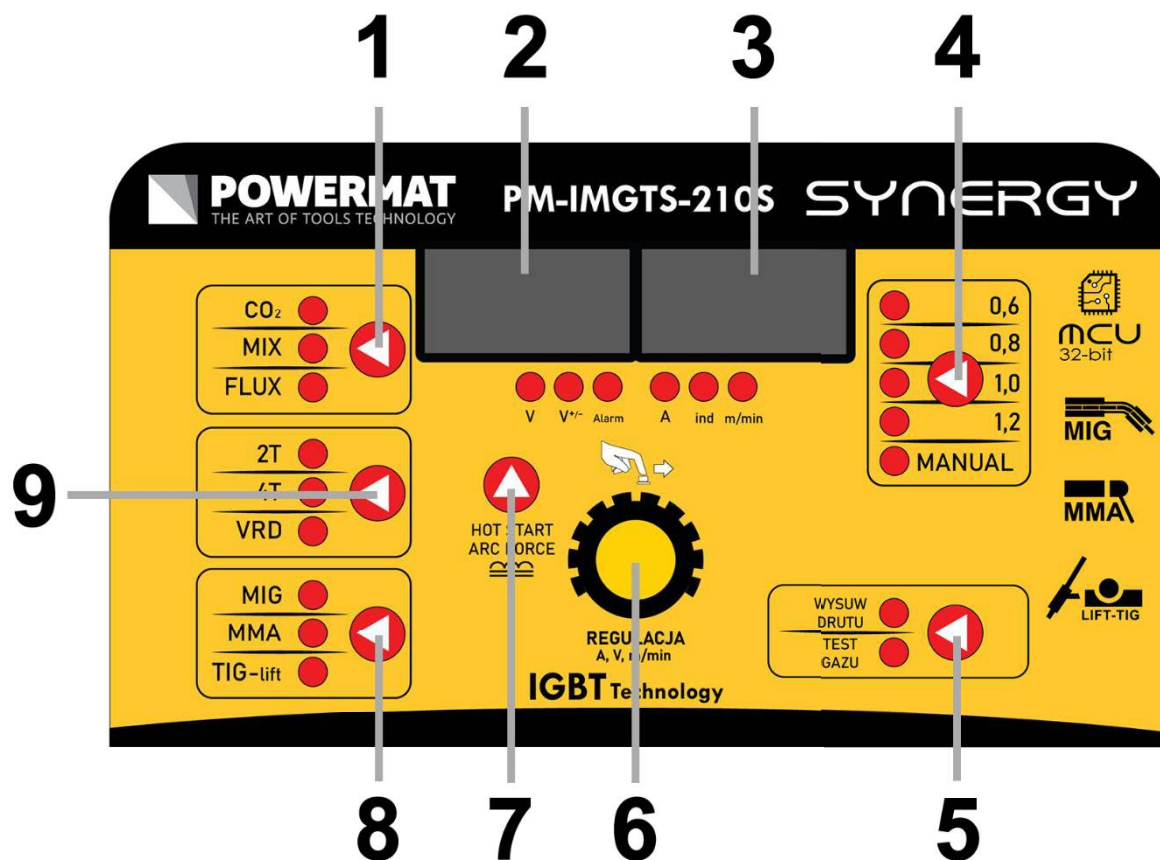


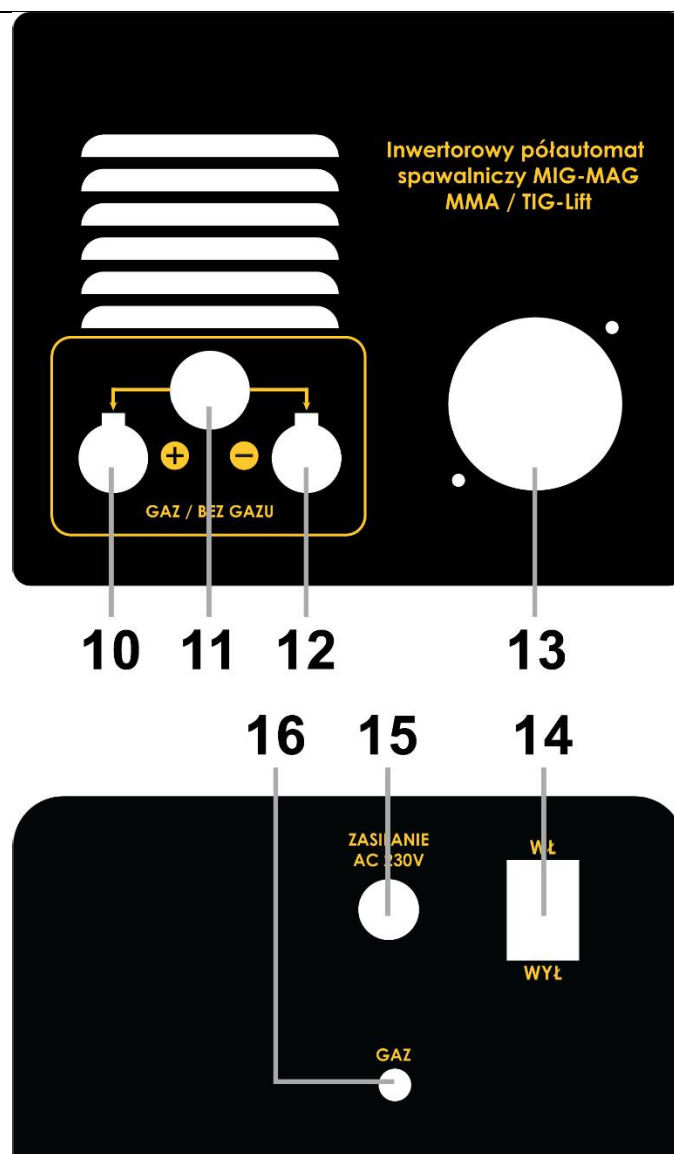
ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΥΣΚΕΥΗΣ

ΜΠΡΟΣΤΙΝΟ ΠΑΝΕΛ



ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

1.	Πίνακας επιλογής τύπου θωρακισμένου αερίου (MIG / MAG)
2.	Αριστερή οθόνη LED
3.	Δεξιά οθόνη LED
4.	Πίνακας επιλογής διαμέτρου σύρματος / χειροκίνητη επιλογή συγκόλλησης
5.	Κουμπί δοκιμής ροής αερίου / ίντσας σύρματος
6.	Κουμπί / κουμπί πολλαπλών λειτουργιών
