

MANUAL DE INSTRUCCIONES

SOLDADOR INVERTER MIG

CÓDIGO: ME350



PRESENTACION

El soldador MIG350 ALEBA es una soldadora de uso profesional diseñado para soldar con alambre continuo, la soldadura MIG350 es un proceso de soldadura por arco automática o semiautomática que consiste en suministrar electrodo de alambre continuo con y sin gas de protección a través de la torcha de soldadura para soldar piezas de trabajo. Además, cuenta con la opción de soldadura MMA para electrodos revestidos y opcional soldadura LIFT TIG para una gran variedad de metales. Ideal para uso en herrerías, metalúrgicas e industrias en general.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO	ME350		
TENSION DE ENTRADA (V)	380±10%		
FRECUENCIA (Hz)	50/60		
CAPACIDAD ENTRADA NOMINAL (KVA)	11.8	8.9	11.9
CORRIENTE ENTRADA NOMINAL(MAX/EFIC) (A)	18/14	15/11	18/14
RANGO CORRIENTE DE SALIDA (A)	50-350	10-350	10-350
FUNCION	MIG	LIFT TIG	MMA
CICLO DE TRABAJO	60% 350A	60% 350A	60% 350A
	100% 271A	100% 271A	100% 271A
TENSION SIN CARGA (V)	55		
EFICIENCIA (%)	85		
FACTOR DE POTENCIA	0.98		
PROTECCION	IP21S		
GRADO AISLACION	H		
ENFRIAMIENTO	VENTILADOR		
DIAMETRO ALAMBRE / ELECT (mm)	0.8/0.9/1.0/1.2	/	2.5/3.2/4.0
TIPO DE ELECTRODO		TUGSTENO	6013,7018, ETC.
DIMENSIONES (mm)	950x560x860		
PESO NETO (KG)	47		

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



ADVERTENCIAS

Lea todas las instrucciones descriptas abajo, de no ser así podrá ocurrir accidentes y/o serias lesiones. El término "El soldador" en todas las advertencias listadas abajo se refiere a la herramienta utilizada con tensión de red **380V**

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

Seguridad del área de trabajo

- Mantenga el área de trabajo limpia, bien iluminada y despejada. Áreas desordenadas y sucias pueden ocasionar accidentes.
- No opere la soldadora en lugares poco ventilados o en atmosferas explosivas, como por ejemplo en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables.
- Mantenga a niños y espectadores lejos mientras que opera el soldador. Las distracciones pueden causar pérdida del control.

Seguridad personal

a) Manténganse alerta, mire lo que hace y use el sentido común cuando utiliza el soldador. No utilice cuando está cansado o bajo influencia de drogas, alcohol o medicación. Un momento de desatención puede resultar en lesiones.

b) Utilice máscara protectora, el proceso de corte genera humos y gases que son perjudiciales para la salud, evite exponerse.

c) Utilice careta de protección adecuada para proteger los ojos y protección auditiva.

d) Utilice ropa adecuada para protegerse de quemaduras y salpicaduras que genera el proceso de soldadura.

e) No exceda su alcance. Manténgase balanceado en todo momento, esto posibilita un mejor control del trabajo en situaciones inesperadas.

Seguridad general

a) No opere el soldador en interiores o en un área cerrada a menos que se proporcione una ventilación adecuada, a través de elementos tales como extractores o ventiladores. El humo y el gas pueden ocasionar daños a la salud.

b) Mantenga las manos en posición propicia y alejado de la zona de contacto entre la torcha y la pieza de trabajo, ya que pueden causar lesiones.

c) No modifique bajo ningún sentido el sistema de la soldadora, enchufe, torcha etc. Esto puede afectar el buen funcionamiento y acortar la vida útil.

d) La máquina puede funcionar en un ambiente donde las condiciones sean secas con un nivel de humedad de máximo 90%.

e) La temperatura ambiente debe estar entre -10 a 40 grados centígrados.

f) Evite utilizar directamente bajo el sol y no exponga al soldador al agua.

g) Evite cortar en áreas con polvo o ambiente con materiales corrosivos.

h) El cortador tiene un circuito de protección instalado de sobretensión, sobre corriente y sobrecalentamiento. Cuando el voltaje, la corriente de salida y la temperatura del cortador exceden el estándar dejará de funcionar automáticamente.

