

Mașină de sudură cu inverter MIG, MAG, MMA IGBT 230V



Pro-Technic
shop

Instrucțiuni de utilizare
Traducerea instrucțiunilor originale

Avertismente de siguranță



Notă: Înainte de a începe, citiți următoarele recomandări privind sănătatea și siguranța.

Înainte de a începe să sudați, puneți-vă dopuri antizgomot în urechi, trebuie să vă amintiți și următoarele recomandări:

1. Trebuie să purtați un scut de sudură, un scut de protecție și ochelari de protecție în permanență în timpul lucrului.
2. Folosiți ochelari de sudură adecvați cu filtru și un scut pentru gât pentru a vă proteja ochii, fața, gâtul și urechile de scânteii electrice și de razele de arc electric. Persoanele aflate în apropiere nu trebuie să privească în interiorul arcului electric și trebuie să stea departe de arc și de "scânteii"
3. Purtați îmbrăcăminte de protecție, cizme și o cască pentru a vă proteja de arcuri electrice, scânteii.
4. Pentru a evita riscurile de scânteii și stropi, îmbrăcăminte trebuie să fie încheiată la toți nasturii. Pentru a proteja ceilalți lucrători de radiațiile electrice și de scânteii, folosiți un perete despărțitor și un capac de ușa ignifugat.
5. Trebuie purtați ochelari de protecție atunci când curățați stropii de la sudură.

Pericol de incendiu - Căldura generată de cadru poate provoca un incendiu. Trebuie să țineți cont de următoarele:

1. Materialele combustibile, inclusiv lemnul, textilele, combustibilul umed, combustibilul gazos etc. trebuie ținute departe de zona de sudare.
2. Toți pereții și pardoselile din zona de lucru trebuie să fie netede pentru a preveni formarea de focuri de ardere.
3. Verificați dacă toate componentele sunt curate înainte de sudare. Nu sudați într-un recipient închis unde există riscul de explozie."
4. Echipamentul de stingere a incendiilor trebuie să fie disponibil în apropierea locului de sudare.
5. Nu supraîncărcați dispozitivul.
6. După sudare, trebuie utilizat un hidromonitor.

Șocuri electrice -Mașinile de sudură nu trebuie utilizate în zone umede umede există riscul de rănire sau de deces. Vă rugăm să rețineți următoarele fapte și recomandări:

1. Verificați dacă sursa de alimentare este conectată sub jgheab și tija de împământare.
2. Verificați dacă piesele de sudură și cele electrice sunt conectate.
3. Verificați dacă cablul de lucru și piesa de lucru sunt conectate.
4. Un cablu deteriorat sau uzat trebuie înlocuit.
5. Nu lăsați materialele de pânză, suprafața de lucru, sârma, torța să ude mașina de sudură, generatorul și sursa de alimentare.

6. Corpul trebuie să fie izolat de suduri și de sol.
7. Atunci când se lucrează într-o cameră umedă închisă, operatorul trebuie să poarte pantofi speciali pentru echipament și apoi pe o placă de lemn uscată sau pe o platformă izolată.
8. Lucrătorul trebuie să-și pună o mănușă uscată și sigilată înainte de a porni aparatul.
9. Alimentarea trebuie oprită înainte de a scoate mănușa.

Fumurile și gazele de la sudură vă pot îmbolnăvi. Nu respirați fumul sau gazul. Rețineți următoarele recomandări:

1. În zona de lucru ar trebui să existe un aerator natural sau mecanic. Nu sudați următoarele metale: oțel galvanizat. Oțel inoxidabil. Cupru, zinc, beriliu sau calciu.
2. Nu trebuie să respirați fumul și gazele de sudură.
3. Nu este necesar să se sudeze în apropierea locului în care are loc degresarea sau pulverizarea. Evitați inhalarea fosgenului otrăvitor sau a altor gaze.
4. Dacă simțiți chiar și o ușoară iritație la nivelul ochilor, nasului sau gâtului, trebuie să opriți sudarea și să porniți aeratorul.

Întreținerea echipamentului - Întreținerea necorespunzătoare a echipamentului poate provoca vătămări. Rețineți următoarele recomandări:

1. Instalarea, întreținerea și alte lucrări asupra echipamentului pot fi efectuate numai de către personal autorizat.
2. Alimentarea cu energie electrică trebuie să fie deconectată în timpul tuturor lucrărilor de întreținere.
3. Verificați dacă cablul, firul de împământare, conectorul, cablul principal și sursa de alimentare funcționează corect.
4. Nu transportați echipamentul.
5. Echipamentul de siguranță trebuie depozitat într-un loc adecvat și îngrijit.
6. Nu schimbați niciun echipament.



