



HEGESZTŐGÉP HG-MIG500-SW

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

+36 1 260 31 88
CENTROTOOL@CENTROTOOL.HU



TARTALOMJEGYZÉK

- BIZTONSÁG
- ÁTTEKINTÉS
- TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS
- KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ
- ALKATRÉSZ JEGYZÉK
- TÁJÉKOZTATÓ KAPCSOLÁS RAJZ
- A KOMPLETT KÉSZLET
- CE MEGFELELŐSSÉGI TANÚSÍTVÁNY

BIZTONSÁG

A hegesztő- és vágóberendezések veszélyt jelenthetnek mind a gépkezelőre, mind a közelben tartózkodó személyekre nézve, ha használatuk nem megfelelő módon történik. A berendezés kizárólag minden vonatkozó

biztonsági előírás szigorú és teljes körű betartásával működtethető. Figyelmesen olvassa el és értse meg a jelen kézikönyvet a berendezés telepítése és használata előtt.

1.1 A szimbólumok magyarázata



A fenti szimbólumok jelentése: Figyelmeztetés!

Fontos! A mozgó alkatrészek, áramütés, vagy a forró alkatrészekkel való érintkezés sérülést okozhatnak Önnek vagy másoknak. A legfontosabb tudnivaló a következő: A hegesztés biztonságos műveletnek tekinthető, ha megtesz minden szükséges óvintézkedést!

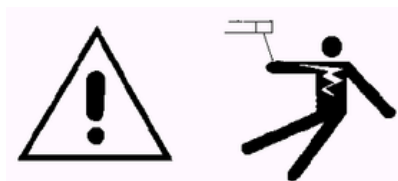
1.2 Figyelmeztetések a gép használatára vonatkozóan

Az alábbi szimbólumok és szöveges magyarázatok az Önt vagy másokat fenyegető személyi sérülésekre vonatkoznak, amelyek a hegesztési műveletek során bekövetkezhetnek. Ha ezeket a szimbólumokat látja, jusson eszébe, hogy körültekintően kell eljárni, és figyelmeztesse erre az egyéb jelenlévőket is.

Csak szakképzett személy végezheti a jelen Felhasználói Kézikönyv tárgyát képező hegesztőberendezés telepítését, hibaelhárítását, működtetését, karbantartását és javítását!

A hegesztési műveletek során illetéktelen személyek, különösen gyermekek, NEM tartózkodhatnak a közelben.

A gép áramellátásának kikapcsolása után a berendezés karbantartását és felülvizsgálatát a 4§ szerint kell elvégezni, mert az elektrolitikus kondenzátorokon egyenáram van jelen az áramellátás kimeneténél!



BIZTONSÁG

AZ ÁRAMÜTÉS HALÁLOS LEHET.

Az áram alatt lévő alkatrészek megérintése halálos áramütést vagy súlyos égési sérülést okozhat. Az elektróda és a munkadarab áramköre áram alatt van, amikor a kimenet be van kapcsolva. A bemeneti áramkör és a gép belső áramkörei szintén áram alatt vannak, ha az áramellátás be van kapcsolva. Mig/Mag hegesztés esetén a huzal, a hajtógörgők, a huzalelőtoló burkolata, és a hegesztőhuzalt érintő minden fémalkatrész feszültség alatt van. A nem megfelelően telepített vagy rosszul földelt berendezés veszélyes.

Soha ne érintse meg az áram alatt lévő alkatrészeket.

Viseljen száraz, Lyukmentes kesztyűt és ruházatot, amely alkalmas az emberi test szigetelésére.

Győződjön meg arról, hogy a berendezés megfelelően van-e telepítve, és a hegesztendő munkadarab vagy fém megfelelő elektromos földeléssel van-e ellátva a kézikönyv utasításai szerint.

Az elektróda és a munkadarab (vagy földelés) áramköre áram alatt van, ha a gép be van kapcsolva.

Ne érintse meg ezeket az áram alatt lévő alkatrészeket a bőrével vagy nedves ruházattal. Viseljen száraz, lyukmentes kesztyűt és ruházatot, amely alkalmas a keze szigetelésére.

A félautomatikus vagy automatikus huzalos hegesztésnél az elektróda, az elektródatekercs, a hegesztőfej vagy félautomata hegesztőpisztoly szintén áram alatt vannak.

