



# HEGESZTŐGÉP IMIG-200DP

# Tartalomjegyzék

1. A gép leírása
2. Biztonsági előírások
  - 2.1 A kezelő védelme
  - 2.2 Figyelem
  - 2.3 Biztonsági intézkedések a helyes használathoz
  - 2.4 Összeállítás
  - 2.5 Biztonsági ellenőrzés
3. Műszaki jellemzők
  - 3.1 A berendezés hatása a környezetre
  - 3.2 Betáplálási igény
  - 3.3 Hegesztési elvek
  - 3.4 Hegesztési paraméterek
  - 3.5 A főbb műszaki adatok
  - 3.6 A hegesztőgép megfelelősége
  - 3.7 A hegesztőpisztoly felépítése
  - 3.8 Ábrák
4. Összeállítás
  - 4.1 A hegesztőgép elhelyezése
  - 4.2 A hegesztőgép csatlakoztatása a hálózathoz
  - 4.3 A gép összeállítása és csatlakoztatása MIG/MAG hegesztéshez
  - 4.4 A gép összeállítása és csatlakoztatása bevont elektródás (MMA) hegesztéshez
5. A hegesztőgép kezelése
  - 5.1 DP MIG/MAG hegesztés
  - 5.2 P MIG/MAG hegesztés
  - 5.3 MIG/MAG hegesztés
  - 5.4 MMA hegesztés
  - 5.5 Karbantartás és javítás
6. Hiba elhárítás

Tisztelt felhasználó:

Az alábbi részletes leírás tartalmazza az összeállításra, a használatra, a kezelésre és a karbantartásra vonatkozó legfontosabb tudnivalókat. Az utasítás gondos átolvasása és megértése alapján legkisebbre csökkenthető a kezelésemből fakadó gondok és balesetek kockázata.



**FIGYELEM!** \* A hegesztőgép összeszereléshez, kezeléséhez és javításához követelmény a szakképzett személy!

\* Ne kezdje használni, vagy javítani a gépet, mielőtt ezt a füzetet nem tanulmányozta át és a benne foglaltakat nem értette meg

## **1. A hegesztőgép leírása**

Az IMIG-200DP hegesztőgép, korszerű IGBT vezérlésű tápegységet tartalmaz. Ez a legkorszerűbb ma alkalmazott inverter technológia.

A 45 kHz frekvencián működő inverter, fokozza a hatékonyságot és a teljesítményt, mindamellett energiatakarékos is. Ez az inverteres hegesztőgép dupla impulzusú védőgázos hegesztőgép, amellyel alacsony széntartalmú acél, alacsonyan ötvözött acél, nagy szilárdságú acél, rozsdamentes acél és alumíniumötvözetek is hegeszthetők. Alkalmas ponthegeztés, tompahegeztés, töltő hegeztés (sarok varrat), szakaszos hegeztés készítésére. Az alkalmazható huzal átmérő tartomány acélok esetében  $\varnothing 0.8$ - $\varnothing 1.0$ , alumínium-szilícium és alumínium-magnézium hegesztő huzalok átmérő tartománya  $\varnothing 1.0$ - $\varnothing 1.2$ . A védőgázok lehetnek, például 100% Ar, 100% CO<sub>2</sub>, 2% CO<sub>2</sub> + 98% Ar, 20% CO<sub>2</sub> + 80% Ar, és egyéb keverékek, akár három komponenses védőgázok is, az alkalmazástól függően. A keverék védőgázok előnyei a nagyobb termelékenység, az energiamegtakarítás, a mélyebb beolvadás, kisebb fröcskölés és kisebb hegesztési deformáció.

## **2. Biztonságos üzemeltetés**

### **2.1 A hegesztő védelme**

- \* Kérjük, mindig kövesse a biztonsági előírásokat, tartson rendet és tisztaságot a hegesztés környezetében. viseljen védőpajzsot és védőruhát, védőkesztyűt a szeme és bőre védelme érdekében.
- \* Hegeztés közben használjon hegesztőpajzsot szeme és arca védelme érdekében. A hegesztőpajzs megvédi a fejet nem csak a káros UV sugárzástól, de a keletkező fémfröcsköléstől, ugyanakkor a kelethező füstöt is eltereli a légzési környezetből. Használjon megfelelő védőüveget, vagy automata pajzsot a hegeztéshez. Az automata pajzson is be kell állítani a védelem fokozatát és a reakció időt.
- \* Védje e testét a lecsöppenő fémtől, és a hegeztés közben keletkező szikrától, például bőr köténnyel és viseljen zárt cipőt is. Ne feledkezzen meg a nyaka védelméről sem, mivel a pajzs és a munkaruha között egy "jelentős rész, nem védett felület" található
- \* Ne érintkezzen testének semelyik része a hegesztőgép kimenetével, elektródafogó, hegesztőpisztoly és testkábel csatlakozás! A hegesztő soha nem lehet az "áramkör része"!
- \* Ne hegeszzen víz alatt, vagy nagy nagyon párás helyen!
- \* A hegeztés közben keletkező füst és gáz egészségre káros. Különösképpen igaz ez abban az esetben, ha ötvözött acélt, esetleg rezet hegesztenek! Olyan helyeken dolgozzon, ahol elszívó vagy szellőztető berendezés működik ezáltal a keletkező füst vagy gáz kevésbé kerül a légzési környezetbe.

## 2.2 Figyelem

- \* Az IMIG inverteres MIG/MAG hegesztőgép nem egy robusztus elektronikus termék, amelynek alkatrészei sérülékenyek. Bánjon vele kíméletesen a károsodások és balesetek elkerülése végett.
- \* Ellenőrizze a csatlakozásokat, hogy feszesen csatlakoznak-e, hogy a föld (teskábel) csipesz, vagy szorító megbízhatóan érintkezik-e.
- \* Hegesztéskor legyen figyelemmel a környezetében dolgozókra is. Alkalmazzon védőparavánt, hogy a környezetét ne zavarja az ív villogása.
- \* Ne engedje, hogy bárki más mozgassa, vagy beállítsa, összeszerelje a hegesztőgépet.
- \* Ügyeljen, hogy a szívritmus-szabályozó vagy más, az elektromágnesességre érzékeny eszközöket használó egyének a hegesztőgép közelében NE tartózkodjanak!
- \* A hegesztési védőgáz nem használható csővezeték fagyasztására.
- \* A hegesztéskor keletkező salak eltávolítására használjon salakoló kalapácsot, ne a hegesztő pisztollyal kopogtassa.
- \* Amikor a hegesztőtömlő össze van tekerve, a tekercs átmérője ne legyen kisebb, mint 300 mm. A túlzott hajtogatás nagyobb eséllyel rongálja a köteg belsejében lévő huzalvezetőt és kábeleket.
- \* Ne tartózkodjon illetéktelen személy a munka területen.
- \* Hegesztés közben ne érintse meg az "elektromosan meleg" alkatrészeket. Elektróda-fogó, hegesztőpisztoly, testkábel csatlakozó.
- \* A hegesztőpisztoly fontos és érzékeny eleme a hegesztőgépnek. Gondokodjon a karbantartásáról, tisztításáról, ne tegye rá a forró munkadarabra.
- \* Alkalmazzon fröcskölésgátló anyagot a gázterelőn és az áramátadón, megakadályozva ezáltal a fröcskölés általi elszennyeződést és a rossz minőségű hegesztést.
- \* A hegesztőgépet ne terhelje túl! Az adattáblán feltüntetett bekapcsolási időt ne lépje túl, tartson szünetet, hogy a gép felmelegedett részei vissza tudjanak hűlni!
- \* A gázpalackot rögzítse eldőlés ellen!
- \* A munka befejeztével, kapcsolja ki a gépet és távolítsa el az összes csatlakozó elemet, hegesztő pisztolyt, elektróda fogót, testkábel csatlakozót és tisztítsa meg azokat.

