



---

ALVEAR 1815 (1828) Banfield Oeste  
Provincia de Buenos Aires  
Telefax: 4202-2649 / 4202-5229 / E-mail: info@aleba.com.ar

---

*Manual de instrucciones*

---

**INVERTER MIG - Multiproceso**

**MIG - 160 / 200**



**IMPORTANTE:** Este manual de uso le enseña cómo instalar, utilizar y mantener la soldadora. Lea estas instrucciones detenidamente para evitar errores.



**ADVERTENCIA:** Esta debe ser utilizada y mantenida por profesionales o personal competente o perderá la garantía.

### §5.2 Solución de problemas

Antes de que las máquinas de soldadura por arco sean despachadas de fábrica, depurado con precisión. Así que prohíba a cualquiera que no esté autorizado por nuestra compañía a hacer ¡cambie el equipo!

El curso de mantenimiento debe ser realizado con cuidado. Si cualquier alambre se vuelve fl exible o está fuera de lugar, ¡tal vez peligro potencial para el usuario!

Sólo personal de mantenimiento profesional autorizado por nuestra empresa podría revisar ¡la máquina!

Garantía para apagar la máquina de soldar por arco eléctrico antes de encender el contorno de la ¡equipo!

Si hay algún problema y no tiene el personal de mantenimiento profesional autorizado de nuestra empresa, póngase en contacto con nuestro agente local o la empresa!

Si hay algun problema simple de la máquina de soldadura MIG SERIES, puede consultar la siguiente gráfico:

### §1.1 Explicación de la señal



¡Las señales anteriores significan advertencia! ¡Darse cuenta! Ejecución de piezas y obtención de un choque o las partes térmicas tomarán daño para su cuerpo u otros. El correspondiente los avisos son los siguientes. Es una operación bastante segura después de tomar varias medidas de protección.

### §1.2 Daño por soldadura por arco

Las siguientes señales y explicaciones de palabras son para algunos daños para su cuerpo u otros que ocurren en la operación de soldadura. Mientras los ve, por favor recuerde usted o los demás sean peligrosos.

Sólo los que están capacitados profesionalmente pueden instalar, depurar, operar, mantener y reparar el equipo.

Durante la operación, las personas no interesadas deben ser Lift, especialmente para los niños.

Antes de apagar la máquina, mantenga y examine el equipo según §5 debido a la tensión continua existente en los condensadores electrolíticos.



**EL CHOQUE ELÉCTRICO PUEDE MATAR.**

Nunca toque las piezas eléctricas.

Use guantes secos, sin agujeros y ropa para aislarse.

Aísle del trabajo y del suelo con aislamiento seco. Asegúrese de que el aislamiento es lo suficientemente grande para cubrir toda su área de contacto físico con el trabajo y suelo.

Tome con cuidado cuando use el equipo en un lugar pequeño, se caiga y se moje circunstancia.

Nunca cierre la alimentación de la máquina antes de la instalación y el ajuste.

## LA SEGURIDAD

Asegúrese de instalar el equipo correctamente y de tierra el trabajo o metal a soldar a un buen terreno (tierra) eléctrico según el manual de operación.

El electrodo y los circuitos de trabajo (o tierra) están eléctricamente “calientes” cuando el soldador está encendido. No toque estas partes “calientes” con su piel desnuda o ropa mojada. Use ropa seca, guantes sin agujeros para aislar las manos.

En soldadura semiautomática o automática; el electrodo, carrete de electrodo, soldadura cabeza, boquilla o pistola de soldadura semiautomática también están eléctricamente “calientes”.

Asegúrese siempre de que el cable de trabajo hace una buena conexión eléctrica con el metal siendo soldado. La conexión debe ser tan c103e como sea posible al área que está siendo soldado.

Mantenga el portaelectrodos, la abrazadera de trabajo, el cable de soldadura y la buena y segura. Reemplace el aislamiento dañado.

‘Nunca sumerja el electrodo en agua para enfriar.

Nunca toque simultáneamente partes eléctricas “calientes” de los portaelectrodos conectados a dos soldadores porque el voltaje entre los dos puede ser el total del abierto circuito de ambos soldadores.

Cuando trabaje por encima del piso, use un cinturón de seguridad para protegerse caída debe usted conseguir un choque.



### FUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS.

La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar estos humos y gases. Al soldar, mantenga la cabeza fuera del humo. Use lo suficiente ventilación y / o escape en el arco para mantener el humo y los gases fuera de la zona de respiración. Cuando se suelda con electrodos que requieran una ventilación especial como acero inoxidable o duro, o sobre plomo o acero recubierto de cadmio y otros metales o recubrimientos que producen vapores muy tóxicos, mantener la exposición lo más baja posible y por debajo de los valores límite umbral usando escape local o ventilación mecánica. En espacios confinados o en algunas circunstancias, al aire libre, se puede requerir un respirador. También se requieren precauciones adicionales al soldar en acero galvanizado.

No suelde en lugares cerca de vapores de hidrocarburos clorados procedentes de

no hay accesorios.

Después de girar, vea / escuche que si la máquina de soldar por arco tiene agitación, silbato llamando o olor peculiar. Si hay uno de los anteriores problemas, averiguar la razón de deshacerse de; si no puede encontrar la razón, Póngase en contacto con el agente local o la empresa de la sucursal.

Observe que si el valor de visualización del LED está intacto. Si la pantalla el número no está intacto, por favor reemplace el LED dañado. Si todavía no funciona, mantenga o reemplace el PCB de la pantalla.