7.	Κουμπί επιλογής παραμέτρων (MIG-MAG / MMA)
8.	Πίνακας επιλογής μεθόδου συγκόλλησης (MIG / MMA / TIG-Lift)
9.	Πίνακας επιλογής (δίχρονος, τετράχρονος, VRD)

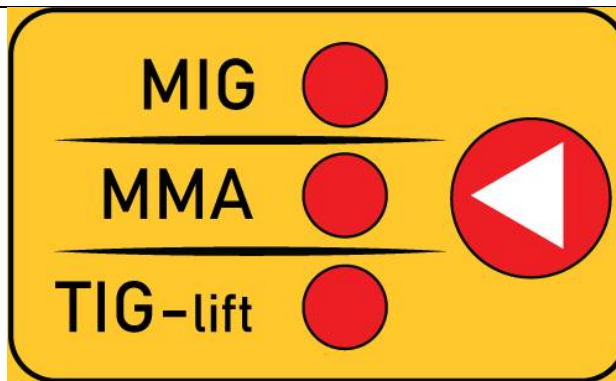


ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

10.	Υποδοχή ρεύματος
11.	Σύρμα για αναστροφή πολικότητας
12.	Τρέχουσα πρίζα (-)
13.	Πρίζα πιστολιού συγκόλλησης (EURO)
14.	Διακόπτης ενεργοποίησης / απενεργοποίησης της συσκευής
15.	Καλώδιο τροφοδοσίας (230V)
16.	Υποδοχή για τη σύνδεση του σωλήνα αερίου