## 2.3 A hegesztőgép biztonságos telepítése

- \* Ügyeljen rá, hogy a gépre ne essen semmi, illetve, hogy a gép ne zuhanjon le a munkaterületről.
- \* A munkakörnyezetben lévő por, savgőz és erodálódó szennyeződés nem haladhatja meg a szabvány szerinti előírásokat,
- \* A hegesztőgépet ne tegye ki esőnek, vagy erős napsütésnek, a tárolási környezet hőmérséklete  $-10 \sim 40$  °C legyen.
- \* A hegesztőgép körül, a jó szellőzés érdekében legalább 50 cm helynek kell lennie.
- \* Ügyeljen arra, hogy ne kerüljön idegen tárgy a hegesztőgépbe, a ventilátornál bármilyen tárggyal benyúlni tilos.

- \* Ügyeljen arra, hogy a környezetet ne zavarja.
- \* A hegesztőgép működéséhez megfelelő tápfeszültség, és áramvédelem szükséges,
- \* Erős szélben, huzatban a védőgázos technológiák (MIG/MAG/TIG) nem működnek megfelelően, mert a elfújja a gázvédelmet,

## 2.4 Biztonsági ellenőrzések

**Mielőtt a hegesztőgépet elkezd használni, az alábbiakat ellenőrizni kell: működés előtt:**

- \* Megbízható földvezeték-csatlakozás, (villanyszerelő)
- \* Nincs rövidre zárva a hegesztőgép kimenete,
- \* A hegesztőgép csatlakozásainak ellenőrzése,
- \* A hegesztővel felszerelt külső alkatrészeknek garantálniuk kell, hogy a hegesztő megfelelően működjön.
- \* Ellenőrizze a hegesztőkábeleket, pisztolyt, csatlakozásokat.

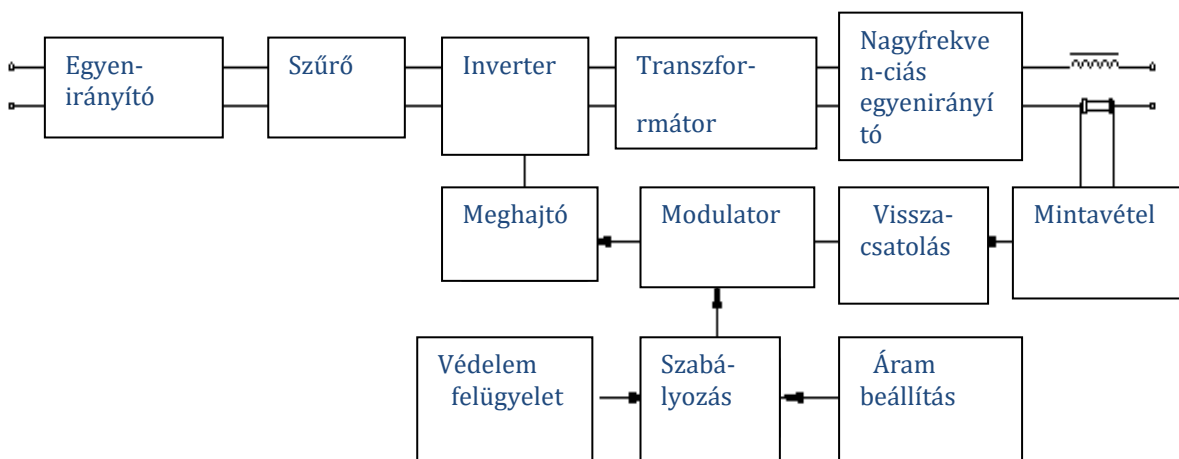
**FIGYELEM:** húzza ki a hegesztőgép csatlakozó dugaszát, mielőtt a burkolatot megbontja! Vigyázzon, mert a hegesztőgépben lévő kondenzátorok feltöltöttek lehetnek! Amennyiben olyan hibával, vagy jelenséggel találkozik, amit nem tud megoldani, vegye fel a kapcsolatot az értékesítővel.

## 3. Műszaki jellemzők

### 3.1 Üzemeltetési környezet

- \* Környezeti hőmérséklet hegesztés közben:  $-10 \sim +40^{\circ}\text{C}$ ,  
Ajánlott szállítási és tárolási hőmérséklet:  $-25 \sim +55^{\circ}\text{C}$ .
- \* Relatív páratartalom:  $40^{\circ}\text{C}$ :  $\leq 50\%$ , vagy  
 $20^{\circ}\text{C}$ :  $\leq 90\%$ .
- \* A tápfeszültség ingadozása ne legyen több mint  $\pm 10\%$ .

### 3.3 A hegesztőgép elvi felépítése



### 3.4 A hegesztőgép felépítése

Az IMIG felépítése: Az elülső oldal felső részén a hegesztőáram-szabályzó (huzal előtolási sebesség) gomb, hegesztési feszültség szabályozó gomb, tápfeszültségjelző lámpa (zöld), rendellenes működést jelző fény (sárga), az alsó részén a pisztoly gyorscsatlakozóval és a „ - ”gyorscsatlakozó található. A hátsó oldalra van szerelve a hálózati kapcsoló, védőgáz csatlakozás, a hűtőventilátor, áramforrás betápláló kábel, és a kapcsoló. A hegesztőgép tetején található fogantyú a könnyű szállítást szolgálja.