Szigetelje el saját magát a munkadarabtól és a földtől száraz szigetelőanyag használatával. Győződjön meg arról, hogy a szigetelés elegendően nagy ahhoz, hogy a munkadarabbal vagy földdel való fizikai érintkezés teljes területét lefedje.

Legyen óvatos, ha a berendezést kisméretű helyen, rossz vagy nedves körülmények között használja.

Mindig győződjön meg arról, hogy a munkakábel és a hegesztendő fém elektromos érintkezése megfelelő.

Az érintkezésnek a hegesztett területhez a lehető legközelebb kell lennie.

Az elektródatartó, csipesz, hegesztőkábel és hegesztőgép megfelelő és biztonságos üzemállapotát fenn kell tartani.

Ha sérült a szigetelés, cserélje.

BIZTONSÁG

Soha ne mártsa az elektródát vízbe azért, hogy lehűtse.

Soha ne érintse meg egyszerre a két hegesztőhöz csatlakoztatott elektródatartók áram alatti alkatrészeit, mert a köztük lévő feszültség a két hegesztő nyitott áramköri feszültségének összege lehet.

Ha a talajszint felett dolgozik, viseljen leesésvédelmi hevedert, amely megvédi a zuhanástól, ha esetleg áramütést szenvedne.



A FÜSTÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK.

A hegesztés vagy vágás során keletkező füst és gázok az emberi egészségre károsak lehetnek. A hegesztés során füstök és gázok keletkeznek. Ezen füstök és gázok belégzése az egészségre káros lehet.

Ne lélegezze be a hegesztés vagy vágás során keletkező füstöket és gázokat, tartsa távol a fejét a füsttől. Használjon megfelelő szellőztetést és/vagy elszívást az ívnél, amely távol tartja a füstöket és gázokat a légzési területtől. Ha speciális szellőztetést igénylő elektródákkal hegeszt, mint pl. rozsdamentes vagy keményfém-felrakó pálcák, ólom vagy kadmium felületű, acél vagy egyéb alapfémek, vagy erősen toxikus füstöt kibocsátó bevonatok, helyi elszívással vagy mechanikus szellőztetéssel a kitettséget a lehető legalacsonyabb szinten, de mindenképpen az előírt küszöbértékek alatt kell tartani. Zárt térben, vagy bizonyos körülmények esetén kültéren is szükség lehet légzésvédelmi álarc viselésére. További óvintézkedésekre is szükség van horganyzott acél hegesztése esetén.

Ne végezzen hegesztést zsírtalanítási, tisztítási vagy permetezési műveletekből származó klórozott szénhidrogén gőzök jelenlétében. Az ív hője és sugarai reakcióba léphetnek az oldószer-gőzökkel, és foszgén, egy erősen mérgező gáz, és más irritációt okozó anyagok jöhetnek létre.

Az ívhegesztéshez használt védőgázok elfoglalhatják a levegő helyét, és ezzel sérülést vagy halált okozhatnak. Mindig alkalmazzon megfelelő szellőztetést, különösen zárt terek esetén, hogy a belélegzett levegő biztonságos legyen.

Olvassa el és értse meg a berendezésre és a felhasznált fogyóanyagokra vonatkozó gyártói utasításokat, beleértve a biztonsági adatlapokat is, és tartsa be a munkáltató munkavédelmi előírásait.

BIZTONSÁG



ÍVSUGARAK: Az emberi szemre és bőrre károsak.

A hegesztési eljárásból származó ívsugarak intenzív látható és nem látható ultraibolya és infravörös sugárzást bocsátanak ki, amely a szem és a bőr égését okozhatja.

Használjon megfelelő szűrővel ellátott pajzsot és fedőlemezeket, amely biztosítja a szemének védelmét a szikráktól és az ív sugárzásától a hegesztés folyamata vagy a nyitott ívhegesztés nézése során.

Viseljen tartós, lángálló anyagból készült ruházatot a saját és a munkatársai bőrének az ívsugárzással szembeni védelmére.

Védje a további, közelben dolgozó személyeket megfelelő, nem gyúlékony árnyékolással és/vagy figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek bele az ívbe, és ne tegyék ki magukat az ívsugárzásnak vagy a forró fröcskölő fémnek.



ÖNVÉDELEM

Tartson minden biztonsági védőburkolatot, fedelet és készüléket a helyén és jó állapotban.

Tartsa távol a

kezét, haját, ruházatát és eszközeit az ékszíjaktól, fogaskerekektől, ventilátoroktól és minden egyéb mozgó alkatrésztől a berendezés indítása, üzemeltetése vagy javítása során.