Marcajul permanent din acest manual de instrucțiuni înseamnă: Este în joc propria dumneavoastră discreție.

Descrierea produsului

Seria TECHNOMIG se bazează pe o tehnologie de inverter avansată la nivel internațional. Produsele din această serie combină funcțiile aparatelor de sudură MMA și MIG/MAG compacte.

Acest dispozitiv a fost fabricat folosind tehnologia de ultimă generație PWM (Pulse Width Modulation) și IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor). Utilizarea unui comutator inverter a redus greutatea și dimensiunile aparatului.

Dispozitivul se caracterizează prin următoarele caracteristici: viteză stabilă de transmisie a datelor în cablu, mai puține stropiri, economie de energie, zgomot redus, dimensiuni mici și ușor de utilizat.

Acest echipament poate fi utilizat și pentru sudarea oțelurilor cu conținut scăzut de carbon, a oțelurilor aliate și a oțelurilor inoxidabile. Abrevierea MIG înseamnă INERT GAZ, iar sudarea se referă la sudarea într-o atmosferă de gaz protector, de obicei argon sau un amestec de gaze (M|X-GAS). MAG înseamnă ACTIVE GAS CHEMICAL (gaz chimic activ) și se referă la sudarea unui scut cu un gaz chimic activ, de obicei dioxid de carbon (CO₂).

Aparatul de sudură multifuncțional funcționează pe baza unei tehnologii avansate de invertor.

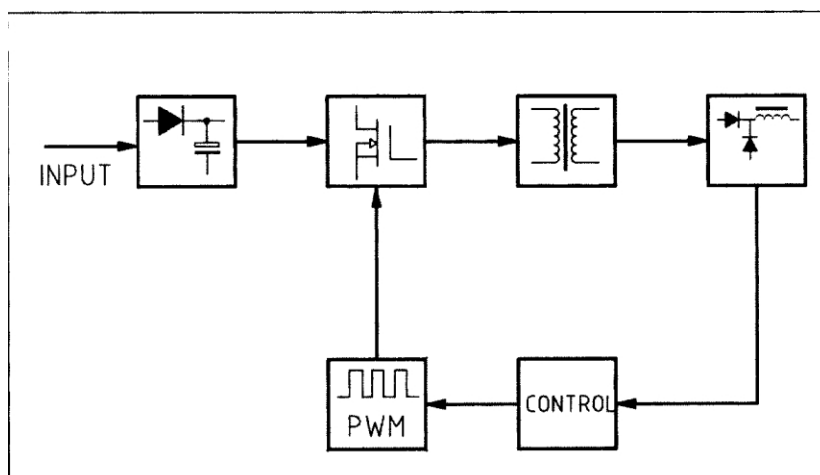
Dispozitivul este ușor, compact și ideal pentru utilizarea la domiciliu. Acesta se caracterizează prin faptul că este foarte

productivitate și eficiență, cu o sudare continuă de până la 60% în cazul lucrărilor mari. Alte caracteristici: aprindere ușoară a arcului electric, formare perfectă a cordonului de sudură, volum mic și operare simplă.

FUNCȚIONAREA ȘI CARACTERISTICILE ECHIPAMENTULUI

- * Funcționare stabilă, compensare automată a tensiunii.
- * Reglarea tensiunii de sudare. Potrivire exactă cu curentul de sudare.
- * Aprindere ușoară cu arc electric, mai puține stropiri.
- * Funcția de sudare a suprafeței rotunjite, sudarea suprafeței netede.
- * Alimentator de sârmă integrat, butelii de gaz și mașini de sudură. Dispozitivul este ușor și mic și, prin urmare, foarte eficient.
- * Utilizat pe scară largă pentru conductoarele cu diametrul de 0,8-1,0 H08Mn2Si, H0BMnSi, H04MnSiAlTiA, H18CrMnSiA, H08CrMn2SiMo, H10MnSiMo, H10MnSiMoTi etc;
- * Standardul pentru proiectarea, producția și inspecția produselor este: GB15579.1-2004 și 1EC60974-1:2000.

Schema de cablare



Instalare

Conexiune prin cablu

1. Conectarea cablului de intrare

Fiecare aparat de sudură este echipat cu un cablu de alimentare care trebuie conectat la o sursă de alimentare de 220V-240V.

2. Conectarea cablurilor de ieșire (selectarea funcțiilor MIG/MMA)

2a Conectați conectorul rapid al cablului de împământare la priza marcată în partea din față și cealaltă parte a clemei de împământare la dispozitivul de fixare a piesei de lucru.

2b. Conectați lanterna la priza de ieșire marcată pe partea din față a panoului și, în același timp, introduceți manual firul de sudură în lanternă.