### 3.5 Műszaki adatok

	IMIG-200DP
Betáplálás	1 ~ AC 230V
Betáplálási áram felvétel	7.7kVA
Üresjáratú feszültség	60V
MIG/MAG hegesztési áram welding	50 ~ 200A
MIG/MAG hegesztési feszültség	16.5 ~ 24V
MMA hegesztési áram	20 ~ 180A
MMA hegesztési feszültség	20.8 ~ 27.2V
Impulzus MIG/MAG hegesztési áram	30 ~ 170A
Impulzus MIG/MAG hegesztési áram	15.5 ~ 22.5V
Bekapcsolási idő factor bi%	60%
Tömör huzal/ acél/ rozsdamentes	Ø0.8 ~ Ø1.2
Tömör huzal Al-Si, Al-Mg	Ø1.0 ~ Ø1.2
Teljesítmény tényező	≥0.92
Hatásfok	≥85%
Méreték mm	535x230x370
Tömeg	14.4KG
Érintésvédelmi besorolás	IP21S
Szigetelési osztály	H

### 3.6 A hegesztőgép megfelelősége

IMIG Sorozatú inverters MIG/MAG hegesztőgép megfelel az EN 60974-1 szabvány előírásainak.

### 3.7 A pisztoly felépítése



Figyelem: fontos a hegesztőnek

IMIG-200DP, hegesztőgép alkalmas szénacélok, ötvözött (rozsdamentes acélok), alumínium és ötvözetei hegesztésére.

Ezek a huzalok különböző keménységűek, ezért válasszon mindig megfelelő hegesztőpisztolyt a munkához.

1. Amikor alumíniumot, alumínium ötvözetet hegeszt:

Használjon a hegesztő pisztolyban Teflon huzalvezetőt, mert az acélspirál a huzalt koptatja, a felületét megsérti, ezáltal romlik az előtolhatósága.

Cserélje ki a huzalelőtolóban a vezetőcsövet tömör fémcsőre, ezáltal csökken a begyűrődés veszélye.

Használjon "U" hornyú továbbító görgőt, ezáltal a huzal kör keresztmetszete nem deformálódik.

2. Amikor, acélt, rozsdamentes acélt hegeszt:

Használjon a hegesztő pisztolyban acél spirál huzalvezetőt.

Cserélje ki a huzalelőtolóban a huzalvezető csövet rugalmas csőre.

Cserélj e a huzal előtoló görgőt "V" hornyúra.

### 3.8 A jelzések magyarázata



DP MIG: Dupla impulzus MIG



P MIG: Impulzus MIG



MIG: DC hagyományos MIG



MMA: Bevont elektródás ívhegesztés

**Al Ar**

Alumínium 100% argon gáz védelemmel

**AlSi Ar**

Alumínium – szilícium ötvözet 100% argon gáz védelemmel

**AlMg Ar**

Alumínium – magnézium ötvözet 100% argon gáz védelemmel

**Fe CO<sub>2</sub>**

Szénacél 100% CO<sub>2</sub> gáz védelemmel

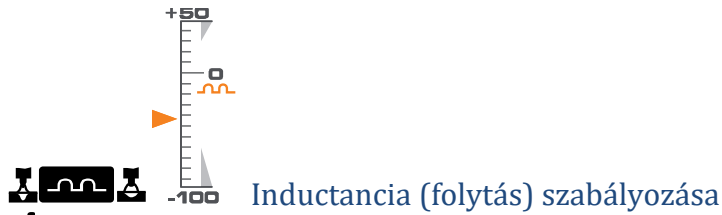
**Fe Ar82**

Szénacél 80% argon és 20% CO<sub>2</sub> gáz védelemmel, vagy hasonló

keverékek

**CrNiAr98**

Rozsdamentes, vagy erősen ötvözött acél 98% argon és 2% CO<sub>2</sub> , vagy 2% O<sub>2</sub> gáz védelemmel. Természetesen használható hasonló keverék a gáz gyártók ajánlásával.



Inductancia (folytás) szabályozása

 : impulzus hullám és az elő és után gázáramlás szabályozása

**φ0.8** **φ1.0** **φ1.2** : huzal átmérő kiválasztása

**↕ 4T** **↑ 2T** **↓ SPOT** **↓ CSPOT** : a huzal adagolás szabályozása, 2 ütem (addig hegeszt, amíg a pisztoly nyomógombot nyomva tartom. 4 ütem megnyomom és elengedem a hegesztés elindul, megnyomom és elengedem a hegesztés megszakad. SPOT ponthegesztési lehetőség, CSPOT szakaszos hegesztési lehetőség.

**↕ S4T** **↓ S2T** : Speciális 2T/4T, az ívgyújtásra és a kráter feltöltésre fejlesztve

 ph e egy fázisú 240 V AC betáplálás

 egyfázisú jelátalakító – transzformátor – egyenirányító



MIG/MAG

 DC áram

+ : “ + ” elektróda

- : “ - ” elektróda

 : beállítás

 : inductancia (folytás) szabályozás (lágú vagy kemény)

 : huzal előtolási sebesség és áramerősség

## 4. Összeállítás

### 4.1 A hegesztőgép elhelyezése

- \* A hegesztőgép környezetében a por, sav és az eltávolítható szennyeződés nem haladhatja meg az előírt mennyiséget.
- \* A hegesztőgépet ne tegye ki esőnek vagy nagyon erős napsütésnek. Továbbá használaton kívül a hegesztőgépet -10 ~ 40 ° C hőmérsékleten és száraz környezetben tárolja.
- \* A hegesztőgépnek körül legalább 50 cm helynek kell lennie a jó szellőzés (hűtés) érdekében
- \* Amennyiben rosszul szellőző, zárt térben hegeszt a hegesztő egészségének védelme érdekében friss levegő befúvásról szükséges gondoskodni.

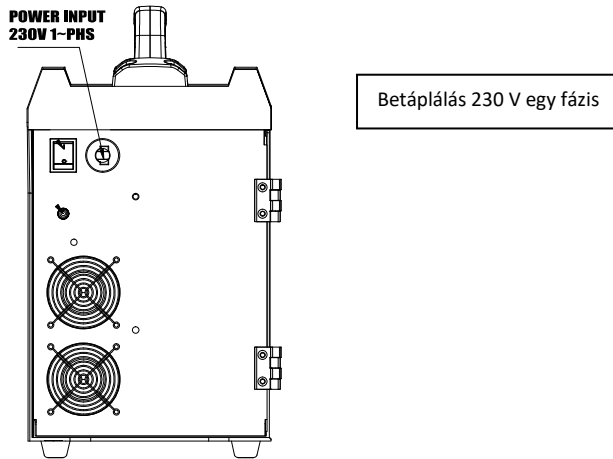


## 4.2 A hegesztőgép csatlakoztatása a hálózathoz

(lásd vázlatot)

A hegesztőgép hátsó falán található a csatlakoztató kábel, egy fázisú 230 V névleges hálózati feszültséghez.