Observe que si el valor min / max en LEU coincide con el valor ajustado. Si hay alguna diferencia y ha afectado el artefacto de soldadura normal, por favor ajustarlo.

Compruebe si el ventilador está dañado y es normal girar o controlar. Si el ventilador está dañado, por favor cambie inmediatamente. Si el ventilador no gira la máquina de soldadura por arco está sobrecalentada, observe que si hay algo bloqueado en la hoja, si está bloqueado, por favor deshacerse de; Si el ventilador no gira alterar deshacerse de los problemas anteriores, puede empujar la hoja por la rotación dirección del ventilador. Si el ventilador gira normalmente, la capacidad de arranque debe reemplazado; Si no, cambie el ventilador.

Observe que si el conector rápido está suelto o sobrecalentado. si el arco máquina de soldar tiene los problemas anteriores, debe ser fijado o cambiado.

Observe que si el cable de salida de corriente está dañado. Si está dañado, debe ser envuelto, aislado o cambiado.

Utilizando el aire comprimido seco para limpiar el interior de la máquina de soldadura por arco. Especialmente para aclarar los polvos en el radiador, transformador de voltaje principal, Inductancia mensual, módulo IGBT, diodo de recuperación rápida y PCB, etc. Compruebe el perno en la máquina de soldadura de arco, si está suelto, por favor atorníllelo.

Si es derrape, por favor reemplácelo. Si está oxidado, por favor borre el óxido en el perno para asegurarlo funciona bien. un Cuarto- Si la corriente real coincide con el valor de visualización. Si no lo hicieron anualmente, deberían ser regulados. El valor actual de la corriente puede medirse examen del amperímetro ajustado del tipo de alicates.

Medir la impedancia aislante entre el circuito principal, el PCB y el caso, si examen por debajo de IM Q, se cree que el aislamiento está dañado y necesita cambiar, y necesita para canalizar o reforzar el aislamiento.

Medición Mensual

Medición Trimestral

Medición Anual

§4.5 Notificaciones de funcionamiento

Lea detenidamente §1 antes de intentar utilizar este equipo.  
 Conecte el cable de tierra con la máquina directamente y consulte §3.5.  
 Asegúrese de que la entrada es monofásica: 50 / 60Hz, 220/230 / 240V i 10%.  
 Antes de la operación, ninguna persona interesada debe ser le fi. No mire el arco en ojos desprotegidos.  
 Asegurar una buena ventilación de la máquina para mejorar la relación de trabajo. ‘  
 Apague el motor cuando termine la operación para economizar fuentes energéticas.

Cuando el interruptor se apaga de manera protectora debido a un fallo. No lo reinicie hasta que se resuelva el problema. De lo contrario, el rango de problema se extenderá.

En caso de problemas, póngase en contacto con su distribuidor local si no está autorizado nuestro personal de mantenimiento.

§5 Mantenimiento y solución de problemas

§5.1 Mantenimiento

Con el fin de garantizar que la máquina de soldadura por arco funcione de manera eficiente y segura, los ciestómeros regulares comprenden los métodos de mantenimiento y los medios de arco máquina de soldar más, permiten a los clientes realizar un examen y una uno mismo, intentar su mejor para reducir la tasa de falla y los tiempos de reparación de la máquina de soldadura de arco, con el fin de alargar la vida útil de la máquina de soldadura de arco. Los elementos de mantenimiento en detalle se encuentran en los siguientes mesa.

Advertencia: Para mayor seguridad, mantenga la máquina, apague la alimentación y espere 5 minutos, hasta que el voltaje de la capacidad ya caiga a la tensión segura 36V.

Fecha	Elementos de mantenimiento
Mantenimiento diario	<p>Observe que si el mando del panel y el interruptor en el frente y en la parte posterior de de soldadura por arco son flexibles y se colocan correctamente en su lugar. Si el mando no ha sido puesto correctamente en el lugar, por favor corrija; Si no puede corregir o fijar el mando, examen sustituya inmediatamente.</p> <p>Si el interruptor no es fl exible o no puede colocarse correctamente en el lugar, por favor reemplace inmediatamente; Por favor, contacte con el departamento de mantenimiento si hay</p>

desengrasado, limpieza o pulverización. El calor y los rayos del arco pueden reaccionar con vapores de disolvente para formar fosgeno, un gas altamente tóxico y otros productos.

Los gases blindados utilizados para la soldadura por arco pueden desplazar el aire y causar lesiones o la muerte.

Siempre use suficiente ventilación, especialmente en áreas confinadas, para asegurar aire respirable es seguro.

‘Lea y comprenda las instrucciones del fabricante para este equipo y la consumibles que se utilizarán, incluida la hoja de datos de seguridad del material y prácticas de seguridad del empleador.



**LOS RAYOS DE UN ARCO PUEDEN QUEMARSE.**

‘Utilice un protector con el filtro adecuado y cubra las placas para proteger sus ojos de chispas y los rayos de la son al soldar o observar soldadura de arco abierto.

0Use ropa adecuada hecha de material duradero resistente a las llamas para piel y la de sus ayudantes de los rayos del arco.

0Proteja al otro personal cercano con un tamiz adecuado y no inflamable y / o les advierte que no observen el arco ni se expongan a los rayos del arco oa los salpicones calientes o metal.



**PROTECCIÓN PERSONAL**

‘Mantenga todos los protectores de seguridad del equipo, cubiertas y dispositivos en reparar. Mantenga las manos, el pelo, la ropa y las herramientas lejos de las correas trapezoidales, engranajes, ventiladores y otras partes móviles con equipo de arranque, funcionamiento o reparación.