i) Si el tiempo de trabajo excede el ciclo de trabajo de la soldadora dejará de funcionar por protección. Como está sobrecalentado, el interruptor de control de temperatura está en la posición "ON" y la luz indicadora está en rojo. En esta situación, no tiene que desconectar el soldador, para permitir que el ventilador lo enfríe. Cuando la luz indicadora está apagada y la temperatura baja al rango estándar, puede usar nuevamente.

j) El soldador está equipado con un dispositivo de compensación de la tensión de alimentación. Cuando la tensión de alimentación fluctúa entre $\pm 10\%$ de la tensión nominal, puede seguir funcionando normalmente.

k) El operador debe recordar observar la corriente de trabajo máxima (respuesta al ciclo de trabajo seleccionado). Mantener la corriente por debajo de la corriente máxima de ciclo de trabajo. La sobrecarga constante de corriente dañará el soldador o quemará los circuitos internos.

ANTES DE LA OPERACIÓN

a) Los accesorios, los materiales, el factor ambiental, los cables de conexión, la fuente de alimentación, el operador debe tratar de mejorar el entorno del proceso de trabajo.

b) Limpie la superficie de la suciedad o herrumbre, principalmente donde la pinza a tierra tiene que hacer contacto, caso contrario habrá deficiencia en el proceso de trabajo.

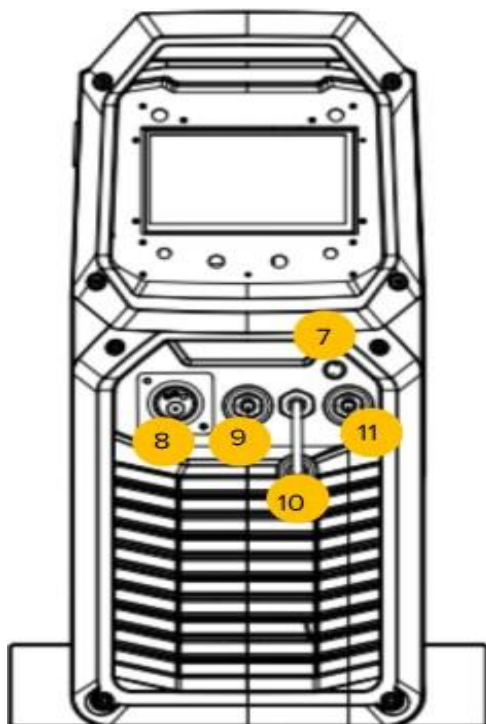
c) Realice soldadura de prueba a fin de poder determinar el amperaje adecuado según el material y el grosor de la pieza de trabajo.

d) Si el arco no enciende o se pausa fácilmente, verifique que el amperaje no sea bajo y el flujo de aire muy alto. Otra posible razón podría ser la tensión baja o cable de alimentación de entrada muy largo.

e) Si el pico se quema con frecuencia verifique que la corriente no sea muy elevada.

f) Verifique siempre la capacidad máxima de la soldadora Con relación al grosor del material a soldar.

PANEL FRONTAL



1. Comprobación de alambre

2. Comprobación de gas

3. Modo y regulación de voltaje

4. Interfaz de selección de modo Botón de entrada

5. Botón de función

6. botón de ajuste

Botón de ajuste de función

- Ajuste actual
- Ajuste de inductancia
- Ajuste del diámetro del alambre
- Ajuste de 2T / 4T
- Ajuste post flujo
- Ajuste lento de alimentación de alambre
- Ajuste de arranque caliente
- Ajuste de fuerza ARC
- Ajuste VRD

7. Enchufe aerodinámico Para la función de pistola de bobina.

8. Conector de torcha "Euro"

9. Positivo (+) terminal de salida de soldadura

10. Línea de conversión polar

11. Terminal de salida de soldadura negativo (-)

INSTALACIÓN

Colocación de alambre

- a) Asegúrese siempre que el cable de alimentación no esté enchufado.
- b) Afloje la perilla de seguro del soporte de alambre, instale el rollo de alambre en el soporte de la soldadora, el agujero del rollo de alambre debe alinearse con el pasador fijo en el soporte.
- c) Brazo tensor abierto, puede seleccionar diferentes ranuras de alimentación de alambre según el diámetro del alambre. (Nota: para soldadura de aluminio seleccione la ranura en forma de U, otro alambre de soldadura seleccione la ranura en forma de V.)
- d) Afloje la tuerca del rodillo de presión del alambre, pase el alambre de soldadura del rollo por el tubo guía de entrada del alambre, por la ranura del rodillo y por el tubo guía de salida. Nota: ajuste el tensor e impacte el alambre, para asegurarse de que el alambre no se deslice. Evite la deformación del alambre por presionar en exceso.
- e) Suelte el cable girando el rollo en sentido contrario a las agujas del reloj. Para evitar que el cable se suelte, el nuevo rollo de alambre fijará la parte superior del cable en el borde del carrete de cable. Corte la parte superior del cable.
- f) Se puede seleccionar diferentes posiciones de la ranura de alimentación de alambre según el diámetro del alambre. Pulsa el botón "wire check" para sacar el cable.