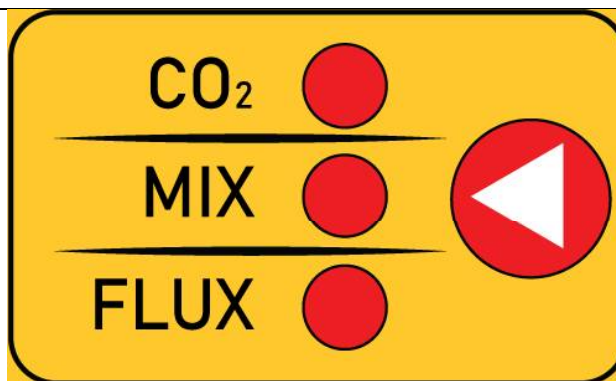
ΜΕΝΟΥ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ

III ΜΕΝΟΥ - ΕΠΙΛΟΓΗ ΜΕΘΟΔΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ



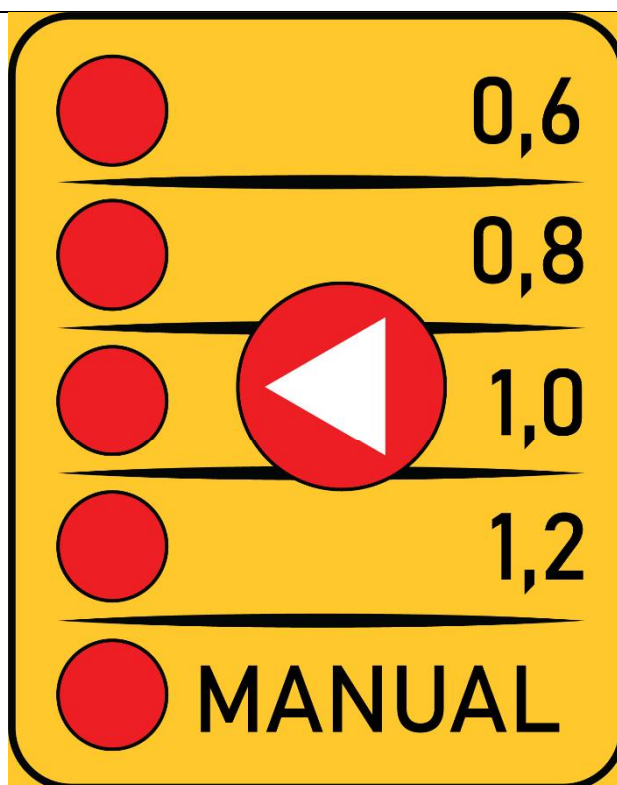
Γρήγορο πεδίο επιλογής	Περιγραφή
MIG	συνεργική συγκόλληση με σύρμα χρησιμοποιώντας τη μέθοδο MIG-MAG
MMA	Ηλεκτρόδια συγκόλλησης με τη μέθοδο MMA
TIG-Lift	Συγκόλληση με τη μέθοδο TIG-Lift

IV ΜΕΝΟΥ - ΕΠΙΛΟΓΗ ΑΕΡΙΟΥ (MIG)