3. Ansamblu suport de bobină

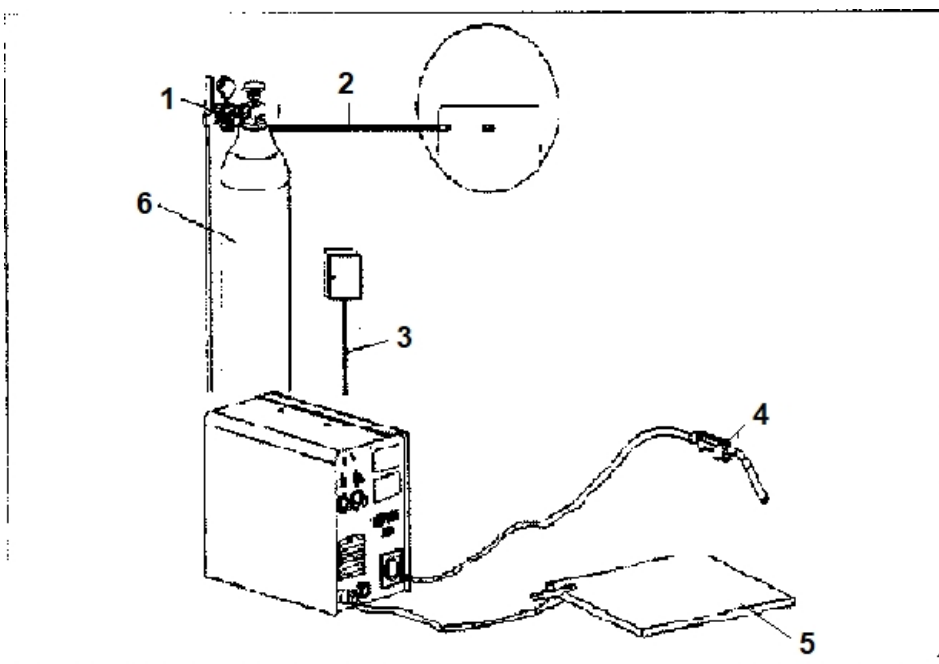
1) Așezați firul de sudură în suportul de bobină. Sârma trebuie să fie introdusă corect în orificiul suportului de bobină.

2) În funcție de dimensiunea sârmei de sudură, utilizați diferite dimensiuni ale distanței dintre sârme.

3) Deșurubați piulița bobinei și introduceți sârma de sudură în orificiul pentru sârma prin tub, reglați bobina și strângeți bine sârma, astfel încât aceasta să nu se miște. Cu toate acestea, nu strângeți prea tare pentru a evita deformarea sârmei sau deteriorarea alimentatorului de sârma.

4) Bobina de sârma de sudură trebuie să se rotească în sensul acelor de ceasornic. Pentru a împiedica slăbirea firului de sudură, capătul din față al firului trebuie să fie plasat în orificiul de lângă suportul bobinei.

În timpul utilizării zilnice a aparatului de sudură, pentru a evita pierderea unei părți din sârma, este necesar să se taie această parte.



1. Regulator
2. Cablu de încălzire
3. Cablu de intrare
4. Horák
5. Legare la pământ
6. Butelie de gaz

Funcția de comutare

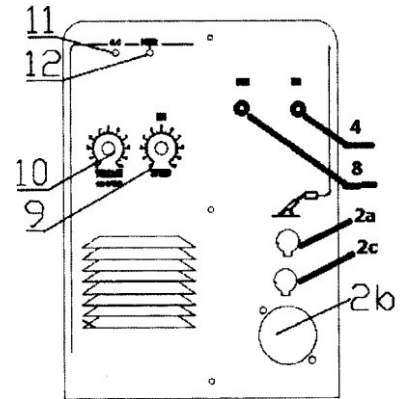
4. Selectarea funcției MIG/MMA. Selector de funcții de sudare.
8. Comutator de alimentare rapidă a sârmei: activați alimentarea rapidă a sârmei pentru a alimenta sârma mai repede.

Buton de control

9. Buton de control al vitezei de sudare: Reglarea vitezei de sudare (viteza de alimentare a sârmei)
10. Buton pentru reglarea tensiunii de sudare: Reglați tensiunea de sudare.

Buton de reglare

11. Indicator de siguranță: indică o defecțiune a sistemului, de exemplu, supratensiune, pană de curent monofazată, tensiune scăzută, temperatură de sudare prea ridicată. În aceste cazuri, indicatorul se stinge.
12. Indicator de alimentare Când circuitul de control al aparatului de sudură este pornit, indicatorul se aprinde.