PREPARACIÓN PARA EL USO

Preparación para soldar con GAS

- a) Conecte el tanque de gas (equipada con el medidor de flujo de CO₂) a la entrada del tanque de gas.
- b) La soldadora tiene un cable común en el centro que esta fijo, este cable determina la polaridad de la torcha
- c) Conecte la torcha MIG con el terminal de salida de la soldadora de alimentación de alambre y la polaridad de la torcha siempre debe ir en positivo.
- d) Conecte el terminal de la pinza de TIERRA con la salida negativa, y sujete por la pieza de trabajo.
- e) Por último, enchufe el cable de alimentación a la red eléctrica.



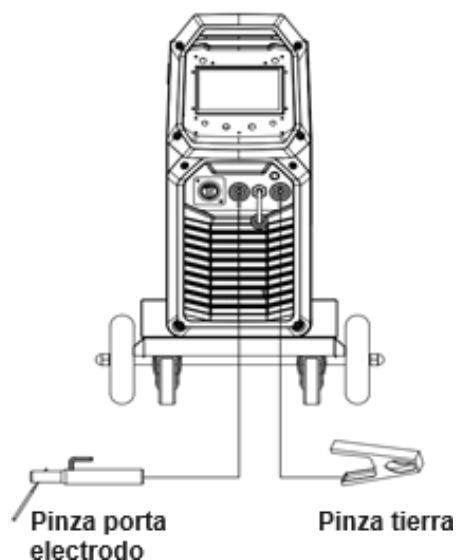
Preparación para soldar SIN GAS

- a) Conecte la torcha MIG al conector situado en la parte delantera. Asegúrelo apretando firmemente en el sentido de las agujas del reloj.
- b) Compruebe que el alambre tubular, el rodillo de arrastre y la punta de soldar son sean los correctos.
- c) Conecte el cable común de la torcha al terminal de salida negativo.
- d) Conecte el conector rápido del cable de TIERRA al terminal de salida positivo.



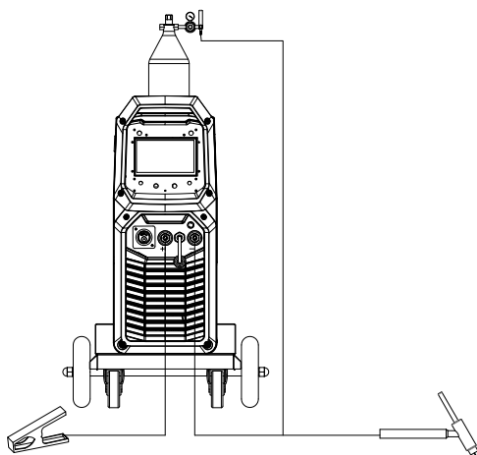
Preparación para soldar electrodos MMA

- a) Coloque el conector rápido de la porta electrodo al conector POSITIVO de salida del soldador.
- b) Coloque el conector rápido de la pinza tierra al conector NEGATIVO de salida De la soldadora.



Preparación para soldadura LIFT TIG

- a) Coloque el conector rápido de la torcha LIFT TIG al terminal de soldadura de salida negativo (-).
- b) Coloque el conector rápido del cable de tierra al terminal positivo (+) de salida de soldadura.
- c) Conecte la manguera de aire de la torcha LIFT TIG con el conector del medidor de argón. (Ver imagen abajo)
- d) **Corriente continua de polaridad recta (DCSP)**, La torcha se conecta con el terminal negativo (-) de la fuente de alimentación y la pieza de trabajo se conecta con el terminal positivo (+).
- e) **Polaridad inversa de corriente continua (DCRP)**, La pieza de trabajo se conecta con el terminal negativo (-) de la fuente de alimentación y la torcha se conecta con el terminal positivo (+).