Ne tegye a kezét a motorventilátor közelébe. Ne próbálja meg áthidalni a sebességszabályzót vagy a szabadon futó fogaskereket a fojtószelep szabályzóúdjainak nyomásával, amíg a gép működésben van.



NE próbáljon üzemanyagot tölteni a gépbe nyílt lángú hegesztési ív közelében, vagy ha a motor működik.

BIZTONSÁG

Állítsa le a motort, és várja meg, míg lehűl, mielőtt feltöltené az üzemanyagot, hogy az esetlegesen kiömlő üzemanyag ne párologhasson el a forró motorral való érintkezéstől, és ne gyulladhasson be. Ügyeljen, hogy a tartály feltöltésekor ne ömöljön ki üzemanyag. Ha az üzemanyag kiömlött, itassa fel, és ne indítsa el a motort addig, amíg a gőzök jelen vannak.



A HEGESZTÉSBŐL SZÁRMAZÓ SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK.

Ha zárt tárolóedényen, például tartályon, hordón vagy csövön végez hegesztést, azok felrobbanhatnak. A hegesztési ívből, a forró munkadarabból és a forró berendezésből kirepülő szikrák tüzet és égési sérülést okozhatnak. Ha az elektróda véletlenül fémtárgyhoz ér, az szikrázást, robbanást, túlmelegedést vagy tüzet okozhat. Ellenőrizze a területet és győződjön meg arról, hogy az biztonságos, mielőtt megkezdene a hegesztést.

Távolítsa el a tűzveszélyes anyagokat a hegesztési területről. Ha ez nem lehetséges, fedje le azokat, hogy a hegesztési szikrák ne okozhassanak tüzet. Ne felejtse el, hogy a hegesztési szikrák és a forró hegesztési anyagok könnyen átjuthatnak a környező területeken található kisebb repedéseken és nyílásokon. Ne végezzen hegesztést hidraulikavezetékek közelében. Tűzoltókészüléknek rendelkezésre kell állnia.

Ha a munkaterületen sűrített gázok vannak használatban, különleges óvintézkedésekre van szükség a veszélyes helyzetek elkerülése érdekében.

Ha éppen nem hegeszt, mindig gondoskodjon arról, hogy az elektróda áramkörének semmilyen része se érhesse a munkadarabhoz vagy a földhöz. A véletlen érintkezés túlmelegedést és tűzveszélyt okozhat.

Ne melegítsen, vágjon fel vagy hegesszen tartályt, hordót vagy tárolóedényt, amíg meg nem tette a megfelelő óvintézkedéseket annak biztosítására, hogy ezen műveletek eredményeképp nem jönnek létre gyúlékony vagy mérgező gőzök az edényben lévő anyagokból. A tárolóedények akkor is felrobbanhatnak, ha előzetesen „kitakarították” őket.

A zártszelvényeket vagy zárt tárolóedényeket szellőztesse ki melegítés, vágás vagy hegesztés előtt. Fennáll a felrobbanásuk veszélye.

BIZTONSÁG

A zártszelvényeket vagy zárt tárolóedényeket szellőztesse ki melegítés, vágás vagy hegesztés előtt. Fennáll a felrobbanásuk veszélye.

A hegesztési ív szikrázik és fröcsköl. Viseljen olajmentes védőruházatot, például bőr védőkesztyűt, vastag anyagú felsőruházatot, felhajtás nélküli nadrágot, magas szárú cipőt és fejfedőt a haj védelmére. Ha nem az előírt pozícióban hegeszt, vagy zárt térben dolgozik, viseljen füldugót. Ha a hegesztési területen tartózkodik, mindig viseljen oldalvédővel ellátott biztonsági szemvédőt.

Csatlakoztassa a munkadarab kábelét a munkadarabhoz, a hegesztési területhez annyira közel, amennyire az praktikus. Az épület rendszerére vagy a hegesztési területtől távol, más helyre csatlakoztatott munkadarab-kábelek növelik annak lehetőségét, hogy a hegesztési áram áthalad emelőláncokon, darukábeleken vagy egyéb váltóáramú áramkörökön. Ez tűzveszélyt okozhat, vagy annyira túlmelegítheti az emelőláncokat vagy kábeleket, hogy azok tönkremehetnek.