No ponga sus manos cerca del ventilador del motor. No intente anular el regulador o la polea de arrastre presionando las barras de control del acelerador mientras el motor está funcionando.



**NO** añade el combustible cerca de una soldadura de llama abierta o cuando el motor está en marcha. Pare el motor y deje que se enfríe antes de evitar que el combustible derramado se vaporice al entrar en contacto con las partes calientes del motor y encender.

## LA SEGURIDAD

No derrame combustible al llenar el tanque. Si se derrama combustible, límpielo y no empiece hasta que se hayan eliminado los vapores.



**LAS SOLDADURAS** pueden causar incendios o explosiones.

Eliminar los riesgos de incendio del área de soldadura. Si esto no es posible, evitar que las chispas de soldadura inicien un incendio. Recuerde que las chispas y los materiales calientes de la soldadura pueden pasar fácilmente a través de pequeñas grietas y aberturas para áreas adyacentes. Evite la soldadura cerca de líneas hidráulicas. Tenga un extintor de fuego fácilmente disponible.

Cuando se vayan a utilizar gases comprimidos en el lugar de trabajo, deberán para evitar situaciones peligrosas.

Al no soldar, asegúrese de que ninguna parte del circuito del electrodo toque la trabajo o terreno. El contacto accidental puede causar sobrecalentamiento y crear un riesgo de incendio.

No calentar, cortar o soldar tanques, bidones o contenedores hasta que no se hayan para evitar que estos procedimientos causen vapores inflamables o tóxicos de sustancias adentro. Pueden causar una explosión aunque hayan sido “Limpiado”.

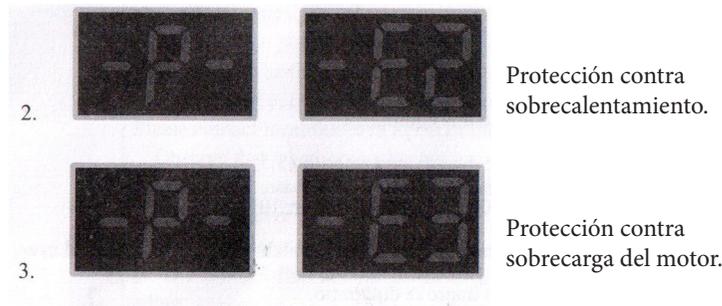
IVaciar piezas fundidas huecas o recipientes antes de calentar, cortar o soldar. Que puede explotar.

Las chispas y las salpicaduras se arrojan desde el arco de soldadura. Use protección sin aceite prendas de vestir tales como guantes de cuero, camisa pesada, pantalones de puño, zapatos altos y una gorra sobre tu cabello Utilice tapones para los oídos al soldar fuera de posición o en lugares confinados. Siempre use gafas de seguridad con protectores laterales cuando esté en un área de soldadura.

Conecte el cable de trabajo al trabajo lo más cerca posible del área de soldadura. Trabajo los cables conectados al bastidor del edificio u otros lugares lejos del área de soldadura aumenta la posibilidad de que la corriente de soldadura cadenas, cables de grúa u otros circuitos alternos. Esto puede crear riesgos de incendio

recalentar las cadenas o los cables hasta que fallen.

## MANTENIMIENTO Y SOLUCION DE PROBLEMAS



### §4.3 Parámetros de soldadura

Diámetro del alambre (mm)	Corriente de soldadura (A)	Grosor de placa (mm)
0.6	40 - 110	1.0 - 1.6
0.8	50 - 200	1.0 - 2.3
1.0	50 - 200	1.2 - 6

### §4.4 Entorno de operación

Altura sobre el nivel del mar  $\leq 1000$  M

Temperatura de funcionamiento  $-10 \sim + 40$  ° C.

La humedad relativa del aire está por debajo del 90% (20 ° C).

Preferible sitúe la máquina algunos ángulos por encima del nivel del piso, el ángulo máximo no superior a 15 ° C.

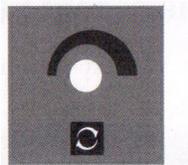
Proteja la máquina contra la lluvia fuerte o en circunstancias de calor contra el sol directo.

El contenido de polvo, ácido, gas corrosivo en el aire o sustancia circundante no puede exceder estándar normal

Tenga cuidado de que haya suficiente ventilación durante la soldadura. Hay por lo menos 30cm libre distancia entre la máquina y la pared.

## MANTENIMIENTO Y SOLUCION DE PROBLEMAS

2) Ajuste la perilla actual, el voltaje de soldadura correspondiente se cambia automáticamente;



3) Cuando el voltaje de soldadura programable no es el perfecto para el operador, el voltaje puede ser cambiado tirando ajustado el pomo.

4) Si el operador ajusta la perilla de control de la onda, las características del arco pueden ser controladas.

5) Presione la tecla de función para cambiar a la interfaz de control de inductancia, tamaño de codificador rotatorio para ajustar la inductancia.

6) Presione la tecla de función para cambiar al diámetro del alambre para ajustar la interfaz, codificador rotatorio para ajustar el tamaño del diámetro del alambre.

**Nota:** La pantalla actual es la velocidad de avance del cable (cm / min).

### §4.2.2 Funcionamiento en modo TIG:

1. Presione la tecla de la manera de la soldadura, elija la manera de TIG y el LED de TIG se enciende;

2. Ajuste la perilla de corriente para controlar la corriente de soldadura;

### §4.2.3 Funcionamiento del modo MMA:

1. Presione la tecla de la manera de la soldadura, elija la manera de MMA y el LED del MMA se encenderá;

2. Ajuste la perilla de corriente para controlar la corriente de soldadura;

3. Ajuste el botón de fuerza del arco de soldadura para controlar la corriente de fuerza del arco.

**Nota:** La pantalla actual es una corriente predeterminada antes de la soldadura y está soldando la corriente cuando soldadura. La pantalla de tensión es tensión real.