Tilos a hegesztőgépet 400 V kétfázisú hálózatra csatlakoztatni!



A hegesztőgép áram ellátása:

**Megjegyzés:** A biztosíték leoldási áramának a hegesztőgép névleges áramfelvételének 1,2 - 1,5 szöröse kell, hogy legyen

Megnevezés	IMIG-200DP
Kismegszakító (A)	≥40
Biztosíték (A)	40
Kábel (mm <sup>2</sup> )	≥3.0

## 4.3 Összeállítás és csatlakoztatás MIG/MAG hegesztés esetén

### A huzalelőtoló csatlakoztatása és összeállítása

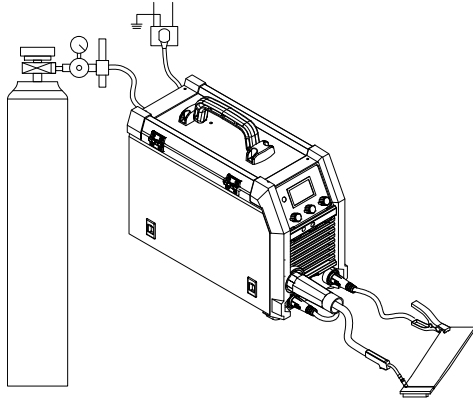


Megjegyzés: fontos figyelembe venni, amikor hegesztenek!

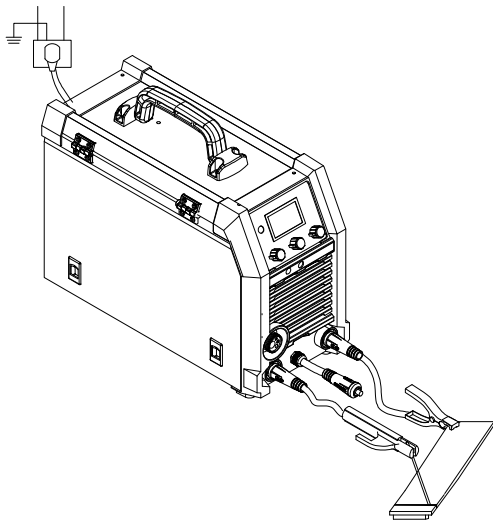
1. Alumínium és alumíniumötvözetek, esetleg rézötvözetek hegesztésekor vegye figyelembe az Al-Si, Al-Mg anyagok lényegesen lágyabbak. Ilyenkor a hegesztőpisztoly fém huzalvezetőjét ki kell cserélni Teflon csőre. Ebben a huzal könnyebben siklik és a huzal felülete sem sérül meg.
2. A szénacél, rozsdamentes acél keményhuzal, a hegesztőpisztoly huzalvezetője egy fémcső



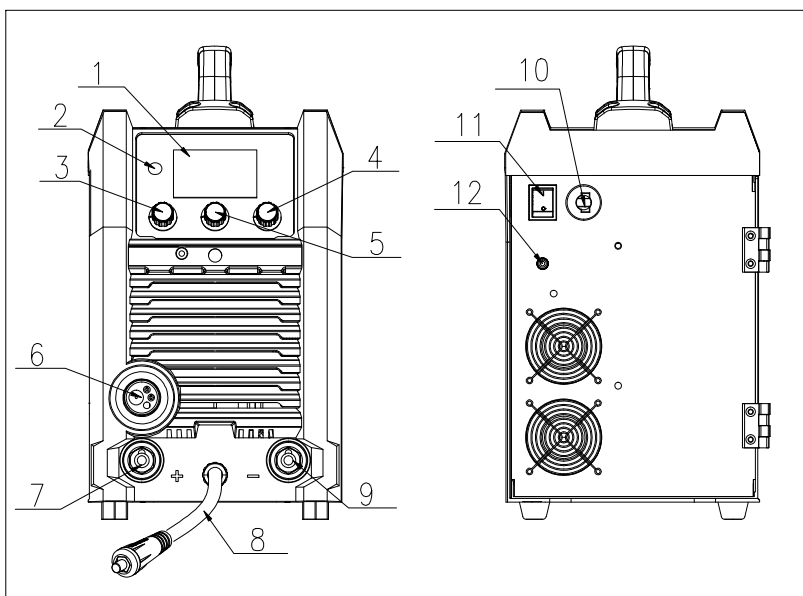
3. Amennyiben alumíniumot, vagy rézet hegesztenek, a fémcsövet cserélje le a géphez tartozó rugalmas acélcsőre,
4. Védőgázos hegesztés (MIG/MAG/TIG) alkalmazásakor, vegye figyelembe az alábbi összeállítási vázlat útmutatását,






#### 4.4 Összeállítás és csatlakozás MMA, bevont elektródás kézi ívhegesztésnél, MMA alkalmazásakor vegye figyelembe az alábbi összeállítást,



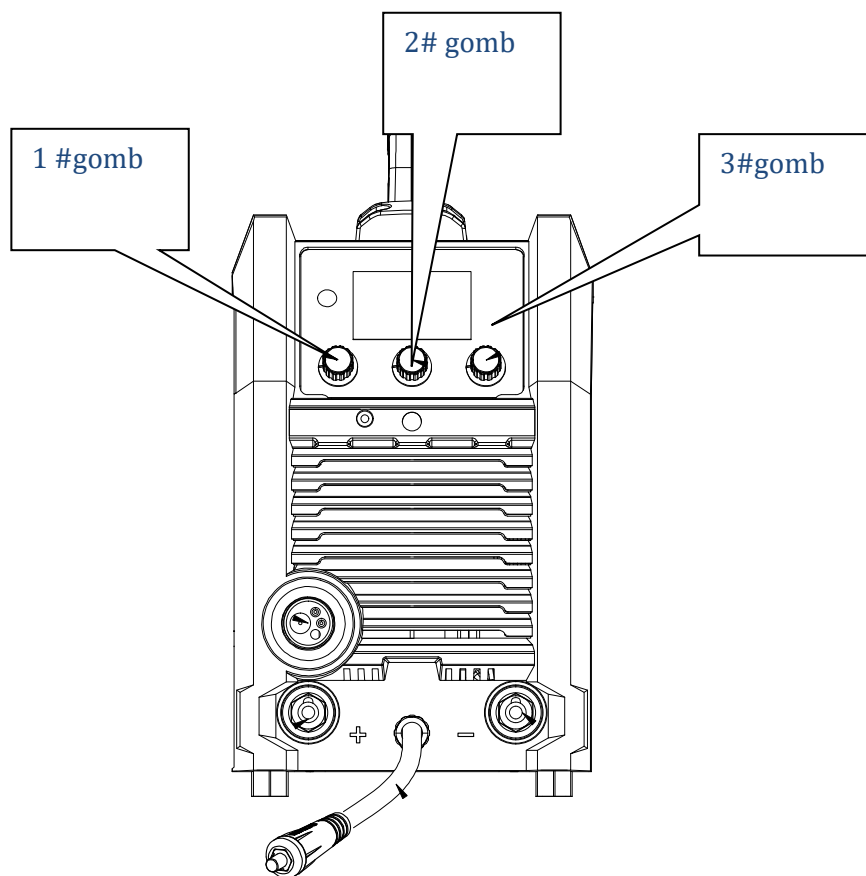
#### 5. Kezelés (az előlap és a hátlap)