Funcționarea dispozitivului

Reglarea curentului de sudare

După finalizarea lucrărilor pregătitoare, curentul de sudare trebuie reglat.

Curentul de sudare și tensiunea arcului electric reglate corect au o influență directă asupra stabilității procesului de sudare și asupra eficienței acestuia.

Curentul de sudare și tensiunea arcului trebuie să fie foarte bine reglate pentru a asigura calitatea sudării. În mod normal, diametrul și capacitatea sârmei trebuie să fie identice.

Următorul tabel ajută la stabilirea unui interval comun pentru curentul de sudare și tensiunea arcului electric. A se vedea și pagina 9 din acest manual "Parametrii de sudare. Informații de bază".

Sudură C02. Curent de sudare Interval de variație a curentului și a tensiunii

Diametrul sârmei (mm)	Scurtcircuit		Modificarea moleculei	
	Curent (A)	Tensiune (V)	Curent (A)	Tensiune (V)
0,6	40-70	17-19	160-400	25-38
0,8	60-100	18-19	200-500	26-40
1,0	80-120	18-21	200-600	27-40
1,2	100-150	19-23	300-700	28-42
1,6	140-200	20-24	500-800	32-44

Selectarea vitezei de sudare

Alegerea vitezei de sudare depinde de calitatea și productivitatea dorită a sudării. Dacă viteza de sudare este mare, viteza de răcire crește, ceea ce duce la o scădere a productivității.

Dacă viteza de sudare este prea mare, rata de răcire crește, ceea ce reduce elasticitatea sudurii.

Dacă viteza de sudare este prea mică, piesele de prelucrat se pot arde, iar sudura se poate slăbi. În mod normal, viteza de sudare nu trebuie să depășească 30 m/oră.

Reglarea lungimii firului

Creșterea lungimii sârmei accelerează și crește productivitatea. O sârmă prea lungă poate afecta stabilitatea sudării. Lungimea sârmei trebuie să fie, în general, de 10 ori mai mare decât diametrul sârmei.

Reglarea lungimii firului CO2

Măsură de protecție importantă

Debitul de CO2 trebuie ajustat în funcție de condiții.

Consultați valorile din tabelul următor

Reglarea debitului de CO2

Metoda de sudare	Sudare CO2 sârmă subțire CO2	Sudură CO2 sârmă grosieră de sudură	Sudură CO2 sârmă grosă de sudură CO2 de mare curent
Debitul de CO2 (L/min)	5-15	15-25	25-50

Parametrii de sudare. Informații de bază.

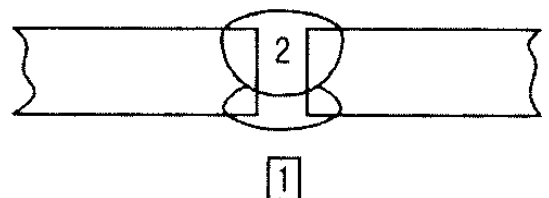
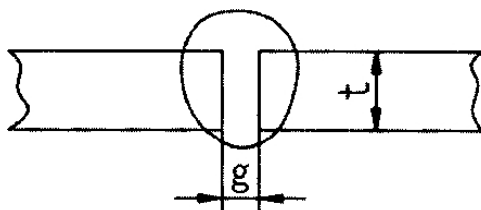
Curentul de sudare și tensiunea corectă a arcului electric au o influență directă asupra stabilității, calității și productivității procesului de sudare.

Pentru a asigura calitatea sudării, iar viteza de sudare și tensiunea arcului trebuie să fie bine reglate. De obicei, trebuie setați următorii parametri:

Diametrul sârmei și productivitatea.

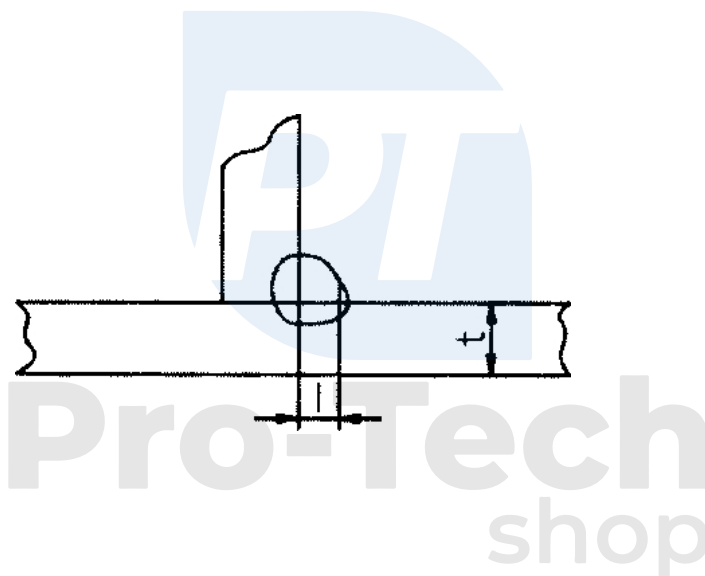
Următorul tabel prezintă gama de tensiuni de sudare și de tensiune de decalaj utilizate în mod obișnuit.