A FORGÓ ALKATRÉSZEK VESZÉLYESEK LEHETNEK.

Kizárólag megfelelő védőgázt tartalmazó sűrítettgáz-palackot és megfelelően működő, az adott gázhoz és nyomáshoz való szabályzókat használjon az alkalmazott eljáráshoz. Minden tömlőnek, szerelvénynek stb. az adott felhasználásra alkalmasnak és jó állapotúnak kell lennie.

Mindig tartsa a palackokat álló helyzetben, biztonságosan hozzáláncolva egy megfelelő gépalvázhhoz vagy fix tartóhoz.

A palackokat az alábbiak betartásával kell elhelyezni:

Olyan területektől távol, ahol beszorulhatnak, vagy fizikai sérülést szenvedhetnek. Biztonságos távolságra az ívhegesztési vagy vágási műveletektől, vagy bármilyen egyéb hő-, szikra- vagy lángforrástól.

Soha ne tegye lehetővé, hogy az elektróda, az elektródatartó vagy bármilyen más, feszültség alatti alkatrész hozzáérjen egy gázpalackhoz.

Tartsa távol a fejét és arcát a palack szelepének kimenetétől, amikor kinyitja a palackon lévő szelepet.

A szelepvédő sapkának mindig a helyén kell lennie, kézi erővel meghúzva, kivéve, ha a palack használatban van, vagy csatlakoztatva van, használatra előkészítve.

BIZTONSÁG



GÁZPALACKOK.

A védőgáz-palackok nagy nyomású gázt tartalmaznak. A palack, ha sérült, felrobbanhat. Mivel gázpalackok többnyire szükségesek a normál hegesztési eljáráshoz, mindig elővigyázatosan kezelje azokat. A PALACKOK, ha sérültek, felrobbanhatnak.

Védje a gázpalackokat a túlzott hőhatástól, mechanikai ütésektől, fizikai sérülésektől, salaktól, nyílt lángtól, szikráktól és ívektől.

Gondoskodjon arról, hogy a palackok biztonságosan, álló helyzetben rögzítve legyenek, hogy ne borulhassanak fel vagy eshessenek le.

A hegesztőelektroda vagy a testkábel soha nem érhet hozzá a gázpalackhoz, ne vezesse át a hegesztőkábelt a palackon.

Soha ne hegesszen nyomás alatt lévő gázpalackon, az fel fog robbanni, és az Ön halálát okozza.

Lassan nyissa ki a palack szelepét, és fordítsa el az arcát a palack kimeneti szelepétől és a gázszabályzótól.



GÁZFELHALMOZÓDÁS.

A gáz felhalmozódása mérgező légkört hozhat létre, és kiszoríthatja a levegő oxigéntartalmát, halált vagy sérülést okozva ezzel. A hegesztés során alkalmazott számos gáz láthatatlan és szagtalan.

Zárja el a védőgázt, ha nincs használatban.

Mindig szellőztesse a zárt tereket, vagy használjon jóváhagyott légzőkészüléket.

BIZTONSÁG



ELEKTROMOS ÉS MÁGNESES MEZŐK.

A vezetőkön átfolyó elektromos áramerősség helyi elektromos és mágneses mezőt (EMF) hoz létre. Az EMF hatása világszerte vitatott kérdés. Mostanáig nincs arra tárgyi bizonyíték, hogy az EMF hatással lehet az egészségre. Az EMF hatásaira vonatkozó kutatások azonban még folynak. Amíg ezek eredményeit még nem ismerjük, a lehető legalacsonyabbra kell szorítanunk az EMF-nek való kitettséget. Az EMF minimalizálása érdekében az alábbi műveleteket kell elvégezni:

Vezesse együtt az elektróda és a munkadarab kábelét – Ha lehetséges, ragasztószalaggal fogassa össze azokat.

Minden kábelt lehetőleg a gépkezelőtől távol kell elhelyezni.

Soha ne tekerje maga körül az áramellátó kábelt.

Győződjön meg arról, hogy a hegesztőgép és az áramellátás kábele annyira messze van a gépkezelőtől, amennyire csak lehetséges az adott körülmények között.

A munkadarab kábelét a hegesztendő területhez a lehető legközelebb csatlakoztassa a munkadarabra.

A szívritmusszabályzóval élő személyeknek távol kell maradniuk a hegesztési területtől.



A ZAJ KÁROSÍTHATJA A HALLÁST.