Preparación del GAS

- a) Conecte la manguera de CO₂, que viene del alimentador de alambre a la boquilla de cobre de la botella de gas. El sistema de suministro de gas tiene que estar completo, el regulador de aire y la manguera de gas, el cable del calentador debe ser insertado en la toma AC36V de la parte posterior de la soldadora, y el uso de la abrazadera de la manguera para apretarlo para evitar fugas o entrada de aire, de modo que el punto de soldadura está protegido.
- b) Evite el sol en el tanque de gas para evitar la posible explosión del tanque debido al aumento de la presión del gas resultante del calor.
- c) El conector fijo evita las fugas de gas de protección, lo que afecta al rendimiento de la soldadura por arco.
- d) Está prohibido golpear y colocarla en posición horizontal.
- e) Asegúrese de que no haya ninguna persona cerca del regulador, antes de la liberar el gas o cerrar.
- f) El medidor de volumen de salida de gas debe instalarse verticalmente para garantizar la medición precisa.
- g) Antes de la instalación del regulador de gas, suelte y cierre el gas durante varias veces para eliminar el posible polvo en el tamiz para aprovechar la salida de gas.

OPERACIÓN

Control de soldadura DC MIG

La pantalla digital multifunción mostrará dos números. En la parte superior está la tensión de soldadura pre ajustada, en la parte inferior está la velocidad de alimentación de hilo pre ajustada. Estos valores se ajustan girando la perilla izquierda. La velocidad de alimentación del alambre (corriente de soldadura) se ajusta girando el botón derecho. Debido a la programación digital sinérgica, tanto la tensión como la velocidad del alambre se ajustarán conjuntamente.



Tensión y corriente de soldadura

a) Presione la perilla del lado derecho para volver a la pantalla principal de ajuste de tensión/corriente. Si el panel de control no se ajusta después de 5 segundos, también volverá al modo de ajuste MIG primario, o presione la perilla izquierda para volver directamente al modo de ajuste MIG primario.

b) Durante la soldadura, la pantalla cambiará para mostrar la tensión y la corriente de soldadura reales, tal y como se muestra en la imagen.

c) Para ajustar la tensión de forma independiente, gire la perilla izquierda para ajustar la tensión de soldadura. Esto cambiará y dará la pantalla de visualización como abajo.



d) A continuación, utilice el mando izquierdo para ajustar la tensión de soldadura -5 - +5V desde el ajuste sinérgico estándar. Esto no cambiará la velocidad del hilo. Para facilitar su uso, se recomienda ajustar primero la velocidad de alimentación del hilo y, a continuación, ajustar la tensión si es necesario.

Ajuste de la inductancia

Presione el botón para ajustar la inductancia del arco de soldadura. Utilice la perilla derecha (3) para ajustar la inductancia de -10 (menos inductancia) a +10 (más inductancia).

La inductancia hace que el arco sea más "suave", con menos salpicaduras de soldadura. Una inductancia más alta da un arco de conducción más fuerte que puede aumentar la penetración. Los ajustes óptimos de inductancia se ven afectados por muchas variables de soldadura como: tipo de material, tipo de junta de gas de protección, amperaje de soldadura, tamaño del alambre



Selección del diámetro de alambre

Selección del diámetro del alambre: pulse la perilla derecha para acceder a la selección del diámetro del alambre.



Función del gatillo 2T y 4T

En función 2T, el gatillo debe presionarse y mantener durante la soldadura. Al soltar el gatillo la soldadura se corta

El funcionamiento 4T significa que el gatillo se aprieta una vez para empezar a soldar y se vuelve a apretar para parar. Esto es útil para juntas de soldadura continua.



Tiempo de post flujo

Presione el botón para ingresar al modo post flujo, luego gire la perilla para aumentar o disminuir.



Velocidad del alambre

Presione el botón y gire la perilla para aumentar o disminuir la velocidad del alambre.



Control de soldadura MMA

Presione el botón para ingresar al modo MMA, soldadura con electrodo revestido



DIAM RECOMENDADOS (MM)		
ELECTRODOS	STANDART	MIG-350S
RUTILICO	AWS A5.1, E6013	2,5 - 5
CELULOSICO	AWS A5.1, E6010	2,5 - 5
BASICO	AWS: E7018-1	2,5 - 5
INOX 308L	SFA/AWS A5.4 E308L-17	2,5 - 5
FUNDICION DURA	AWS A5.15 E Ni-CI	2,5 - 5
FUNDICION LIMABLE	AWS A5.15 E NiFe-CI	2,5 - 5

Ajuste de corriente

Al soldar en MMA en la pantalla se mostrará el voltaje y amperaje real, gire la perilla derecha para ajustar la corriente según la necesidad.



