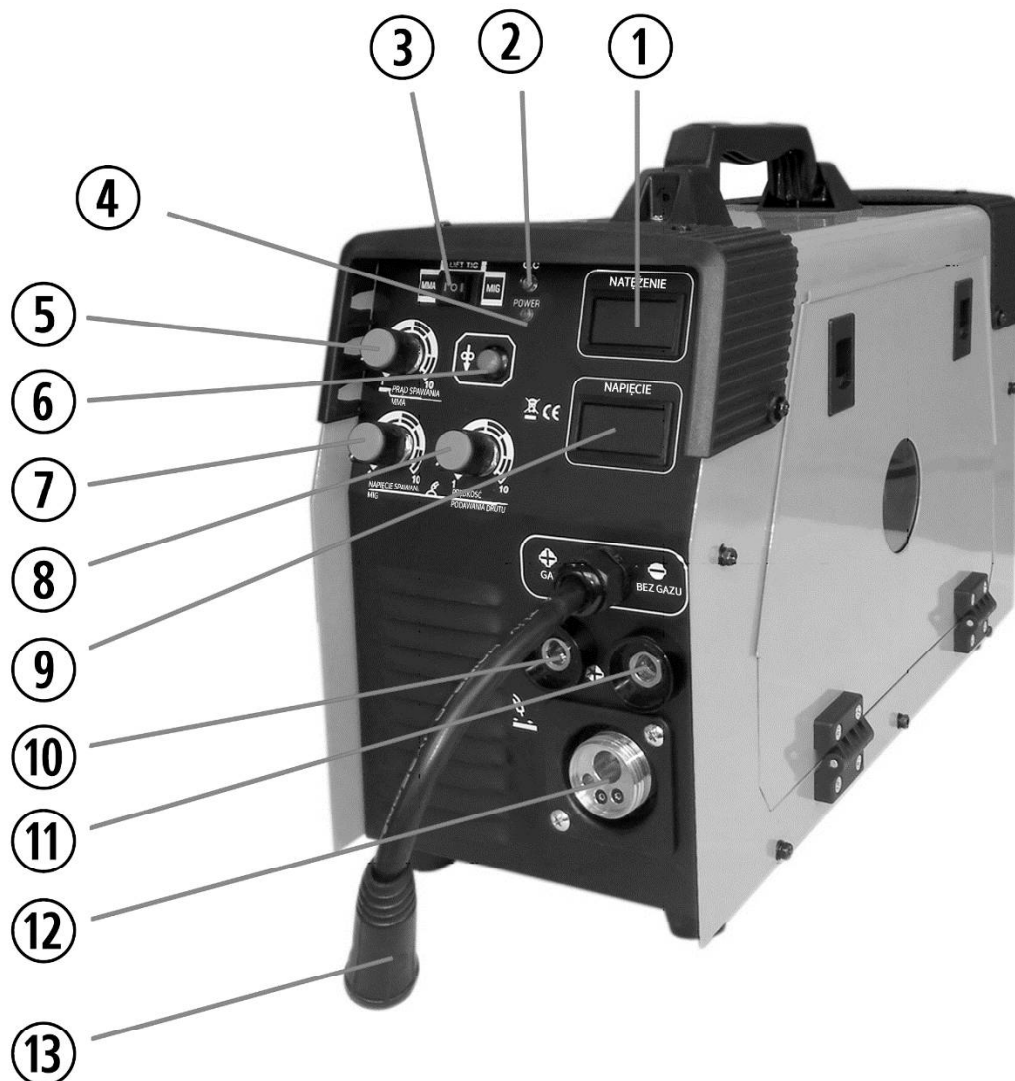


ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

PM-MIG-220T



1.	Αμπεριόμετρο	8.	Κουμπί ταχύτητας τροφοδοσίας καλωδίων (MIG)
2.	Υπερφόρτωση LED	9.	Woltomierz (MIG)
3.	Διακόπτης MIG / MMA / LIFT-TIG	10.	Υποδοχή πόλωσης (+)
4.	Ισχύς LED	11.	Υποδοχή πόλωσης (-)
5.	Τρέχουσα ρύθμιση κατά τη συγκόλληση (MMA)	12.	Πρίζα πιστόλι συγκόλλησης MIG / MAG
6.	Κουμπί γρήγορης τροφοδοσίας καλωδίων	13.	Σύνδεσμος καλωδίων πολικότητας
7.	Κουμπί τάσης συγκόλλησης (MIG)		