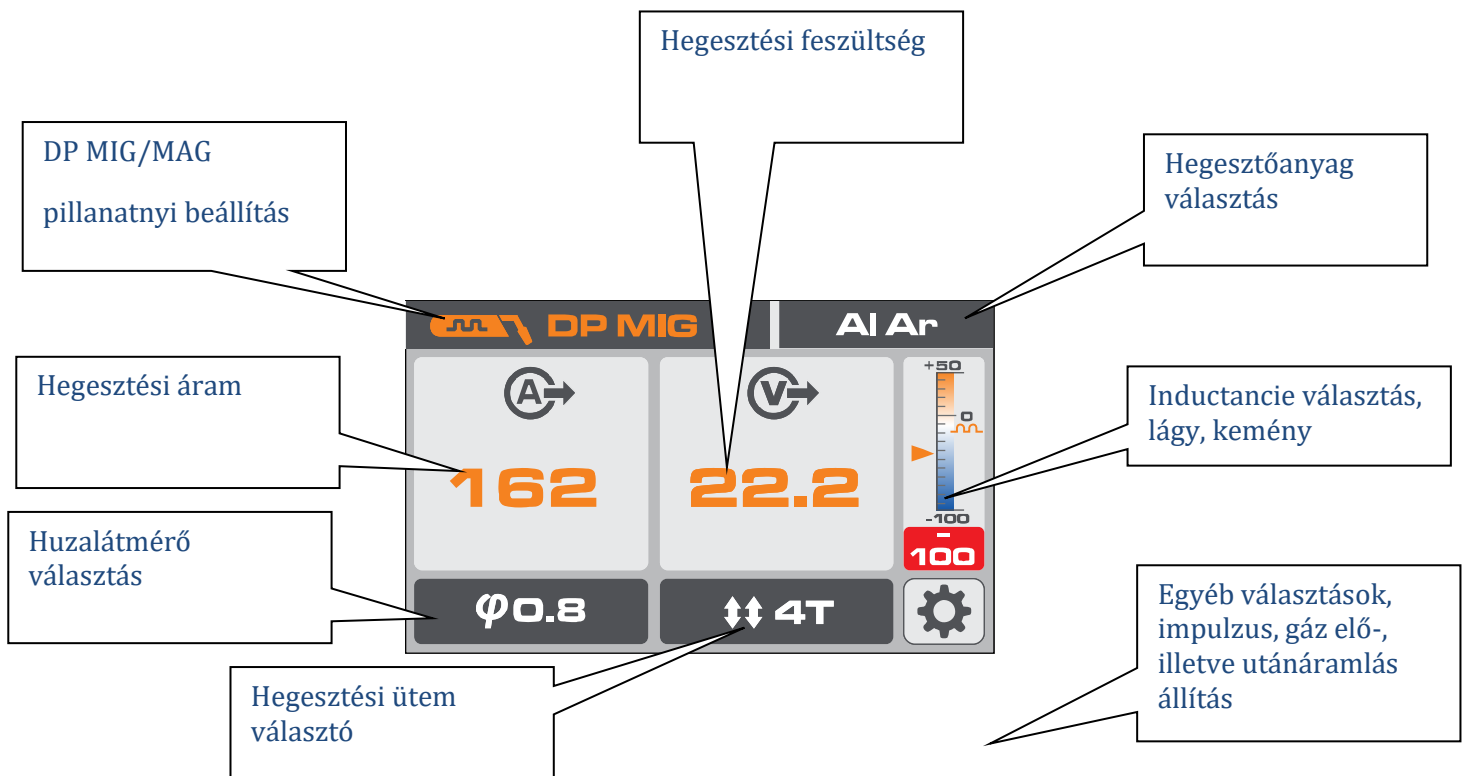
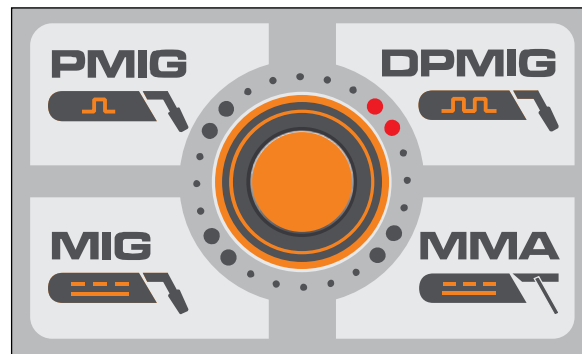
1.LCD színes kijelző	2.előlap	3.áram beállítás
4.Inductancia beállítás  amikor változtatni akarja, nyomja meg a gombot, amikor megjelenik a kurzor tekeréssel állítható a folytas mértéke	5. Feszültség állítás csak (MIG/MAG esetén)  amikor változtatni akarja tekeréssel a megfelelő értékre állíthatja	6.EU-pisztoly csatlakozó
7.pozitív pólus	8.védőgáz csatlakozás	9.negatív pólus
10.betápláló kábel	11.főkapcsoló	12.hűtő ventilátor

 **FIGYELEM:** az IMIG sorozatú inverteres MIG/MAG/TIG/MMA hegesztőgépek IP21S érintés védelemmel rendelkeznek. Tilos a bekapcsolt gépbe kézzel, vagy bármilyen más tárgyjal benyúlni!