Arranque en caliente de soldadura MMA 0-10

Presione el botón derecho para ingresar en modo de arranque, gire la perilla de la derecha para ajustar el rango deseado



Fuerza de arranque

Presione el botón para ingresar en modo fuerza de arranque y con la perilla ajuste el rango deseado



Sistema VRD

VRD son las siglas en inglés de Dispositivo de reducción de Tensión. La tensión de circuito abierto en los terminales de salida de una fuente de potencia de soldadura MMA es lo suficientemente alta como para causar potencialmente una descarga eléctrica a una persona si entra en contacto con los terminales con corriente.

El VRD es un sistema de seguridad que reduce esta tensión de circuito abierto a un nivel en el que se minimiza el riesgo de descarga eléctrica. Sin embargo, dificulta el disparo del arco. Pulse el botón Derecha para activar/desactivar el VRD.



Control de soldadura LIFT TIG

Presione el botón izquierdo para acceder a la sección de modos, seleccione el modo con el botón izquierdo y pulse el botón izquierdo para confirmar la selección de LIFT TIG.



Ajuste de corriente

Al soldar en MMA en la pantalla se mostrará el voltaje y amperaje real, gire la perilla derecha para ajustar la corriente según la necesidad.



Alerta por sobrecalentamiento

Cuando la soldadora funciona a plena carga con la corriente máxima durante mucho tiempo, aparece un mensaje de SOBRE CALENTAMIENTO. Esto significa que la temperatura en el interior de la soldadora ha llegado al límite. Si eso ocurre, deje de soldar inmediatamente, pero no desconecte la corriente y deje que el ventilador siga funcionando y deje que la soldadora se enfríe. El trabajo puede reanudarse una vez que la temperatura de la soldadora descienda por debajo de la temperatura estándar y no aparezca ninguna advertencia de SOBRE CALENTAMIENTO.



Alerta por sobre consumo de corriente

Cuando la corriente del IGBT excede el valor de seguridad cuando la soldadora está funcionando, entrará en estado de protección por SOBRE CORRIENTE para prevenir el daño del IGBT. Si eso ocurre, deje de soldar inmediatamente, apague el soldador durante 10-30 segundos y vuelva a encenderla. Si la advertencia de SOBRE CORRIENTE sigue apareciendo, la soldador debe ser verificado por un servicio tecnico autorizado.



TABLA DE PARÁMETROS DE SOLDADURA

La elección de la corriente y la tensión de soldadura influye directamente en la estabilidad, la calidad y la productividad de la soldadura. Para obtener una buena calidad de soldadura, la corriente y la tensión de soldadura deben ajustarse de forma óptima. Generalmente, el ajuste de la condición de soldadura debe ser de acuerdo con el diámetro de soldadura y la forma de fusión, así como el requisito de producción.

Ajuste de la corriente de soldadura

La selección de la corriente, la tensión y el arco influirá en la estabilidad, la calidad y la productividad durante el proceso de soldadura. Para mantener una buena, la corriente de soldadura debe coincidir bien con la tensión y el ARC. Seleccione el diámetro del alambre de acuerdo con la transferencia globular y el requisito de producción.

Consulte la lista siguiente y elija la corriente de soldadura, el arco y la tensión habituales.

Rango de corriente y tensión de soldadura en la soldadura con CO2

Alambre ϕ (mm)	Transición en cortocircuito		Transición granular	
	corriente (A)	Voltaje (V)	Corriente (A)	Voltaje (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

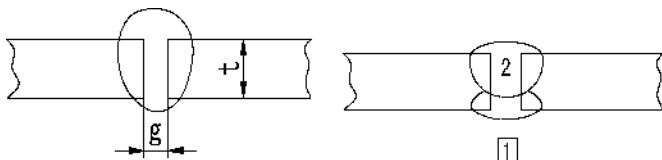
Opción de la velocidad de la soldadura

La calidad de la soldadura y la productividad deben tenerse en cuenta para la opción de la velocidad de soldadura. En caso de que la velocidad de soldadura aumente, se debilita la eficacia de la protección y se acelera el proceso de enfriamiento. En consecuencia, no es óptimo para el engatillado. Si la velocidad es demasiado lenta, la pieza de trabajo se dañará fácilmente, y el sellado no es ideal. En la práctica, la velocidad de soldadura no debe superar los 30 m/hora.