1. Πριν από τη σύνδεση, βεβαιωθείτε ότι το δίκτυο πληροί τις απαιτήσεις του συγκολλητή.
2. Συνδέστε τον αγωγό PE ή τον πράσινο / κίτρινο αγωγό γείωσης σε ένα σύστημα γείωσης που συμμορφώνεται με τους εθνικούς κανονισμούς.
3. Συνδέστε τα καλώδια συγκόλλησης στη συσκευή και μετά το καλώδιο τροφοδοσίας σε ένα μονοφασικό ηλεκτρικό δίκτυο 230V, 50Hz.

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

1. Η οθόνη δείχνει το ρεύμα συγκόλλησης (όταν χτυπηθεί το τόξο δείχνει την πραγματική τιμή).
2. Το LED υπερθέρμανσης ανάβει όταν η συσκευή τήξης υπερθερμανθεί. Σε αυτήν την περίπτωση, περιμένετε να κρυώσει το μηχάνημα πριν συνεχίσετε... να εργάζεστε....
3. Επιλογέας τρόπου συγκόλλησης MIG / MMA / TIG-LIFT.
4. Η λυχνία LED τροφοδοσίας δείχνει τη συσκευή.
5. Κουμπί ελέγχου ρεύματος συγκόλλησης σε λειτουργία MMA (ηλεκτρόδιο).
6. Εάν πατήσετε και κρατήσετε πατημένο το κουμπί, θα αυξηθεί προσωρινά η ταχύτητα τροφοδοσίας καλωδίου στη μέγιστη τιμή της. Πατώντας το κουμπί, ο τροφοδότης τροφοδοτεί το καλώδιο συγκόλλησης με τη μέγιστη ... ταχύτητα ...
7. Η ρύθμιση της τάσης συγκόλλησης στη λειτουργία IMG (καλώδιο) γίνεται μέσω ενός κουμπιού στον μπροστινό πίνακα. Συνήθως αρκεί η τιμή σε αυτό το κουμπί να είναι ίση με αυτήν που έχει ρυθμιστεί στο κουμπί ελέγχου ταχύτητας τροφοδοσίας καλωδίων. Όσο υψηλότερη είναι η ένταση, τόσο μεγαλύτερο είναι το τόξο, με αποτέλεσμα χαμηλότερο βάθος σύντηξης και ευρύτερη επιφάνεια συγκόλλησης. Υπερβολικά υψηλή τάση αυξάνει το πιτσίλισμα, το πορώδες, τον κίνδυνο πλημμύρας και κολλήματος. Η πολύ μικρή τάση μπορεί να κάνει τη διαδικασία ασταθή.
8. Η ρύθμιση της ταχύτητας τροφοδοσίας του σύρματος συγκόλλησης γίνεται περιστρέφοντας το κουμπί του κουμπιού. Για δεδομένη τιμή της τάσης τόξου, η ταχύτητα τροφοδοσίας καλωδίου πρέπει να ρυθμίζεται κατά τρόπο ώστε η σύντηξη να έχει σταθερή πορεία.
9. Εμφανίζει το ρεύμα συγκόλλησης (MIG)
10. Θετική σύνδεση πολικότητας (+), συνδέστε το καλώδιο πολικότητας στην πρίζα για να χρησιμοποιήσετε πολικότητα (βλ. 13).
11. Σύνδεση αρνητικής πολικότητας (-), συνδέστε τη φίσσα του καλωδίου πόλωσης για να χρησιμοποιήσετε πολικότητα στην υποδοχή (βλ. 13).
12. Συνδετήρας πιστόλι συγκόλλησης MIG, (για σύνδεση κατά τη συγκόλληση MIG
13. ΠΡΟΣΟΧΗ Σύνδεση πόλωσης
 - α. Στην περίπτωση συγκόλλησης αερίου (MIG), συνδέστε τη φίσσα πόλωσης στον πόλο (+) και τη βάση γείωσης στο (-).
 - β. Σε περίπτωση συγκόλλησης με καλώδιο αυτο-θωράκισης (MIG), συνδέστε τη φίσσα πόλωσης στην υποδοχή πόλου (-) και τη βάση γείωσης στην υποδοχή (+).