## 6. Kezelés

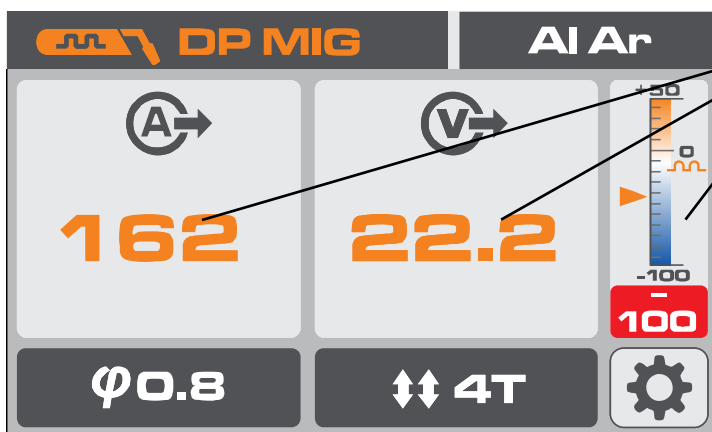


## 5.1 DP MIG/MAG hegesztési fokozatok



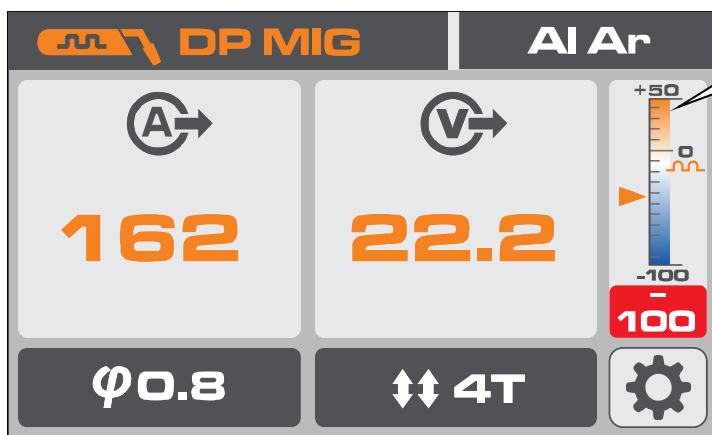
### 1. DP MIG/MAG beállítás választás

Forgassa a No.3 gombot, amíg a DPMIG megjelenik és nyomja meg.



Amennyiben egyszer a DPMIG funkció No.1# 2# 3# gombot megnyomja és forgatja, az 1# beállítja a hegesztő áramot, 2# beállítja a hegesztő feszültséget, illetve 3# változtatja az induktanciát

## 1. DP MIG funkció választása



Nyomja meg a 3# gombot, válassza ki a hegesztő anyagot

## 2. Válassza ki a hegesztő anyagot és a huzal előtolási lehetőséget.

Nyomja meg a 3#gombot, megjelenik a kurzor, csak a 3#2# gomb kezelhető. A hegesztő áram és az induktancia beállításához nyomja meg ismételten a 3# gombot.

Anyag és védőgáz kombinációk:

Al - Ar

AiSi - Ar

Almg - Ar

Fe - CO<sub>2</sub> (szénacél)

Fe - Ar 82% (szénacél)

CrNi - Ar 98% korrózióálló acéll)

Huzal átmérő:

Al, AiSi, AlMg 1.0~1.2mm

Fe, CrNi 0.8~1.0mm



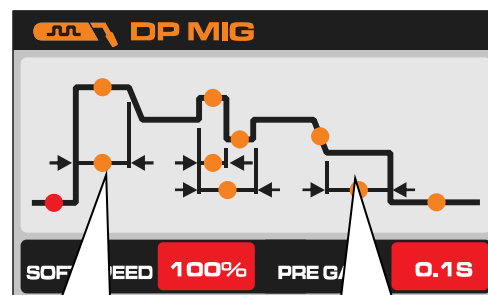
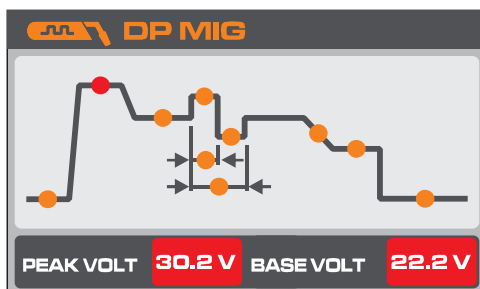
## 3 impuzus hegesztés beállítás

Forgassa 3# a , nyomja meg 3# és megjelenik az impulzus beállítási lehetőség.

Forgassa 3# a kurzor megjelenéséig, fogassa 2# amíg megjelenik az alábbi jelzés.