I. Parametrii de sudare frontală



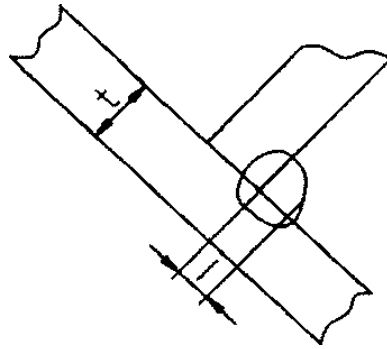
Grosimea t (mm)	Decalaj g (mm)	Diametrul sârmei (mm)	Curent de sudare (A)	Tensiunea de sudare (V)	Viteza de sudare (cm/min)	Debitul de gaz (L/min)
0,8	0	0,8-0,9	60-70	16-16,5	50-60	10
1,0	0	0,8-0,9	75-85	17-17,5	50-60	10-15
1,2	0	1,0	70-80	17-18	45-55	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-110	19-20	40-55	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0-1,2	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	1,0-1,2	1,0-1,2	130-150	19-21	40-50	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	40-50	10-15

2. Parametrii de sudare pentru unghi



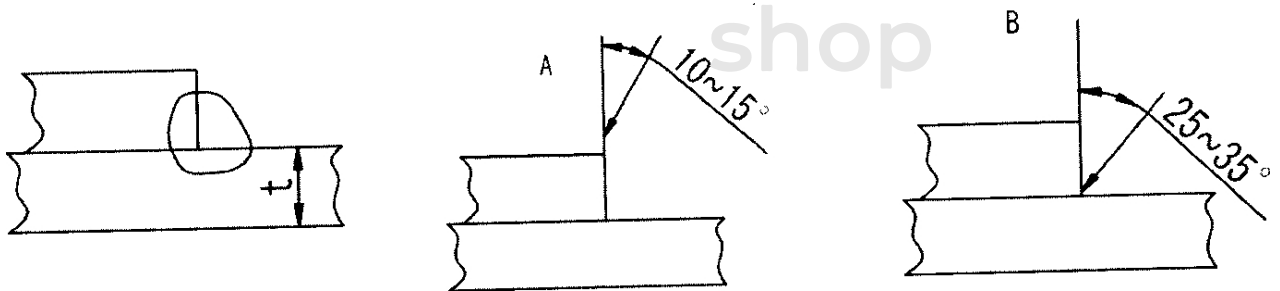
Grosimea t (mm)	Colț de sudură l (mm)	Diametrul sârmei (mm)	Curent de sudare (A)	Tensiunea de sudare (V)	Viteza de sudare (cm/min)	Debitul de gaz (L/min)
1,0	2,5-3,0	0,8-0,9	70-80	17-18	50-60	10-15
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	2,5-3,0	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	19-21	15-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	190-230	22-24	45-55	10-20

3. Parametrii de sudare pentru unghiul de 90°



Grosimea t (mm)	Colț de sudură l (mm)	Diametrul sârmei (mm)	Curent de sudare (A)	Tensiunea de sudare (V)	Viteza de sudare (cm/min)	Debitul de gaz (L/min)
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	3,0-3,5	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	22-22	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	200-250	23-26	45-55	10-20

4. Parametrii pentru sudarea modernă a plăcilor multiple



Grosimea t (mm)	Poziția de sudare	Diametrul sârmei (mm)	Curent de sudare (A)	Tensiunea de sudare (V)	Viteza de sudare (cm/min)	Debitul de gaz (L/min)
0,8	A	0,8-0,9	60-70	16-17	40-45	10-15
1,2	A	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
1,6	A	1,0-1,2	100-120	18-20	45-55	10-15

2,0	A-B	1,0-1,2	100-130	18-20	45-55	15-20
2,3	B	1,0-1,2	120-140	19-21	45-50	15-20
3,2	B	1,0-1,2	130-160	19-22	45-50	15-20
4,5	B	1,2	150-200	21-24	40-45	15-20

Ce trebuie să urmăriți

Mediu

- 1) Mediul din jurul unității care funcționează și unitatea însăși trebuie să fie uscat.
Umiditatea nu trebuie să depășească 90%.
- 2) Temperatura în zona în care funcționează unitatea trebuie să fie cuprinsă între -10°C și +40°C.
- 3) Echipamentul nu trebuie expus la ploaie sau la clor. Apa nu trebuie să pătrundă în interiorul aparatului.
- 4) Protejați instrumentul de praf, acizi și eroziune.
- 5) Asigurați-vă că la locul de instalare nu există factori care ar putea interfera cu instalarea.