Φόρτωση του καλωδίου συγκόλλησης

1. Πριν εγκαταστήσετε το πηνίο σύρματος, βεβαιωθείτε ότι τα ρολά της μονάδας κίνησης αντιστοιχούν στον τύπο και τη διάμετρο του καλωδίου συγκόλλησης που θα εισαχθεί. Τα ρολά με αυλάκι V αντιστοιχούν σε χαλύβδινα σύρματα, ενώ τα ρολά σχήματος U αντιστοιχούν σε σύρματα αλουμινίου.
2. Βάλτε το καρούλι με σύρμα στη θήκη του πηνίου, βεβαιωθείτε ότι η κατεύθυνση ξετυλίγματος του καρουλιού είναι προς την κατεύθυνση της τροφοδοσίας του καλωδίου.
3. Σφίξτε το παξιμάδι στο σώμα του πηνίου.
4. Ξετυλίξτε το άκρο του καλωδίου στο καρούλι, αρχειοθετήστε το άκρο έτσι ώστε να μην είναι αιχμηρό και να μην καταστρέψει τα εσωτερικά μέρη της συσκευής.
5. Απελευθερώστε την πίεση στους κυλίνδρους τροφοδοσίας
6. Εισαγάγετε το άκρο του καλωδίου στον οδηγό στο πίσω μέρος του τροφοδότη και οδηγήστε το πάνω από τον κύλινδρο κίνησης και τοποθετήστε το στην υποδοχή που οδηγεί στη θήκη συγκόλλησης.
7. Πιέστε το καλώδιο μέσα στις εγχοπές του κυλίνδρου κίνησης σφίγγοντας τον οδηγό κύλινδρο.
8. Αφαιρέστε το ακροφύσιο αερίου και ξεβιδώστε το άκρο επαφής.
9. Ενεργοποιήστε το μηχάνημα και, στη συνέχεια, ρυθμίστε το κουμπί ρύθμισης τροφοδοσίας σύρματος στην κεντρική θέση.
10. Ξετυλίξτε το καλώδιο συγκόλλησης και, στη συνέχεια, πατήστε το κουμπί στη λαβή μέχρι να εμφανιστεί το καλώδιο στην έξοδο για περίπου 20 mm και στη συνέχεια αφήστε το κουμπί.
11. Βιδώστε το άκρο επαφής, τοποθετήστε το ακροφύσιο αερίου.
12. Χρησιμοποιώντας το κουμπί, ρυθμίστε την πίεση του κυλίνδρου, περιστρέφοντας προς τα δεξιά αυξάνεται η δύναμη πίεσης, περιστρέφοντας προς τα αριστερά μειώνει τη δύναμη πίεσης. Η ανεπαρκής δύναμη πίεσης προκαλεί ολίσθηση του κυλίνδρου κίνησης. Η υπερβολική δύναμη προκαλεί αύξηση της αντίστασης όταν τροφοδοτείται το καλώδιο, το οποίο μπορεί να παραμορφώσει και να κόψει το καλώδιο.

Συγκόλληση MMA

MMA - μια μέθοδος συγκόλλησης που χρησιμοποιεί ένα ηλεκτρόδιο αυτοπροστασίας

1. Βεβαιωθείτε ότι ο συγκολλητής είναι αποσυνδεδεμένος από την πηγή τροφοδοσίας.
2. Συνδέστε τη βάση ηλεκτροδίου στην πρίζα (+).
3. Συνδέστε τη βάση μάζας στην πρίζα (-).
4. Ενεργοποιήστε τη
5. Ρυθμίστε το διακόπτη λειτουργίας συγκόλλησης στη θέση MMA.
6. Ορίστε τις κατάλληλες παραμέτρους λειτουργίας για τη μηχανή συγκόλλησης.
7. Ξεκινήστε τη διαδικασία συγκόλλησης.

Πάχος υλικού	ΜΕΓΕΘΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ	ΡΕΥΜΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ (A)
< 1 mm/.040"	1.5mm/ 1/16"	20-40
2 mm/.080"	2mm/ 3/32"	40-90
3 mm/ 1/8"	3.2mm/ 1/8"	90-110
4-5 mm/ 3/16"	3.2-4mm/ 1/8"-3/16"	90-130
6-12 mm/ 1/4"-1/2"	4-5mm/ 3/16"	130-200

Συγκόλληση με τη μέθοδο MAG

- μέθοδος συγκόλλησης με την οποία χρησιμοποιείται χημικά ενεργό προστατευτικό αέριο, π.χ. CO₂.