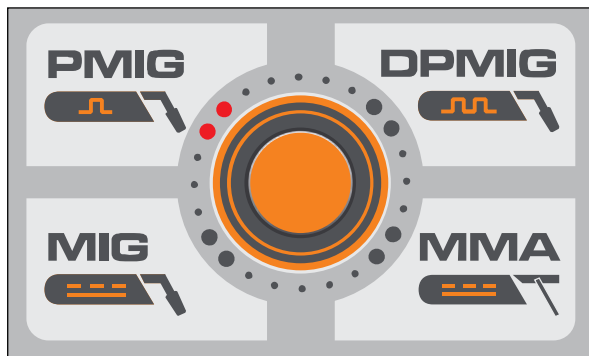
-normál 2T/4T

-S2T/S4T

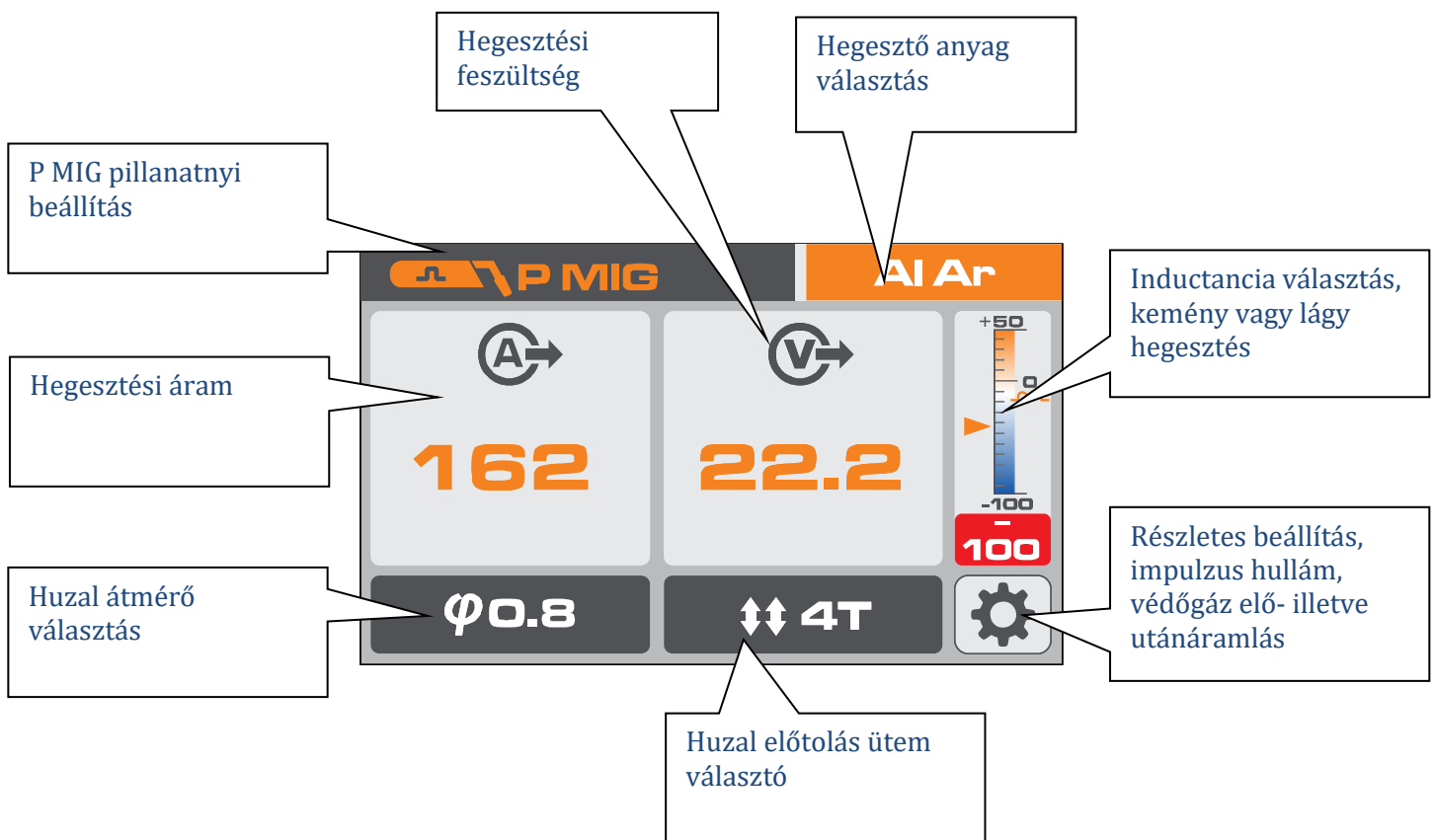


A kezdő hegesztő áram és időtartama

A hegesztés befejezési árama (végkráter) és időtartama

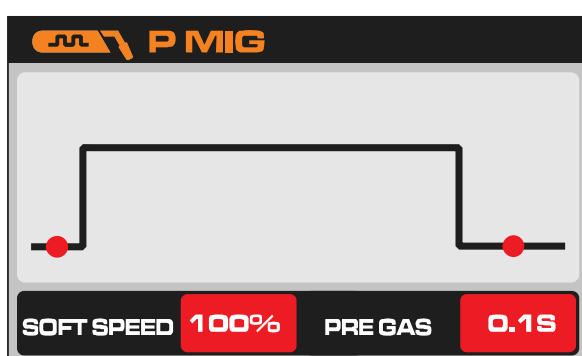


Úgy, mint DPMIG, forgassa 3# gombot a PMIG funkcióra és nyomja meg.



A beállítás az egyszerű impulzus és a dupla impulzus MIG/MAG esetén egyforma. Dupla impulzus, vagy szimpla impulzus választás az anyag vastagságnak és az anyag minőségének megfelelően.

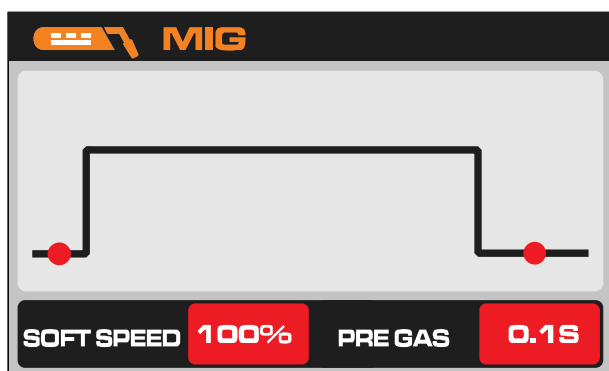
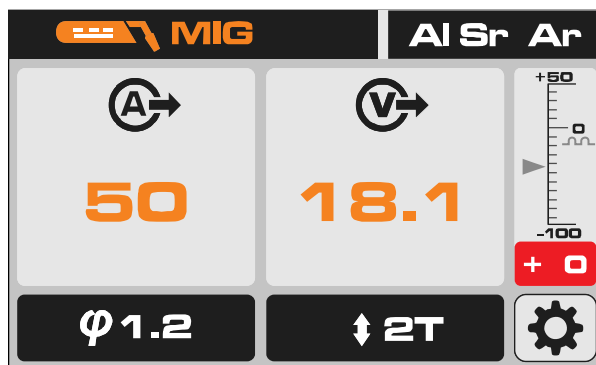
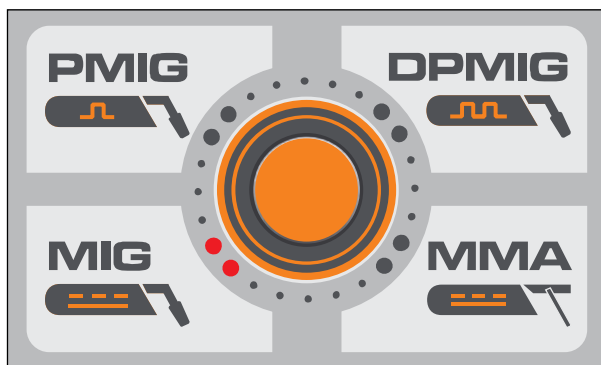
PMIG WAVE – az analóg dupla impulzust nem lehet állítani, csak a huzal előtolási sebességet és a védőgáz elő- illetve utánáramlást.



### 5.3 A hagyományos MIG/MAG hegesztés beállítása

Nyomja meg a 3# gombot a kurzor megjelenéséig, majd forgassa a 2# gomb forgatásával az impulzus paraméterek állítása lehetséges.

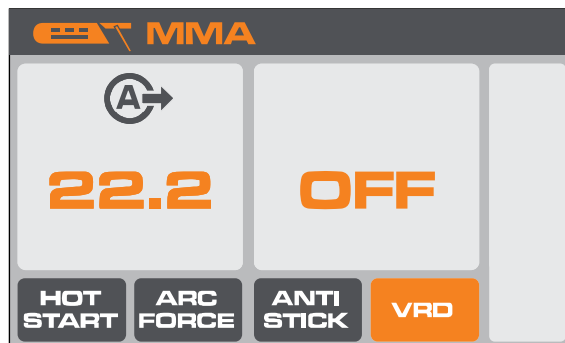
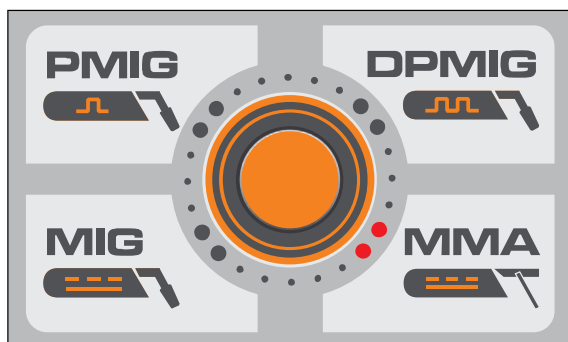
Az 1#gomb a hegesztő áram, a 2#gomb a hegesztési feszültség, míg a 3#gomb az induktancia beállítására szolgál.