### §4.2.4 Visualización de alarma:



1.

Sobre la protección

## LA SEGURIDAD



**Las partes giratorias pueden ser peligrosas.**

Utilice únicamente cilindros de gas comprimido que contengan el gas de protección el proceso utilizado y los reguladores de funcionamiento adecuado diseñado para el gas y la presión usado. Todas las mangueras, conexiones, etc. deben ser adecuadas para la aplicación y mantenidas en un buen estado.

Siempre mantenga los cilindros en posición vertical con cadena segura o soporte fijo.

Los cilindros deben estar ubicados:

- Fuera de áreas donde puedan ser golpeados o sufridos daños físicos.
- A una distancia segura de las operaciones de soldadura por arco o corte y cualquier otra fuente de calor, chispas o llamas.

Nunca permita que el electrodo, el portaelectrodo o cualquier otra pieza eléctricamente "caliente" toque un cilindro.

Mantenga la cabeza y la cara alejadas de la salida de la válvula del cilindro al válvula del cilindro.

0 Las tapas de protección de la válvula siempre deben estar en su lugar y apretadas a mano, cilindro está en uso o conectado para su uso.

## §1.3 El conocimiento de los campos eléctricos y magnéticos

La corriente eléctrica que fluye a través de cualquier conductor causa Campos magnéticos (EMF). La discusión sobre el efecto de la EMF está en curso mundo. Hasta ahora, ninguna evidencia material demuestra que los CEM pueden tener efectos sobre la salud.

Sin embargo, la investigación sobre el daño de EMF todavía está en curso. Antes de cualquier conclusión, debemos minimizar la exposición a CEM tan pocos como sea posible.

Para minimizar la EMF, debemos utilizar los siguientes procedimientos:

El electrodo y los cables de trabajo juntos - Asegúrelos con cinta cuando de ser posible.

“Todos los cables deben ser guardados y lejos del operador.

## SEGURIDAD

Nunca enrolle el cable de alimentación alrededor de su cuerpo.

Asegúrese de que la máquina de soldar y el cable de alimentación estén lejos del en la medida de lo posible según la circunstancia real.

Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible del área soldado.

Las personas con marcapasos deben estar lejos del área de soldadura.

## MANTENIMIENTO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ajuste fijo. Regulación de la inductancia. Selección del diámetro del alambre 0.6 / 0.8 / 1.0 (Tres funciones de la máquina) 0 En el modo MMA, pulse la tecla para seleccionar Inicio en caliente. Arc Force (Tres funciones de la máquina).

7. MIG GUN Conectar.

8. Ánodo de salida: Cuando el modo TIG, esta polaridad debe conectar la pieza de trabajo.

9. Cátodo de salida: Cuando el modo MIG, esta polaridad debe conectar la pieza de trabajo

### §4.2 Operación de soldadura

#### Por ejemplo MIG160

§4.2.1 Funcionamiento en modo MIG:

1. Escudo de gas escudo

1) Cuando el material de alambre es Fe, el gas de protección es 80% Ar + 20% CO<sub>2</sub> O 100% CO<sub>2</sub>;

2. Selección del estado de soldadura

1) Presione la tecla de modo para seleccionar el modo de soldadura diferente.

2) Comprobador de cables, (Utilice las teclas para seleccionar el motor exter-



no, regreso . El MIG-200 tiene una interfaz)



3) Presione la tecla para elegir 2T \ 4T (M-IG) o VRD (MMA);



3. Ajustar el parámetro Soldadura

1) El diámetro diferente del alambre, la corriente de soldadura mínima es diferente:

## MANTENIMIENTO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

### §4 Operación

#### §4.1 Disposición para el panel frontal y trasero



1. Exhibición actual: Exhibición de la corriente de soldadura cuando la máquina está trabajando, fije la corriente antes de la soldadura. Unidad: A.
2. Exhibición del voltaje: Exhibición del voltaje de la soldadura cuando la máquina está trabajando, fija el voltaje se visualizan en modo MIG antes de la soldadura. Unidad: V.
3. Tecla de selección de modo.
4. 2T / 4T (modo MIG) VRD (modo MMA) Sin uso (LIFT TIG)
5. Comprobación del cable. Cuando presione brevemente la tecla, el motor funcionando en velocidad máxima. Presione la tecla durante cinco segundos para elegir el motor externo. De nuevo para volver.
6. Tecla Funtion y perilla de control. En el modo MIG, presione la tecla para elegir Tensión.

## VISIÓN DE CONJUNTO

### §2 Descripción general

#### §2.1 Breve introducción

La máquina de soldadura del arco de la SERIE de MIG adopta la modulación más última de la anchura de pulso (PWM) tecnología y módulo de alimentación de transistor bipolar de puerta aislada (IGBT), que puede cambiar el trabajo frecuencia a frecuencia media para reemplazar la frecuencia de trabajo de transformador con el transformador de la frecuencia del gabinete. Por lo tanto, se caracteriza por portátil, tamaño pequeño, peso ligero, bajo consumo y etc.,

La máquina de soldadura de arco de la SERIE de MIG utiliza el gas de la mezcla como gas apantallado para realizar el gas blindado soldadura, gas activo (Ar + O<sub>2</sub>, Ar + CO<sub>2</sub>) como gas blindado para realizar soldadura MAG y gas inactivo (Ar) como gas blindado para realizar soldadura MIG.