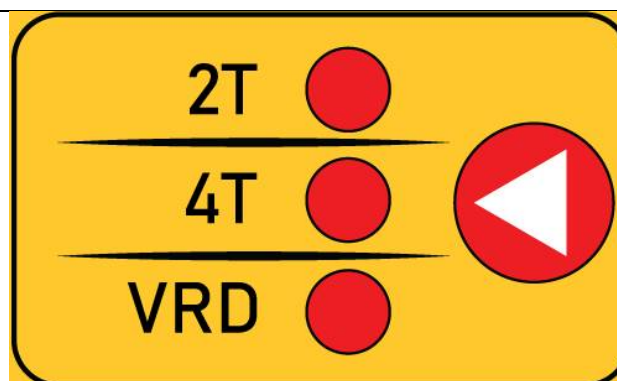
Γρήγορο πεδίο επιλογής	Περιγραφή
CO₂	Συγκόλληση χάλυβα άνθρακα με τη μέθοδο MIG / MAG σε ασπίδα CO ₂ .
MIX	Συγκόλληση χάλυβα άνθρακα με τη μέθοδο MIG / MAG στη θωράκιση του μείγματος αερίου Ar + CO ₂ ή συγκόλληση MIG / MAG στη θωράκιση Ar.
FLUX	Συγκόλληση με πυρήνα σύρμα (αυτο-θωράκιση)

V ΜΕΝΟΥ - ΕΠΙΛΕΞΤΕ ΔΙΑΜΕΤΡΟ ΣΥΣΚΕΥΗΣ



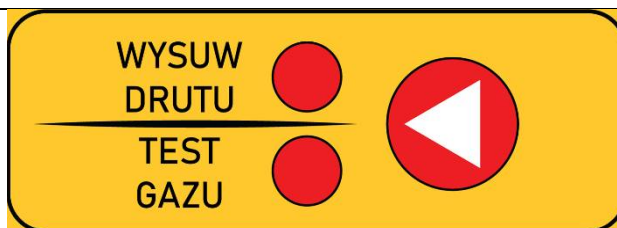
Γρήγορο πεδίο επιλογής	Περιγραφή
0,6	Επιλογή διαμέτρου σύρματος σε συνεργική λειτουργία για τη μέθοδο MIG / MAG
0,8	
1,0	
1,2	
MANUAL	Συγκόλληση MIG / MAG χωρίς συνέργεια

ΕΠΙΛΟΓΗ ΘΩΡΑΚΙΣΗΣ ΑΕΡΙΟΥ



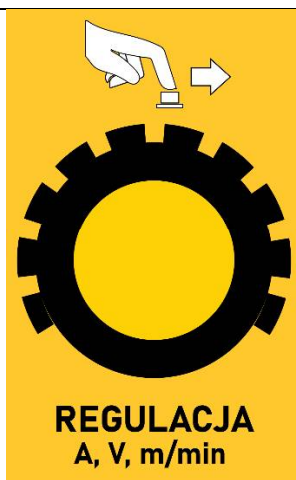
Γρήγορο πεδίο επιλογής	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ
2T	Δύο πράξεις για τη μέθοδο MIG / MAG
4T	Τέσσερα μάνδαλα για τη μέθοδο MIG / MAG
VRD	Ρύθμιση της αρχικής τάσης για τη μέθοδο MMA

IV ΜΕΝΟΥ – ΕΠΙΛΟΓΗ ΘΩΡΑΚΙΣΗΣ ΑΕΡΙΟΥ (MIG)



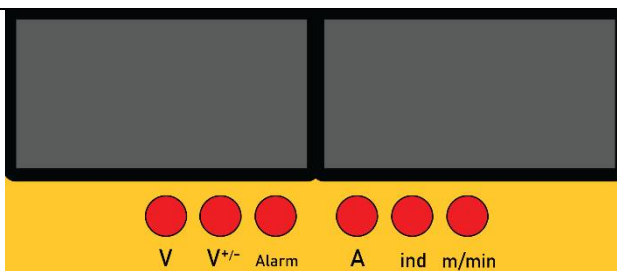
Γρήγορο πεδίο επιλογής	Περιγραφή
Τροφοδοσία καλωδίων	Κουμπί επιλογής δοκιμής τροφοδοσίας καλωδίων MIG / MAG
δοκιμή αερίου	Κουμπί επιλογής δοκιμής αερίου