Lista de verificare a securității

Mașinile de sudură sunt echipate cu protecție împotriva tensiunii, curentului și temperaturii excesive.

În cazul în care tensiunea, curentul și temperatura depășesc standardul admisibil, dispozitivul nu mai funcționează. Dacă unitatea continuă să funcționeze în ciuda depășirii standardelor admise, aceasta poate fi deteriorată. Respectați următoarele instrucțiuni:

1) Trebuie să se asigure o ventilație adecvată.

MIG este o mașină industrială. Dacă valoarea curentului este prea mare în timpul funcționării, ventilația naturală nu este suficientă pentru a răci mașina. Prin urmare, este necesar să se instaleze două ventilatoare și să se verifice dacă mașina funcționează stabilă. Personalul de operare trebuie să se asigure că ventilația nu este obstrucționată sau blocată. Distanța dintre aparatul de sudură și obiectele din jur trebuie să fie mai mare de 0,3 metri. Păstrarea ventilației deschise va crește eficiența și durata de viață a mașinii.

2) Ciclul de funcționare nominal nu trebuie să fie depășit.

Lucrătorul nu trebuie să depășească ciclul de lucru nominal. Sudorul trebuie funcționează în limitele admise. Dacă se depășește ciclul de lucru nominal al mașinii, aceasta va funcționa pentru o perioadă mai scurtă de timp sau se va defecta.

3) Supraîncărcarea este interzisă.

Tensiunea de intrare admisă poate fi citită pe diferite părți ale dispozitivului.

Aparatul de sudură trebuie să funcționeze în intervalul admisibil. Depășirea acestui interval va duce la

distrugerea dispozitivului. Angajatul care operează aparatul trebuie să fie informat cu privire la această regulă și trebuie să o respecte.

4) Pe partea din spate a fiecărui aparat de sudură se află un șurub de împământare marcat cu un simbol de împământare.

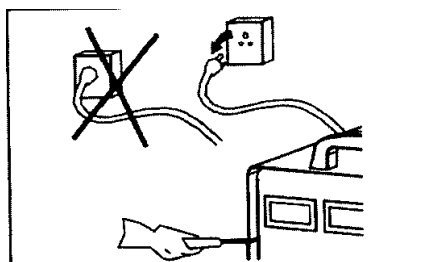
Înainte de a pune în funcțiune mașina, operatorul trebuie să selecteze un cablu care are o lungime mai mare de

diametru mai mare de 6 mm². Apoi, ar trebui să conecteze capacul mașinii de sudură la circuitul electric pentru a elimina câmpul electrostatic și a preveni pierderea de tensiune.

5) În cazul în care funcționarea aparatului de sudură depășește ciclul de lucru nominal, mașina poate declanșa sistemele de siguranță și se poate opri brusc. Acest lucru înseamnă că aparatul de sudură a depășit ciclul de lucru nominal și că acesta s-a supraîncălzit. V

Ca urmare, a încetat să mai funcționeze și s-a aprins o lumină roșie pe panoul frontal.

Indicator luminos roșu pe panoul frontal. Nu opriți aparatul în această situație. Lăsați ventilatoarele să continue să funcționeze și să răcească aparatul. Când lumina roșie se stinge și temperatura scade la normal, activitatea de sudare poate fi reluată.



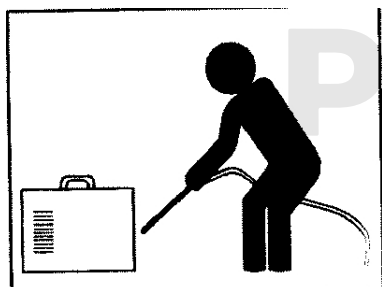
1. Avertismente de siguranță:

Toate lucrările de întreținere și reparații trebuie efectuate cu curentul oprit. Asigurați-vă că ștecherul este deconectat de la priză înainte de a deschide capacul aparatului.

2. Verificați în mod regulat cablajul circuitelor din interiorul aparatului de sudură: să fie corect conectate și să nu fie slăbite. Dacă este necesar, lustruiți orice strat ruginit sau oxidat. Utilizați șmirghel pentru a lustrui suprafețele ruginite sau oxidate. Piese slăbite trebuie reparate și protejate înainte de a fi reșlefuite.