La máquina de la soldadura del arco de la SERIE de MIG tiene funciones de protección automáticas con sobretensión, sobrecorriente y sobrecalentamiento. Si ocurre alguno de los problemas anteriores, la alarma la lámpara del panel frontal se encenderá y la corriente de salida se apagará automáticamente para proteger mismo y prolongar el equipo utilizando la vida.

#### SERIE MIG Características:

1. Sistema de control digital, visualización en tiempo real de los parámetros de soldadura.
- 2 de energía de múltiples funciones del alto rendimiento (MMA / MIG / MAG).
3. El control de la forma de onda, es soldadura estable.
4. Tecnología IGBT, disipación de baja potencia.
5. El círculo del deber clasificado es 30% (40 ° C).

MIG160P / 200P tiene otra característica: Control sinérgico de la corriente de soldadura y voltaje.

La máquina de soldadura de arco de la SERIE de MIG es conveniente para todas las posiciones que sueldan para las varias placas hechas de acero inoxidable, acero al carbono, aleado de acero, cobre, titanio, etc, que también se aplica a la tubería instalación, reparación del molde, petroquímica, decoración de la arquitectura, reparación del coche, bicicleta y fabricación común.

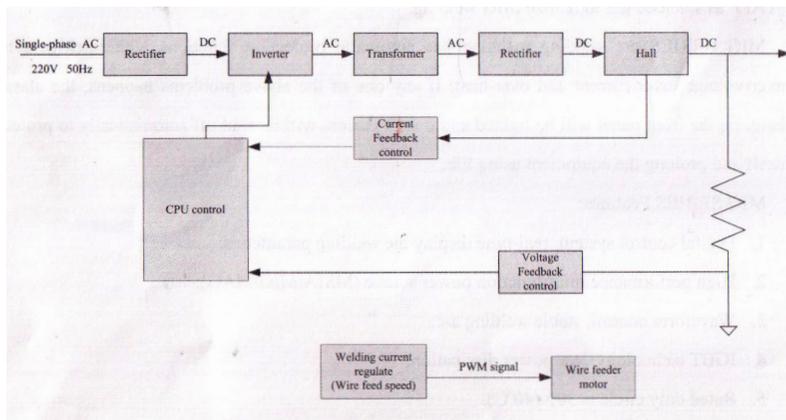
MAG - Soldadura de gas activa de metal  
MIG - Soldadura de gas con inserto de metal

## VISIÓN DE CONJUNTO

### §2.2 Principio de funcionamiento

El principio de funcionamiento de la máquina de soldadura de arco MIG SERIES se muestra como la siguiente figura.

La frecuencia de trabajo monofásica de 220V AC se rectifica en DC (350V), luego se convierte en medio frecuencia AC (alrededor de 40KHz) por el dispositivo del inversor (IGBT), un voltaje de reducción más pequeño por el medio transformador (el transformador principal) y rectificador por medio de rectificador de frecuencia media (recuperación rápida diodos), y se emite mediante filtrado por inductancia. El circuito admite control de realimentación de corriente tecnología para asegurar la salida de corriente de forma estable cuando MMA o TIG. Y adopta la retroalimentación de voltaje control de la tecnología para asegurar la salida de voltaje de forma estable cuando Mientras tanto, la corriente de soldadura parámetro se puede ajustar continuamente e infinitamente para cumplir con los requisitos de soldadura arte.



### §2.3 Característica de voltio-amperio

La máquina de soldar MIG SERIES tiene una excelente característica de voltios-amperios, cuyo gráfico se muestra en la siguiente figura. La relación entre la tensión de carga nominal  $U_2$  y la corriente de soldadura  $I_2$  es la siguiente:

$$U_2 = 14 + 0,0512 I_2 \text{ (V)}$$

## MANTENIMIENTO Y SOLUCION DE PROBLEMAS

Cierre el engranaje de alimentación y ciérrelo con la palanca de control de presión. Asegúrese de que el cable de alimentación conecte al sistema del rodillo. Ajuste la presión de compresión con la palanca de control de presión no más arriba que a la mitad de la escala. Si la presión es demasiado alta, elimina fragmentos de metal de la dañan el alambre. Por otro lado, si la presión es demasiado baja, el engranaje de alimentación se desliza y el alambre y no funciona bien.

Presione el gatillo de la pistola de soldar y espere a que salga el cable. .

Cierre la cubierta de la carcasa del carrete.

**Nota:** Cuando conduzca el alambre dentro de la pistola, no apunte la pistola hacia usted u otros.

## MANTENIMIENTO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

NO.	PARTES	Cant.	NO.	PARTES	Cant.
1	1	1	9	Alimentación	1
2	Llave	1	10	Tapa de cierre	1
3	Rodillo de Alim.	1	11	Muelle	1
4	Tornillo de bloqueo	1	12	Cubierta de carrete	1
5	Maquina	1	13	Arandela de tornillo	1
6	Conector	1	14	Guia para alambre	1
7	Dedal de tornillo	1	15	Eje de carrete	1
8	Tuerca de tornillo	1	16	Eje central	1

El rodillo de alimentación (n° 3 de la imagen) se ajusta de fábrica para soldar cables de relleno de 08,0 mm y 0.6mm de diámetro en el otro lado. El lado del rodillo de alimentación debe ser cambiado si se utiliza 0,6 mm de espesor alambre de llenado.