IV ΜΕΝΟΥ – ΕΛΕΓΧΟΣ



Γρήγορο πεδίο επιλογής	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ
ΚΟΥΜΠΙ	Ανάλογα με τη μέθοδο συγκόλλησης, μπορείτε να επιλέξετε: MIG / MAG - ταχύτητα τροφοδοσίας καλωδίων TIG Lift και MMA - τρέχουσα τιμή συγκόλλησης

IV MENU – ΟΘΟΝΗ LED



Γρήγορο πεδίο επιλογής	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ
V	Πραγματική τιμή της τάσης συγκόλλησης
V+/-	Τιμή ρύθμισης τάσης (εύρος -10 έως +10)
Alarm	Η ένδειξη λειτουργίας του συστήματος ασφαλείας του μηχανήματος συγκόλλησης παρουσιάζει δυσλειτουργία
A	Τρέχουσα τιμή ρεύματος συγκόλλησης

ind	Τιμή αντιστοίχισης επαγωγής (-10 έως +10)
m/min	Ταχύτητα τροφοδοσίας καλωδίων

ΤΕΧΝΙΚΑ ΔΕΔΟΜΕΝΑ

ΜΟΝΤΕΛΟ	PM-IMGTS-210S	
ΜΕΘΟΔΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ	MIG/MAG	MMA
ΙΣΧΥΣ	230V / 50Hz	
Συνιστώμενη ασφάλεια	20 [A]	
Κατανάλωση ενέργειας	6,4 kVA	5,8 kVA
Εύρος ρεύματος συγκόλλησης	20 – 210 [A]	20 – 190 [A]
Ενταση συγκόλλησης MIG/MAG	15 – 24,5 [V]	20,8 – 26,4 [V]
Τρέχων κύκλος λειτουργίας συγκόλλησης 60%	210 A	190 A
Ρεύμα συγκόλλησης... κύκλος λειτουργίας 100%	160A	160 A
Τάση ρελαντί	55 V	55 V
Διάμετρος καλωδίου	0,6/0,8/0,9/1,0 [mm]	-
Διάμετρος ηλεκτροδίων	-	1,6 – 5 [mm]
Βαθμός προστασίας	IP21S	
Καθαρό βάρος	11,6 kg	

ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ

ΣΥΝΔΕΣΗ ΔΙΚΤΥΟΥ



Πριν συνδέσετε αυτήν τη μονάδα στο δίκτυο, ελέγξτε την τάση, τον αριθμό των φάσεων και τη συχνότητα.

Οι παράμετροι της τάσης τροφοδοσίας δίνονται στην ενότητα τεχνικών δεδομένων αυτού του εγχειριδίου και στην πινακίδα βαθμονόμησης της συσκευής.

Ελέγξτε τις συνδέσεις των αγωγών γείωσης του εξοπλισμού με το δίκτυο.

Βεβαιωθείτε ότι το τροφοδοτικό μπορεί να καλύψει τη ζήτηση ισχύος εισόδου αυτής της συσκευής υπό κανονικές συνθήκες λειτουργίας.

Οι παράμετροι του μεγέθους της ασφάλειας και του καλωδίου τροφοδοσίας παρέχονται στα τεχνικά δεδομένα αυτού του εγχειριδίου.

Το δίκτυο τροφοδοσίας πρέπει να χαρακτηρίζεται από σταθερή τάση. Η διατομή των καλωδίων τροφοδοσίας δεν πρέπει να είναι μικρότερη από 2,5 mm.

Συνδέστε συσκευές χωρίς φως σύμφωνα με το τις ακόλουθες συμβουλές.



Η σύνδεση και η αντικατάσταση του καλωδίου τροφοδοσίας και του βύσματος πρέπει να πραγματοποιούνται από εξειδικευμένο ηλεκτρολόγο.