8. Βεβαιωθείτε ότι ο ηλεκτροσυγκολλητής είναι αποσυνδεδεμένος από την πηγή τροφοδοσίας.
9. Συνδέστε τον προστατευτικό κύλινδρο αερίου.
10. Τοποθετήστε το σφιγκτήρα του καλωδίου εργασίας στο κομμάτι εργασίας.
11. Τοποθετήστε τη βάση μάζας στην υποδοχή (-) της μηχανής συγκόλλησης.
12. Τοποθετήστε το βύσμα του πιστολιού συγκόλλησης στην υποδοχή EURO.
13. Τοποθετήστε το βύσμα πόλωσης στην υποδοχή οξυγονοκολλητή (+).
14. Ενεργοποιήστε το μηχάνημα.
15. Ρυθμίστε το διακόπτη λειτουργίας συγκόλλησης σε MIG.
16. Ορίστε τις κατάλληλες παραμέτρους λειτουργίας για τη μηχανή συγκόλλησης.
17. Ξεκινήστε τη διαδικασία συγκόλλησης.

Συγκόλληση με τη μέθοδο MIG

MIG "μια διαδικασία συγκόλλησης στην οποία ένα αδρανές χημικό αέριο χρησιμοποιείται ως προστατευτικό αέριο, π.χ. αργό, ήλιο.

1. Βεβαιωθείτε ότι ο συγκολλητής είναι αποσυνδεδεμένος από την πηγή τροφοδοσίας.
2. Αντικαταστήστε το φλόγιστρο συγκόλλησης με εκείνο στον οποίο το ελαστικό σύρμα είναι κατασκευασμένο από Teflon.
3. Συνδέστε τον προστατευτικό κύλινδρο αερίου.
4. Τοποθετήστε το σφιγκτήρα του τεμαχίου εργασίας στο κομμάτι εργασίας.
5. Τοποθετήστε τη βάση μάζας στην υποδοχή του μηχανήματος συγκόλλησης (-).
6. Τοποθετήστε το βύσμα του φακού συγκόλλησης στην υποδοχή EURO.
7. Τοποθετήστε το βύσμα πόλωσης στην υποδοχή του μηχανήματος συγκόλλησης (+).
8. Ενεργοποιήστε τη μονάδα στη μονάδα.
9. Ρυθμίστε το διακόπτη στη θέση IMG.
10. Ορίστε τις κατάλληλες παραμέτρους λειτουργίας για τη μηχανή συγκόλλησης.
11. Ξεκινήστε τη διαδικασία συγκόλλησης.

Συγκόλληση με τη μέθοδο TIG-LIFT

TIG-LIFT - διαδικασία συγκόλλησης με μη αναλώσιμο ηλεκτρόδιο σε ασπίδα αδρανούς αερίου, που χρησιμοποιείται για συγκόλληση κραμάτων μετάλλου(δεν είναι κατάλληλο για συγκόλληση αλουμινίου)

1. Βεβαιωθείτε ότι ο οξυγονοκολλητής είναι αποσυνδεδεμένος από την πηγή τροφοδοσίας.
2. Συνδέστε το φακό ελέγχου ροής αερίου TIG στον αρνητικό πόλο (-).
3. Συνδέστε τη βάση μάζας στην υποδοχή θετικής πόλωσης (+).
4. Ενεργοποιήστε τη συσκευή.
5. Ρυθμίστε το διακόπτη στη θέση TIG-LIFT.
6. Ορίστε τις κατάλληλες παραμέτρους συγκόλλησης.
7. Ξεκινήστε τη διαδικασία συγκόλλησης.

Θυμηθείτε να τοποθετήσετε τη ράβδο πλήρωσης απευθείας στον πυρήνα.

Η διαδικασία συγκόλλησης TIG είναι μια μέθοδος συγκόλλησης στην οποία το τόξο συγκρατείται από ένα μη αναλώσιμο ηλεκτρόδιο (συνήθως βολφράμιο). Η περιοχή συγκόλλησης (ηλεκτρόδιο, τόξο και δεξαμενή συγκόλλησης) προστατεύεται από μόλυνση από αδρανές αέριο (π.χ. αργόν) που ρέει συνεχώς μέσω του φλόγιστρου συγκόλλησης.