Enhebrando el alambre de llenado como los siguientes pasos:

Abra la caja del carrete presionando el botón de apertura e instale el carrete de alambre de tal manera que gira en sentido antihorario. Puede utilizar un diámetro de 200 mm o de 100 mm en la máquina.

Conecte el carrete con un bloqueo de carrete.

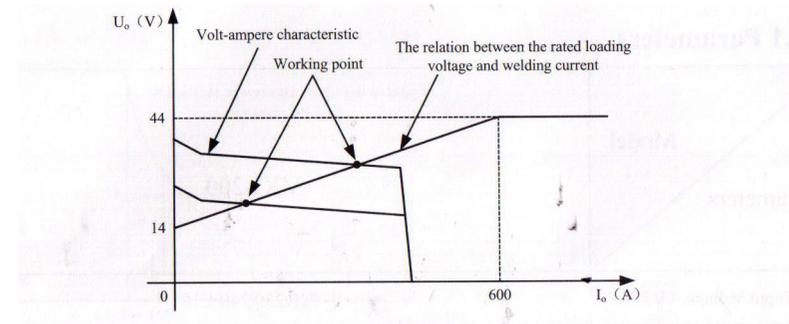
Afloje el extremo del cable del carrete, pero manténgalo encendido todo el tiempo.

Enderezar el extremo del alambre durante aproximadamente 20 cm y cortar el alambre en la posición enderezada.

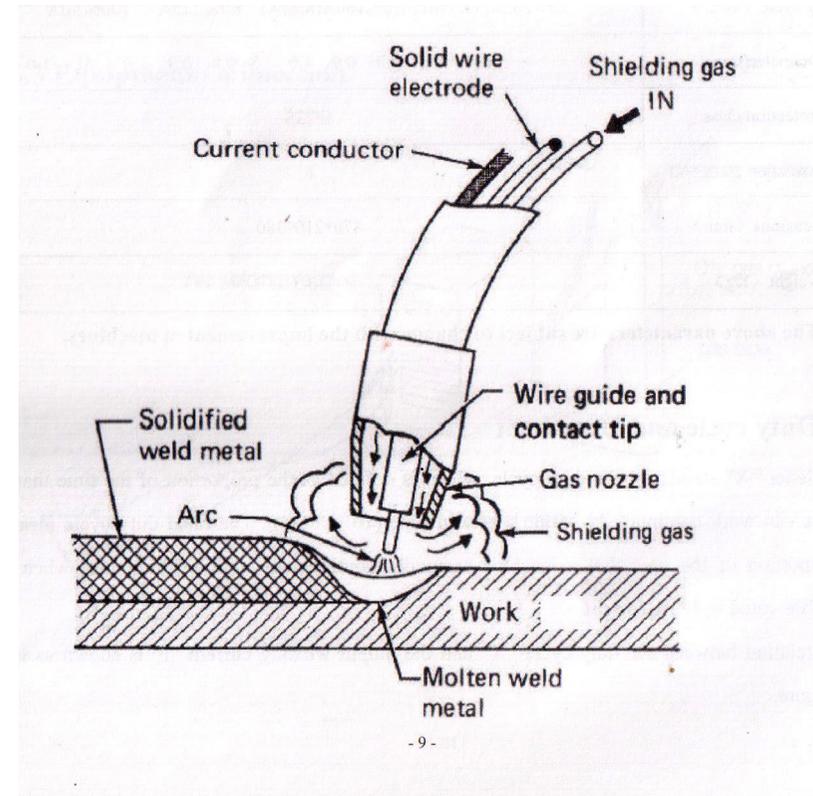
Abra el nivel de control de presión que abre el engranaje de alimentación.

Enhebre el cable a través de la guía trasera del alambre a la guía de alambre de la pistola.

## VISIÓN DE CONJUNTO



### §2.4 Principios de soldadura



### §3 INSTALACION Y AJUSTE

#### §3.1 Parámetros

Parametros	Modelo: MIG-160/200
Tensión de entrada (V)	1 ~ 220/230 / 240i 10%
Corriente de entrada (A)	MIG 37 MMA 33 TIG 29
Potencia de entrada (KW)	MIG 5.9 IVfMA 5.4 TIG 4.5
Corriente de soldadura (A)	10-170 MMA 25-200 (MIG / MAG) 10-200TIG
Voltaje sin carga (V)	50-60 (MMA)
Ciclo de trabajo (40°C)	25% 200A (TIG / MIG) 30% 160A (MMA) 60% 115A 100% 90A
Diametro (mm.)	Fe: 0,6; 0,8. 0,9. 1,0 - Ss. 0,8 0,9. 1,0 AL: 1,0
Clase de protección	IP23S
Clase de aislamiento	F
Dimensiones	470*210*380
Peso (KG)	13.5