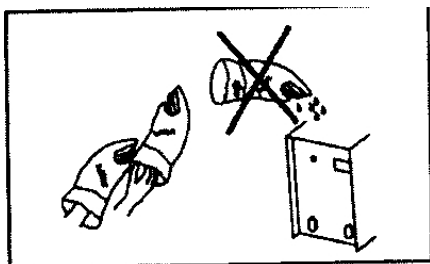
3. Când aparatul de sudură este pornit, țineți mâinile, părul, uneltele și alte echipamente departe de părțile electrice ale aparatului de sudură. Contactul cu piese precum suflanta de aer poate răni persoane sau deteriora aparatul.



4. Curățați periodic aparatul de praf cu aer uscat și curat.

În cazul în care aparatul de sudură este utilizat într-un loc în care există multă murdărie în aer (de exemplu, fum), acesta trebuie curățat zilnic.

5, Presiunea aerului comprimat nu trebuie să fie prea mare, pentru a nu deteriora piesele mici ale mașinii de sudură.



Nu înmuiați și nu umeziți părțile interne ale dispozitivului.

Dacă apa pătrunde în interiorul aparatului, uscați-l corespunzător.

După ce ați curățat unitatea, utilizați un ohmmetru pentru a testa izolația (de asemenea, între conectori și între conectorii de pe unitatea principală). Aparatul poate fi pornit numai dacă factorii care împiedică funcționarea acestuia au fost înlăturați.

Dacă aparatul de sudură nu este utilizat pentru o perioadă lungă de timp, acesta trebuie depozitat în ambalajul său original într-un loc uscat.

Verificarea stării

Pentru a asigura performanța și siguranța maximă a aparatului, este important să verificați zilnic starea acestuia. În timpul verificării zilnice a stării, acordați atenție uzurii și deformărilor diferitelor părți ale arzătorului și ale alimentatorului de sârmă, precum și a orificiilor de aerisire blocate.

Verificați următoarele componente în ordinea enumerată. Dacă este necesar, unele piese trebuie să fie

curățate și înlocuite. Pentru a menține cât mai bine performanța maximă a mașinii, utilizați piese originale ale producătorului.

1. SPECTACOL SPECIAL

Piese	Cele mai importante elemente de întreținere a echipamentelor	Comentarii
Panou de control	<ol style="list-style-type: none">1. Pornirea și oprirea aparatului.2. Verificați dacă indicatorul de alimentare este pornit sau oprit.	
Ventilator	<ol style="list-style-type: none">1. Verificați dacă sunetul emis este normal.	Dacă nu auziți ventilatorul sau dacă acesta nu scoate niciun sunet, unitatea trebuie să fie Corectat.
Putere	<ol style="list-style-type: none">1. Verificați dacă conexiunea conectată nu tremură.2. Verificați dacă aparatul pornit nu face niciun zgomot și nu emite mirosuri deranjante.3. Verificați aspectul unității pentru a vă asigura că nu există semne de supraîncălzire, de exemplu, flăcări.	
Aspect	<ol style="list-style-type: none">1. Verificați dacă admisia de aer nu este uzată sau slăbită.2. Verificați dacă capacul exterior și alte accesorii nu sunt slăbite.	

2. MUNTE

Piese	Cele mai importante elemente de întreținere a echipamentelor	Comentarii
Jet	<ol style="list-style-type: none">1. Verificați dacă duza este bine fixată și dacă nu există nici o deformat.2. Verificați dacă duza nu provoacă stropiri.	<ol style="list-style-type: none">1. Aceasta poate provoca pori.2. Acest lucru poate cauza arderea arzătorului. (O metodă eficientă este utilizarea unui ignifugator)