### 5.4 MMA hegesztési beállítás:

Forgassa 3#gombot, amíg megjelenik az MMA jelzés és nyomja meg.

MMA hegesztés esetén a forgassa az 1# gombot a hegesztő áram beállításához, nyomja meg a 3# gombot a kurzor megjelenéséhez beállíthatja a hot start, az íverősség és a letapadás gátlást.



## 6. Hiba elhárítás:

	Hiba	Jelenség	Elhárítás
1	Túlmelegedés	Feszültség túl nagy ( $\geq 15\%$ )	Kapcsolja ki a hegesztő gépet. Ellenőrizze a hálózatot.
		Feszültség túl alacsony ( $\leq 15\%$ )	Kapcsolja be ismét a hegesztőgépet
		Nem megfelelő hűtés, vagy nem működik a hővédelem.	Ellenőrizze a működését és javítsa ki a hibát.
		A környezeti hőmérséklet túl magas.	A működés azonnal helyreáll, mihamarab a gép visszehűl.
		Nem megfelelő a bekapcs.idő, nem előírás szerint használták a hegesztőgépet.	A működés azonnal helyreáll, mihamarab a gép visszehűl.
2	A huzal előtolás nem működik	Az encoder nem működik	Cserélje ki a hibás alkatrészt
		Az áramátadó "beégett"	Cserélje ki az áramátadót
		A huzal előtoló görgő megkopott, vagy meghibásodott	Javítsa ki a hibát
		A kapcsolója meghibásodott	Cserélje ki a hibás alkatrészt
		A ventilator meghibásodott	Cserélje ki a hibás alkatrészt
		A huzalozásban történ szakadás, vagy hiba	Ellenőrizze a huzalozást és szükség szerint javítsa ki
3	A hűtőventillátor nem működik, vagy túl lassan forog	Túl nagy méretű, vagy kopott az áramátadó, ezért az áram átadása bizonytalan. Esetleg kopott a huzal előtoló görgő.	Cserélje ki a hibás alkatrészt



		Túl kicsi a betápláló kábel, (hosszabbító) keresztmetszete. Bizonytalan az áramellátás	Cserélje ki a hibás alkatrészt
		Túl alacsony a tápfeszültség	Ellenőrizze a hálózati feszültséget
4	A hegesztőív nem stabil	A huzalelőtölés akadozik, eltömődött a huzalvezető spirál	Tisztítsa ki, vagy a cserélje le a huzalvezető spirált
		A földelő csalakozó meghiúsodott	Ellenőrizze és cserélje ki a hibás alkatrészt
		A munkadarab szennyezett, festékes, olajos, rozsdás	Megfelelő hegesztési minőség csak tiszta munkadarabon lehetséges, tisztítsa meg a munkadarabot
		A pizoly nem megfelelően csatlakozik	Ellenőrizze a csatlakozást. Az EU csatlakozóban a védőgáz csatlakozóban lévő kis méretű "o" gyűrű meghiúsodott, cserélje ki
5	Az ív bizonytalanul ég	A gázellátó cső megtörött, vagy össze van lapítva	Ellenőrizze, javítsa ki a hibát
		A gázpalack kiürült	Cserélje ki a palackot
6	Nincs védőgáz ellátás	Az alkalmazott huza nem az alapanyaghoz való	Használjon mindig az alapanyaghoz megfelelő hegesztő anyagot
		Ellenőrizze a gázvédelmet	Cserélje ki megfelelő védőgázra
7	Nem megfelelő hegesztő anyag		
8	Túl nagy a fröcskölés		

## **7. Csak MIG/MAG hegesztéshez alkalmazható beállítások (információ képpen)**

- (1) I-kötés, tompa varrat
- (2) T-kötés, sarok varrat
- (3) Átlapolt kötés (vékony lemez)
- (4) Sarok varrat (vékony lemez hegesztés)

## **8. Szállítás és tárolás**

- \* A hegesztőgépet védje meg a hó és eső hatásaitól, mind a szállítás, mint a tárolás során. A tároló helyiség legyen száraz és jól szellőző, nem legyen korrozív anyag a közelében. A tárolási hőmérséklet  $-25 \sim +55^{\circ}\text{C}$  között legyen és a reletív légnedvesség ne legyen magasabb, mint 90%.
- \* Azután, hogy a csomagoló anyagot eltávolították, vizsgálja meg, hogy a gépen nincs-e sérülés.)
- \*Hosszú szállítás előtt a gépeket fa ládákba csomagolják.

**FORGALMAZÓ:**

CENTROTOOL SZERSZÁM-  
NAGYKERESKEDELMI KFT.  
1102 BUDAPEST, HALOM U. 1.

**TERMÉK:**

HEGESZTŐGÉP  
IMIG-200DP

**ALKALMAZOTT SZABÁLYOK (1):**

EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2013

(1) HIVATKOZÁS A JELENLEG HATÁLYOS TÖRVÉNYEKRE, SZABÁLYOKRA ÉS ELŐÍRÁSOKRA. A TERMÉKKEL ÉS ANNAK HASZNÁLATÁVAL KAPCSOLATOS ÉRVÉNYBEN LÉVŐ JOGSZABÁLYOKAT MEG KELL ISMERNI, FIGYELEMBE KELL VENNI ÉS BE KELL TARTANI. GYÁRTÓ KIJELENTI, HOGY A FENT MEGHATÁROZOTT TERMÉK MEGFELEL AZ ÖSSZES FENTI MEGADOTT SZABÁLYNAK ÉS MEGFELEL AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU IRÁNYELVEI ÁLTAL MEGHATÁROZOTT KÖVETELMÉNYEKNEK.

**SZÉRIASZÁM:**

BUDAPEST, 2020-07-10



ÜGYVEZETŐ:  
DEÁK ATTILA



WWW.CENTROTOOL.HU  
1102 BUDAPEST, HALOM U. 1.

+36 1 260 31 88  
CENTROTOOL@CENTROTOOL.HU