**Nota:** Los parámetros anteriores están sujetos a cambios con la mejora de las máquinas.

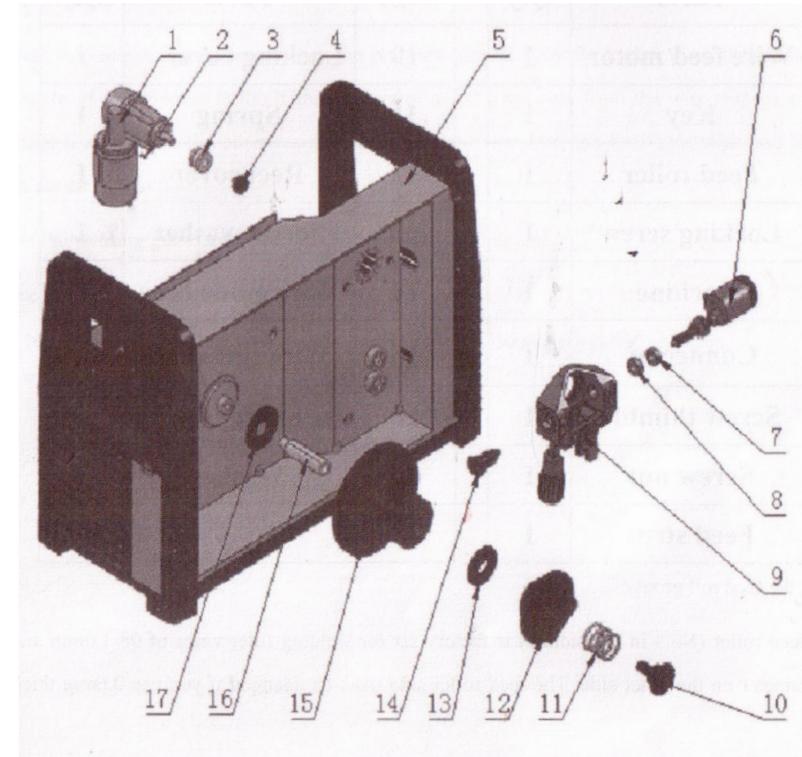
#### §3.2 Ciclo de trabajo y sobrecalentamiento

La letra “X” representa el ciclo de trabajo, que se define como la proporción del tiempo que una máquina puede trabajar continuamente dentro de un cierto tiempo (10 minutos). El ciclo de trabajo nominal la proporción de tiempo que una máquina puede trabajar continuamente en 10 minutos cuando da salida a la corriente nominal de soldadura.

La relación entre el ciclo de trabajo “X” y la corriente de soldadura de salida “I” se muestra como la imagen de la derecha.

### MANTENIMIENTO Y SOLUCION DE PROBLEMAS

#### §3.5 Mantenimiento del mecanismo de alimentación de alambre



## MANTENIMIENTO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

### §3.4.3 La operación para la pistola de la MIG

1. Mantenga el mecanismo de alimentación de alambre por lo menos cada vez que cambie el carrete.

- Compruebe el desgaste de la ranura del rodillo de alimentación y cambie el rodillo de alimentación cuando sea necesario.
- Limpiar la guía de alambre de la pistola de soldadura con aire comprimido.

2. Limpieza de la guía de alambre

La presión de los rodillos de alimentación elimina el polvo de metal de la superficie del alambre de carga que luego encuentra su hacia la guía de alambre. Si la guía de alambre no se limpia, se obstruye gradualmente y causa alimentación de alambre malfuncionamientos. Limpie la guía de alambre de la siguiente manera:

Retire la boquilla de gas de la pistola de soldar, la punta de contacto y el adaptador de la punta de contacto.

Con una pistola neumática, debajo del aire comprimido a través de la guía de alambre.

Soplar el mecanismo de alimentación de alambre y la carcasa del carrete limpia con aire comprimido.

Vuelva a colocar las piezas de la pistola de soldadura. Apriete la punta de contacto y el adaptador de la punta de contacto con la llave a presión.

3. Cambiar la guía de alambre

Si la guía de alambre está demasiado gastada o totalmente obstruida, cámbiela a una siguiendo instrucciones.

Abra la tuerca de montaje de la guía de cable que expone el extremo de la guía de alambre.

Enderezar el cable de la pistola de soldar y retirar la guía de alambre de la pistola.

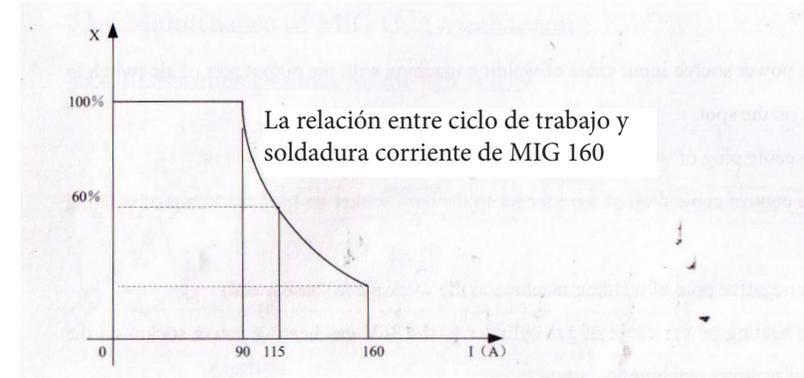
Empuje una nueva guía de alambre en la pistola. Asegúrese de que la guía de alambre entra completamente en el adaptador de la punta de contacto y que hay una junta tórica en el extremo de la máquina de la guía.

Apriete la guía de alambre en su lugar con la tuerca de montaje.

Corte la guía de alambre 2 mm de la tuerca de montaje y fije los bordes afilados de la ronda de corte.

Vuelva a colocar la pistola en su lugar y apriete las piezas a la estanqueidad de la llave.