Το καλώδιο με κίτρινη και πράσινη μόνωση είναι το έδαφος και πρέπει πάντα να συνδέεται στην πρίζα που φέρει το σύμβολο γείωσης (PE), ανεξάρτητα από το αν πρόκειται για τροφοδοσία 230 [V].

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΚΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ

1. Βεβαιωθείτε ότι οι κύλινδροι που είναι τοποθετημένοι στη μονάδα κίνησης αντιστοιχούν στον τύπο και τη διάμετρο του καλωδίου που έχει εισαχθεί. Εάν υπάρχει διαφορά μεταξύ της εγκοπής κυλίνδρου και της διαμέτρου του καλωδίου ηλεκτροδίου, ρυθμίστε την εγκοπή αναστρέφοντας ή αντικαθιστώντας το ρολό. Για χαλύβδινα σύρματα, χρησιμοποιήστε κυλίνδρους με αυλάκια V και για σύρματα αλουμινίου με αυλακώσεις U.
2. Τοποθετήστε το καρούλι με το ηλεκτρόδιο σύρματος στον μηχανισμό στήριξης του πηνίου, προσέχοντας ότι η κατεύθυνση ξετυλίγματος του καλωδίου είναι στην ίδια κατεύθυνση με το καλώδιο που εισέρχεται στη μονάδα κίνησης.
3. Μπλοκάρτε το καρούλι σφίγγοντας το παξιμάδι στο σώμα του πηνίου.
4. Άκρο του καλωδίου που τυλίγεται στο καρούλι, ισιώστε ή κόψτε το λυγισμένο τμήμα και μετά κόψτε το έτσι ώστε να μην είναι αιχμηρό.
5. Για να μπορέσει το καλώδιο να εισαχθεί στον τροφοδότη, πρέπει να απελευθερωθεί η πίεση των κυλίνδρων τροφοδοσίας.
6. Εισαγάγετε το άκρο του καλωδίου στον οδηγό στο πίσω μέρος του τροφοδότη και περάστε το πάνω από τους κυλίνδρους κίνησης και κολλήστε τον στον οδηγό του πιστολιού συγκόλλησης.
7. Πιέστε το καλώδιο στις αυλακώσεις των κυλίνδρων κίνησης σφίγγοντας το σφιγκτήρα.



8. Αφαιρέστε το ακροφύσιο αερίου και ξεβιδώστε το άκρο επαφής.
9. Ενεργοποιήστε τη συσκευή, ξεδιπλώστε τη λαβή έτσι ώστε να είναι σε ευθεία γραμμή και, στη συνέχεια, πατήστε το κουμπί στη λαβή μέχρι να εμφανιστεί το καλώδιο στην έξοδο (περίπου 20 mm), αφήστε το κουμπί.
10. Βιδώστε το άκρο επαφής, τοποθετήστε το ακροφύσιο αερίου.
11. Ρυθμίστε την πίεση επαφής περιστρέφοντας το κουμπί πίεσης. Η πολύ μικρή πίεση επαφής θα προκαλέσει ολίσθηση του κυλίνδρου κίνησης. Η πολύ υψηλή πίεση αυξάνει την αντίσταση τροφοδοσίας και παραμορφώνει το καλώδιο, κάτι που μπορεί να οδηγήσει σε κοπή.

ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟΥ ΑΕΡΙΟΥ

1. Ο κύλινδρος με το κατάλληλο αέριο θωράκισης πρέπει να τοποθετηθεί στο ράφι της ημιαυτόματης μηχανής και να ασφαλιστεί από ανατροπή ασφαρίζοντας τον στη βάση με τις κλειστές συσκευές ασφάλισης.
2. Βγάλτε το προστατευτικό κάλυμμα και ξεβιδώστε τη βαλβίδα του κυλίνδρου για λίγο για να απομακρύνετε τυχόν μόλυνση.
3. Εγκαταστήστε το ρυθμιστή έτσι ώστε οι μετρητές να είναι σε κατακόρυφη θέση.
4. Συνδέστε το ημιαυτόματο μηχάνημα με τον κύλινδρο (έξοδος από το ρυθμιστή) με κατάλληλο σωλήνα.
5. Ανοίξτε τη βαλβίδα μειωτήρα μόνο πριν τη συγκόλληση. Κλείστε τη βαλβίδα κυλίνδρου μετά την ολοκλήρωση της συγκόλλησης.
6. Αποφύγετε τη συγκόλληση σε εξωτερικούς χώρους ή σε ρεύμα - μια έκρηξη αέρα μπορεί να διαταράξει τη ροή αερίου θωράκισης και να στερήσει από το λιωμένο μέταλλο προστασία.

MMA WELDING

Η συσκευή μπορεί να συγκολληθεί με επικαλυμμένα αναλώσιμα.

1. Για συγκόλληση με τη μέθοδο MMA, επιλέξτε "MMA" στον πίνακα επιλογής. Χρησιμοποιήστε το κουμπί ρύθμισης του πίνακα για να ρυθμίσετε το ρεύμα συγκόλλησης A. Επιπλέον, ανάλογα με τις προτιμήσεις σας, μπορείτε να επιλέξετε και να ορίσετε Hot start και Arc force. Η τρέχουσα τιμή εμφανίζεται στην οθόνη της συσκευής.
2. Συνδέστε τα καλώδια συγκόλλησης στις τρέχουσες πρίζες (6 και 8) (συν και πλην). Οι συνιστώμενες απαιτήσεις συγκόλλησης ρεύματος, πολικότητας και ξήρανσης ηλεκτροδίων δίδονται από τους κατασκευαστές ηλεκτροδίων στη συσκευασία τους.

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ MIG-MAG ΣΕ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Η συσκευή μπορεί να συγκολληθεί με τη μέθοδο MAG σε χειροκίνητη λειτουργία, δηλαδή με χειροκίνητη ρύθμιση παραμέτρων - όπως σε μια παραδοσιακή ημιαυτόματη μηχανή συγκόλλησης.

1. Στον πίνακα ελέγχου, επιλέξτε MANUAL. Το πλαίσιο επιλογής διαμέτρου σύρματος παραμένει ενεργό, μπορείτε να επιλέξετε μία από τις διαμέτρους καλωδίων, αλλά το εύρος ρύθμισης για καθένα από αυτά είναι το ίδιο. Επομένως βασικά η επιλογή της διαμέτρου δεν έχει σημασία.
2. Στον πίνακα ελέγχου, επιλέξτε την κατάλληλη μέθοδο ελέγχου συγκόλλησης.
3. Κατά τη συγκόλληση σε ασπίδα αερίου, εισάγετε το βύσμα μετατροπής πολικότητας στην υποδοχή (+) και τη βάση μάζας στο (-).

4. Κατά τη συγκόλληση FLUX με καλώδιο αυτο-θωράκισης, τοποθετήστε το βύσμα μετατροπής πολικότητας στην υποδοχή (-), και σε (+) λαβή μάζας.

TIG-LIFT ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

Για τη συγκόλληση με αυτήν τη μέθοδο είναι απαραίτητο να χρησιμοποιήσετε έναν πρόσθετο φλόγιστρο TIG εξοπλισμένο με μια βαλβίδα ελέγχου αερίου θωράκισης. Το φλόγιστρο TIG πρέπει να συνδεθεί στον αρνητικό (-) συνδετήρα πολικότητας και στον εύκαμπτο σωλήνα αερίου στον ρυθμιστή κυλίνδρων αερίου. Συνδέστε το θετικό (+) συνδετήρα πολικότητας στο υλικό που θα συγκολληθεί χρησιμοποιώντας ένα καλώδιο με ακροδέκτη γείωσης.