Sfârșitul	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificați dacă conectorul este bine fixat. 2. Verificați ca dinții să nu fie uzați și ca orificiul să nu fie blocat. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Acest lucru previne deteriorarea arzătorului. 2. Acest lucru poate duce la instabilitatea arcului electric și la întreruperea funcționării acestuia.
Furtun pentru alimentare a cu sârmă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificați lungimea tubului de alimentare cu sârmă. 2. Verificați diametrul sârmei de sudură corespunde diametrului interior al tubului de alimentare cu sârmă. 3. Îndoirea și alungirea pieselor. 4. Verificați dacă interiorul țevii nu este murdar sau, îndepărtați orice reziduu de pe acoperirea sârmei de sudură. 5. Verificați dacă tubul de alimentare cu sârmă și inelul de etanșare sunt uzate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dacă lungimea țevii este mai mică de 6 mm, aceasta trebuie înlocuită. Dacă țeava de alimentare este prea scurtă, aceasta va cauza un arc instabil. (Când înlocuiți conducta, nu uitați că lungimea trebuie să fie puțin mai mare decât cea specificată). 2. Cauze de inconsecvență instabilitatea arcului. Reglați pagina Sârma și tubul de alimentare trebuie să fie aliniat. 3. Îndoirea și îndepărtarea pieselor afectează eficiența alimentatorului de sârmă și provoacă instabilitatea arcului electric. 4. Prezența contaminării afectează eficiența alimentatorului de sârmă și provoacă arc instabil. (Curățați tubul sau înlocuiți tubul de alimentare cu sârmă cu unul nou) 5. Poate provoca stropiri. <ol style="list-style-type: none"> 1. dacă tubul de contracție este uzat, înlocuiți tubul de alimentare cu sârmă cu unul nou. 2. În cazul în care o-ringul este uzat, înlocuiți-l cu unul nou.
Distribuitor de aer	<ol style="list-style-type: none"> 1, Verificați dacă butucul este conectat, dacă gaura nu este înfundată și dacă piesele sunt originale. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Defecțiunile pot duce la erori de sudare cauzate, de exemplu, de o atomizare insuficientă a gazului. Depanați defecțiunea și, dacă este necesar, înlocuiți torța.

3. ALIMENTATOR DE MEDICAMENTE

Piese	Cele mai importante elemente de întreținere a echipamentelor	Comentarii
Mâner	Mânerul trebuie reglat în conformitate cu standardul aplicabil. Este interzisă utilizarea sârmă de sudură cu un diametru mai mic de 1,2 mm.	Acest lucru poate duce la instabilitate alimentator de sârmă și arc instabil.
Țeavă de alimentare cu sârmă	<ol style="list-style-type: none">1. Verificați dacă intrarea cablului nu este blocată de deșeurii provenite din procesele efectuate pe aparat.2. Verificați dacă diametrul sârmei de sudură și diametrul interior al țevii sunt identice.3. Verificați dacă centrul tubului de alimentare cu sârmă este aliniat cu rola canelată care duce la ghidajul de sârmă.	<ol style="list-style-type: none">1. Îndepărtați resturile de pe țeavă.2. Nepotrivirea va duce la instabilitatea sudurii și la formarea de deșeurii de material.3. Nealiniera va duce la o sudare instabilă și la formarea de deșeurii de material.
Cilindru de ghidare pentru alimentatorul de sârmă	<ol style="list-style-type: none">1-Diametrul sârmei de sudură trebuie să fie egal cu diametrul nominal al rolei de ghidare a sârmei.2-Verificați dacă gaura rolei de ghidare a sârmei nu este blocată.	<ol style="list-style-type: none">1- Poate provoca contaminarea și formarea de blocaje de alimentare a firului și instabilitatea arcului electric.2 - În cazul detectării anomalii, înlocuiți rola cu una nouă.
Roată de presiune	Trebuie verificate stabilitatea rotațională, aderența sârmei de sudură și dacă zona de contact este prea îngustă.	Orice neregularitate duce la o alimentare inefficientă a sârmei și, în consecință, la instabilitate.

4. EXIT BOWL

Piese	Cele mai importante elemente de întreținere a echipamentelor	Comentarii
Cablul torță MIG	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificați dacă cablul pistolului de sudură nu este prea îndoit. 2. Verificați dacă conectorul metalic este bine fixat. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Orice neregulă provoacă funcționarea ineficientă a alimentatorului de sârmă... 2. Îndoirea cablului va cauza o alimentare prea mare a firului și un arc instabil. <ul style="list-style-type: none"> • Îndreptați cablul arzătorului atunci când folosiți mașina.
Cablul de ieșire	<ol style="list-style-type: none"> 1. deteriorarea izolației cablurilor etc. 2. Deteriorarea izolației conectorilor de cablu și slăbirea conectorilor. 	<p>Pentru a asigura siguranța personală și stabilitatea sudării, este necesar să se aleagă metoda de reparare adecvată în funcție de situație.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Întreținere zilnică - generală • Întreținere regulată - minuțioasă
Fir de intrare	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificați dacă conexiunile de ieșire nu sunt slăbite. 2. Verificați dacă bornele dispozitivului de protecție sunt deteriorate. 3. Verificați dacă clema cablului de sudură nu este slăbită. 4. La instalarea cablului de alimentare. Verificați dacă există piese de izolație deteriorate sau proeminente. 	
Cablul de împământare	Verificați dacă cablul de împământare nu este deteriorat și dacă conexiunile nu sunt slăbite.	Întreținerea zilnică va ajuta pentru a asigura siguranța și funcționarea eficientă a sistemului de legare la pământ.