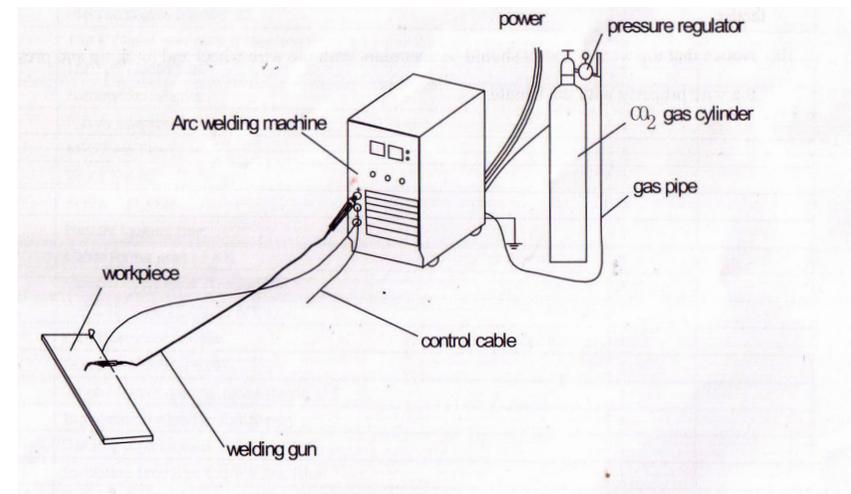
## INSTALACION Y AJUSTES



‘Si el transformador está sobrecalentado, el relé de calor dentro de él se abrirá y emitirá una instrucción para la placa de circuitos, corte el relé de CA y la corriente de soldadura de salida, y alegrar la lámpara piloto de sobrecalentamiento en el panel frontal. En este momento, la máquina debe estar relajada durante 15 minutos para enfriar el ventilador.

Cuando se vuelva a utilizar la máquina, la corriente de salida de soldadura o el reductor

### §3.3 Conexión del equipo



## INSTALACION Y AJUSTE

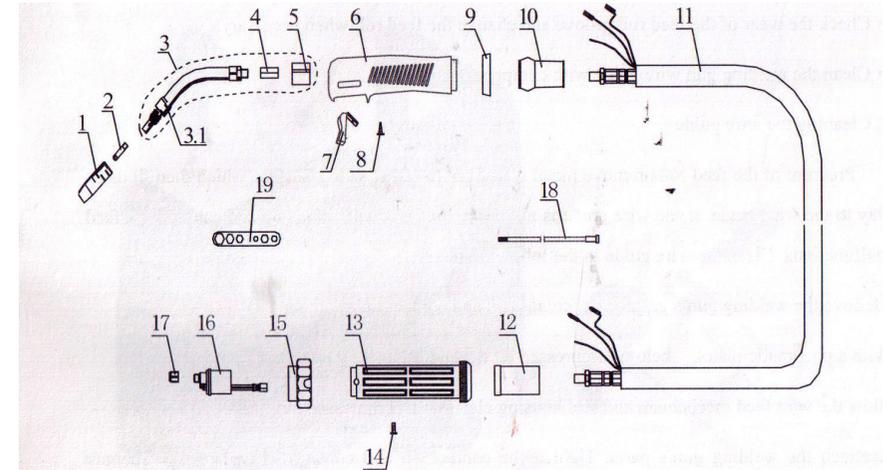
### Pasos de la Operación:

- 1 - Conecte el cable de entrada de la fuente de alimentación de la máquina de soldar con el puerto de salida del interruptor de aire en caja eléctrica en el lugar.
2. Conecte la clavija de cable del alimentador de alambre a la salida positiva de la máquina de soldar.
3. Conecte la clavija del cable de control del alimentador de alambre a la toma aereo en la placa frontal de soldadura máquina.
4. Conecte el polo negativo de la máquina de soldar a la pieza de trabajo (base de metal).
5. Conecte el cable de alimentación de calor del cilindro de gas a la toma de corriente de gas de 36 V en el panel posterior de la máquina de soldar.
6. Conecte el tubo de salida del cilindro de gas a la junta de entrada de la válvula de gas en el alimentador de alambre y sujetarlo.
7. Inserte la junta de la antorcha en la salida de la unidad de alimentación de alambre y mantenga el cable apuntando al cable boca del alimentador.  
Nota: El plano de la junta debe estar orientado hacia el tornillo, tapado firmemente y girado 90 °, luego atornille firmemente el perno para asegurar que la pistola contacte de cerca.
8. Conecte el tubo de gas blindado de la antorcha con la salida del panel frontal en el alimentador de alambre.
9. Conecte la clavija del cable de control de la antorcha con el zócalo aeroplano de dos hilos del panel frontal en el cable alimentador.
10. Observe que el diámetro del cable debe estar de acuerdo con la rueda del alambre y la punta de la antorcha y presione el cable correctamente con el mango.

## MANTENIMIENTO Y SOLUCION DE PROBLEMAS

### §3.4 Mantenimiento del mecanismo de pistola MIG

#### §3.4.1 Gráficos de disección para la pistola MIG



NO.	Descripción	Cant.
1	Tip D.12 14-15AK	1
2	Boquilla eléctrica 0.8 / M6 * 25	1
3	15AK cuello de cañón de ganso (adaptador hexagonal y adaptador de plástico)	1
3.1	15AK Pistola de ganso	1
4	Adaptador hexagonal	1
5	Adaptador de plástico	1
6	Mango azul MIG	1
7	Interruptor de la antorcha 21.8mm	1
8	Tornillo D.3 * 10	1
9	Anillo de bloqueo del mango	1
10	Fijación de cables 15AK	1
11	Equipo del cable coaxial / 16mmq / 3m	1
12	Dedal de cable 12-16-25 MMQ	1
13	C02 Dedal euro-trasero	1
14	Tornillo M4 * 6 UNI 6107	1
15	Tuerca de la antorcha / rosca de plástico	1
16	Euro-zócalo principal / flexibilidad pin	1
17	Tuerca de alimentación	1
18	Tubo de alimentación aislante 0.6 - 0.8 3m. Azul	1
19	Llave para la boquilla eléctrica	1