Ajuste del caudal del gas CO2

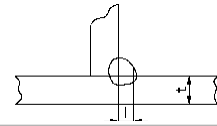
Modo de soldadura	Soldadura CO2 con alambre fino	Soldadura CO2 con Alambre grueso	Alambre grueso, gran corriente Soldadura CO2
CO ₂ (L/min)	5 ~ 15	15 ~ 25	25 ~ 50

Parámetros para la soldadura a tope



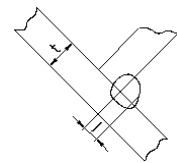
Espesor de la placa T mm	Gap mm	Alambre ϕ (mm)	Corriente	Voltaje	Velocidad cm/min	Volumen gas (L/min)
0.8	0	0.8~0.9	60~70	16~16.5	50~60	10
1.0	0	0.8~0.9	75~85	17~17.5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	70~80	17~18	45~55	10
1.6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0.5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0.5~1.0	1.0 or 1.2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1.0~1.2	1.0 or 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

Parámetros de soldadura en ángulo plano



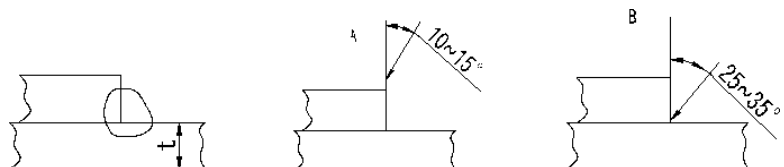
Espesor de la placa T (mm)	Gap mm	Alambre φ (mm)	Corriente	Voltaje	Velocidad d (cm/min)	Volumen (L/min)
1.0	2.5~3.0	0.8~0.9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	19~21	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	190~230	22~24	45~55	10~20

Parámetros de soldadura en ángulo posición vertical



Espesor de la placa T (mm)	Gap mm	Alambre φ (mm)	Corriente	Voltaje	Velocidad (cm/min)	Volumen gas (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

Soldadura a solape



Espesor de la placa T (mm)	Gap mm	Alambre φ (mm)	Corriente	Voltaje	Velocidad (cm/min)	Volumen gas (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 or 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

Para hacer el mejor uso del soldador, la comprobación diaria es muy importante. Durante la comprobación diaria, verifique en el orden de la torcha, vehículo de alimentación de alambre, todo tipo de PCB, la manguera de gas, y así sucesivamente. Elimine el polvo o sustituya algunas piezas si es necesario. Para mantener la pureza de la máquina, utilice piezas de soldadura originales.

Parte	Control	Observaciones
Panel de control	Funcionamiento, sustitución e instalación del interruptor.	
	Conecte la alimentación y compruebe si el indicador de alimentación está encendido.	
Ventilador	Compruebe si el ventilador funciona y el sonido generado es normal.	Si el ventilador no funciona o el sonido es anormal, realice una comprobación interna.
Alimentación	Conecte la alimentación eléctrica y compruebe si se producen vibraciones anormales, calentamiento de la carcasa de este equipo, variación de los colores de la carcasa o zumbidos.	

Verificación de la torcha

Parte	Control	Observaciones
	Compruebe si el pico está firmemente fijada y si existe distorsión de la punta.	Posible fuga de gas debido al pico no fijado
Pico	Compruebe si hay salpicaduras adheridas a la boquilla.	Las salpicaduras pueden dañar la antorcha. Utilice un antisalpicaduras para eliminarlas.
Punta de contacto	Compruebe si la punta de contacto está bien fijada.	La punta de contrato no fijada puede provocar un arco inestable.
	Compruebe si la punta de contacto está físicamente completa.	La punta de contacto físicamente incompleta puede dar lugar a un arco inestable y a la terminación automática del arco.
	Asegúrese de que hay acuerdo entre el alambre y el tubo de alimentación de alambre.	El desacuerdo entre los diámetros del alambre y del tubo de alimentación de alambre puede provocar un arco inestable. Sustitúyalos si es necesario.
	Asegúrese de que el tubo de alimentación de alambre no se dobla ni se alarga.	La flexión y el alargamiento del tubo de alimentación de alambre puede provocar una alimentación de alambre y un arco inestables. Sustitúyalo si es necesario.
Manguera de alimentación de alambre	Asegúrese de que no hay polvo o salpicaduras acumuladas en el interior del tubo de alimentación de alambre, lo que hace que el tubo de alimentación de alambre se bloquee.	Si hay polvo o salpicaduras, elimínelos.
	Compruebe si el tubo de alimentación de alambre y el anillo de sellado en forma de O están físicamente completos.	El tubo de alimentación de alambre o el anillo de sellado en forma de O físicamente incompletos pueden provocar salpicaduras excesivas. Sustituya el tubo de alimentación de alambre o el anillo de sellado en forma de O si es necesario.

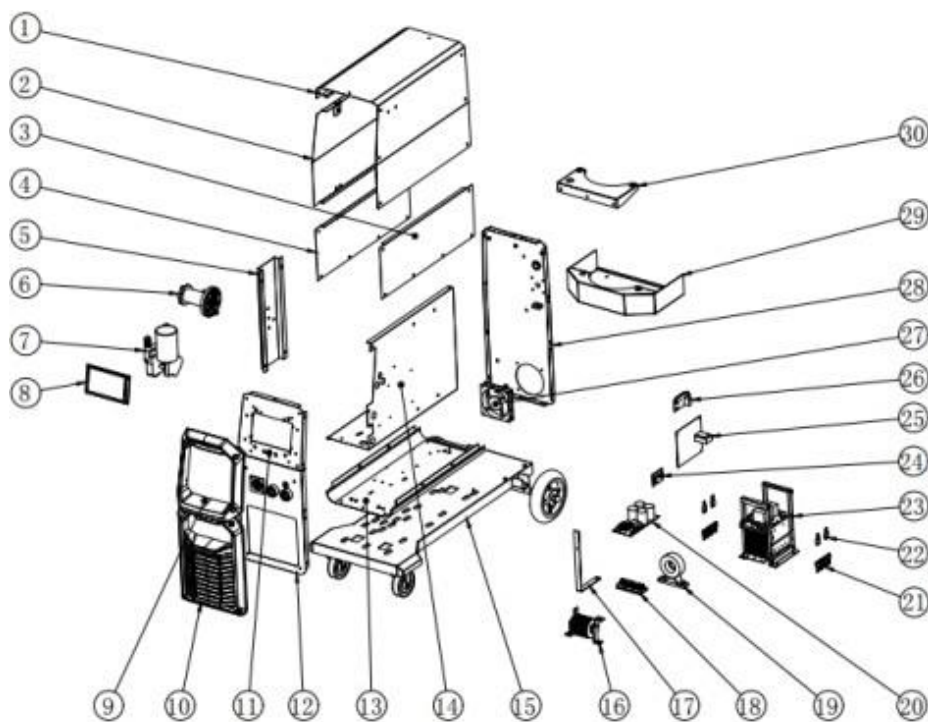
Alimentación de alambre

Parte	Control	Observaciones
Mango de ajuste de la presión	Compruebe si la palanca de ajuste de la presión está fija y ajustada en la posición deseada.	La manivela de ajuste de la presión no fija provoca un resultado de soldadura inestable.
	Compruebe si hay polvo o salpicaduras en el interior de la manguera o junto a la rueda de alimentación de alambre.	Retire el polvo.
	Compruebe si hay concordancia de diámetro entre el cable y la manguera de alimentación de cable.	La falta de acuerdo entre el diámetro del hilo y el de la manguera de alimentación de hilo puede provocar salpicaduras excesivas y un arco inestable.
Manguera de alimentación de alambre	Comprobar si la varilla y la ranura de alimentación del hilo están concéntricas.	Posible arco inestable.
Rueda de alimentación de alambre	Comprobar si hay concordancia entre el diámetro del hilo y la rueda de alimentación.	La falta de concordancia entre el diámetro del hilo y la rueda de alimentación del hilo puede provocar salpicaduras excesivas y un arco inestable.
	Compruebe si la ranura del cable está bloqueada.	Sustitúyalo si es necesario.
Rueda de ajuste de la presión	Compruebe si la rueda de ajuste de la presión puede girar suavemente y está físicamente completa.	Una rotación inestable o físicamente incompleta de la rueda puede provocar una alimentación de hilo y un arco inestables.

Control de cables

Parte	Control	Observaciones
Cable de la torcha	Compruebe si el cable de la torcha está retorcido	El cable retorcido de la torcha provoca una alimentación de alambre y un arco inestables.
	Compruebe si el enchufe de acoplamiento está suelto.	
Cable de salida	Compruebe si el cable está físicamente completo.	Deben tomarse las medidas pertinentes para obtener una soldadura estable y evitar posibles descargas eléctricas.
Cable de entrada	Compruebe si hay daños en el aislamiento o conexiones sueltas	
	Compruebe si el cable está físicamente completo.	
Cable de tierra	Compruebe si hay daños en el aislamiento o conexiones sueltas.	Deben tomarse las medidas pertinentes para evitar posibles descargas eléctricas.
	Compruebe si este equipo de soldadura está bien conectado a tierra.	

DIBUJO DE EXPLOSIÓN DE LA MÁQUINA COMPLETA



NO.	Nombre de la pieza	Consumibles	NO.	Part name	Consumables
1	Caso de la máquina		16	Reactor de salida	
2	Placa lateral		17	Pieza de adaptación de salida	
3	Placa de cubierta lateral I		18	Puente rectificador	Sí
4	Placa de cubierta lateral II		19	Transformador principal	
5	Placa de endurecimiento		20	Tabla de filtro	Sí
6	Wire Spool Shaft		21	Tubo rectificador	Sí
7	Motor de alimentación de alambre		22	IGBT	Sí
8	Panel de control PCB con pantalla LCD	Sí	23	inversor	
9	Placa de plástico delantera (arriba)		24	Tabla EMC (opcional)	Sí
10	Placa de plástico delantera (abajo)		25	Tabla de control	Sí
11	Placa metálica delantera (arriba)		26	Tabla de fuente de energía	Sí
12	Placa metálica delantera ()		27	Ventilador	Sí
13	Placa base		28	Placa metálica trasera	
14	tapicería		29	Bandeja de botellas de gas	
15	marco		30	Placa de ubicación de botella de gas	

10.1.2 Pasos de instalación

Herramientas: NO.18 Tornillador 1PC; Spanner 21MM 1PC; Spanner 13MM 1PC; Spanner 8MM 1PC

Step1 NO.8+9+10

Montar 9 Rueda universal en 10 Backplane del chasis con 8 8pcs perno 8x16



Step2 NO.5+6+7+10+4

- 1) Montar 5 8" rueda en 6 Eje de marco con 7 2 piezas tuercas hexagonales M14
- 2) Montar la parte semiacabada en 1) en 10 Backplane del chasis con 4 4 PCs Tornillo de cabeza rebajada cruzada 5x12



Step3 Parte semiacabada en Step2+ 11 Máquina principal+ 16

Montar 11 máquina principal en la parte semiacabada de Step2 con 16 6 piezas perno 5x12

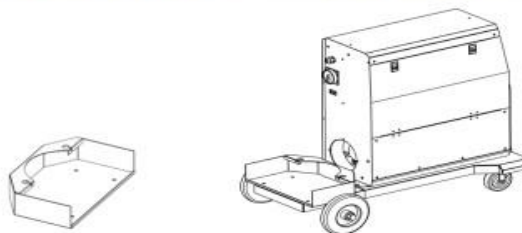
NOTA. Antes de montar Step3, por favor desmontar el panel de plástico frontal de la máquina principal para un montaje más fácil.

Panel de plástico delantero



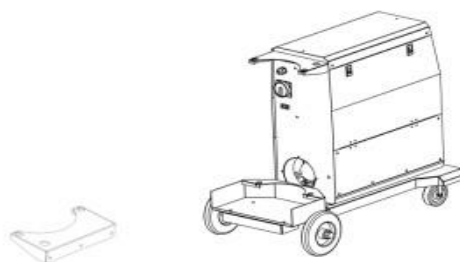
Step4 NO.3+11+2

Montar 3 Soporte del cilindro de gas en 11 máquina principal con 2 4 piezas perno 8x16



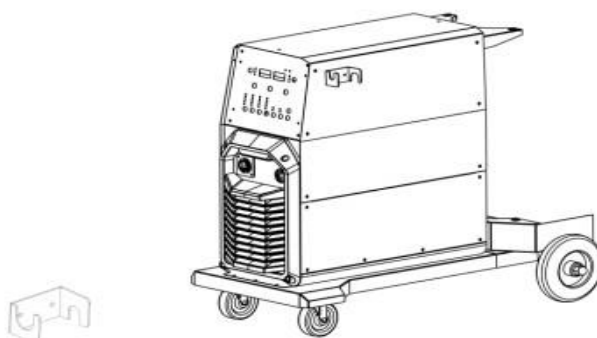
Step5 NO.⑰+①+①

Montar ⑰ Soporte del cilindro de gas en ① máquina principal con ①3 piezas perno 6x12



Step6 NO.⑰+①+⑫

Montar ⑰ Soporte de antorcha en ① máquina principal con ⑫2 piezas perno 5x1



Step7 NO.⑭+①+⑬

Montar ⑰ Marco de plástico delantero en ① máquina principal con ⑬4 piezas perno 5x16



The Welder is assembled!