Az egyes eljárások vagy berendezések által kibocsátott zajok károsíthatják a hallást. A maradandó halláskárosodás kialakulásának megelőzése érdekében védekezzen fülvédővel a hangos zajok ellen.

A hangos zajok ellen fül dugó és/vagy fülvédő viselésével védekezhet. Védjen másokat a munkahelyen.

A zajszintet mérni kell, hogy az értéke (decibel) biztosan nem haladja-e meg a biztonságos szintet.

BIZTONSÁG



FORRÓ ALKATRÉSZEK.

A hegesztett tárgyak nagy hőmennyiséget generálnak és tárolnak, így súlyos égési sérüléseket okozhatnak. Ne érintse meg a forró alkatrészeket puszta kézzel. Mielőtt bármilyen műveletet végezne a hegesztőpisztolyon, hagyja lehűlni. Használjon szigetelt hegesztőkesztyűt a forró alkatrészek mozgatásához, az égési sérülések elkerülésére.



„A” SUGÁRZÁSI OSZTÁLYÚ KÉSZÜLÉK.

Kizárólag ipari területen használható

Ha más területen használja, áramköri csatlakozási és sugárzási problémákat okozhat.

„B” SUGÁRZÁSI OSZTÁLYÚ KÉSZÜLÉK.

Megfelelhet a lakóövezeti és iparterületi sugárzási követelményeknek. Használható alacsony feszültségű közhálózattal ellátott lakóövezetben is. Az EMC eszközök azonosító adattáblájuk vagy műszaki adataik alapján sorolhatók be.

A Hi-Zone hegesztőgépek az „A” osztályba tartoznak.



Egy adott helyzetben valamely meghatározott terület akkor is érintett lehet, ha a sugárzási határérték szabvány szerint megfelel (pl.: Olyan eszköz van használatban a telepítés helyén, amelyet az elektromágneses hatások könnyen befolyásolnak, vagy TV vagy rádió van a telepítés helyéhez közel). Ilyen esetben a gépkezelőnek intézkednie kell az interferencia felszámolása érdekében. A hazai és nemzetközi szabványoknak megfelelően a környező készülékek elektromágneses állapotát és interferenciaturési képességét ellenőrizni kell:

BIZTONSÁG

Biztonsági eszköz

Áramellátó vezeték, jeltovábbító vezeték és adatátviteli vezeték

Adatfeldolgozó berendezés és telekommunikációs berendezés

Felülvizsgálati és kalibrációs eszköz

Hatékony eszközök az elektromágneses kompatibilitási problémák elkerüléséhez:

- a) Energiaforrás: bár az áramforrás a követelményeknek megfelel, további intézkedésekre van szükség az elektromágneses interferenciák megszüntetésére (pl.: Használjon megfelelő áramszűrőt.)
- b) A hegesztővezeték: Próbálja meg lerövidíteni a kábelt. A lehető legkisebb helyen helyezze el a kábelt. Legyen távol a többi kábeltől
- c) Egyenpotenciálú csatlakozás
- d) A munkadarab földelésének csatlakozása. Ha szükséges, használjon megfelelő ellenállást a földeléshez való csatlakoztatáshoz.
- e) Árnyékolás, ha szükséges. Árnyékolja le a környező készülékeket. Árnyékolja le a teljes hegesztőgépet

ÁTTEKINTÉS

HUGONG MIG 500-SW HASZNÁLATA és GONDOZÁSA

Termékleírás

HUGONG MIG (MMA/MIG/MAG) sorozat: IGBT vezérlésű inverteres félautomata hegesztőgép, amely kiválóan használható a fémmegmunkáló ipar minden területén.

Az HUGONG MIG sorozat jellemzői:

IGBT inverter technológia jellemzője, hogy az inverter frekvenciája akár 20 kHz lehet. Zárt hurkú visszacsatolásvezérlés stabil kimeneti feszültséggel, erős tápegység kompenzációs képességgel, folyamatos hegesztési feszültség beállítással rendelkezik.

A gép jellemzője: kevés fröcskölés, jó hegesztési tulajdonságok, nagyobb hatásfok, végkráter feltöltés, huzalvégen csepplevágás, lágy huzal adagolás.

Alkalmazható CO2 és MAG vagy MIG hegesztéshez, Ø 0,8 ~ Ø 1,6 mm legkülönbözőbb anyag minőségekhez.

Biztonságos működés

A kezelő önvédelme

- mindig tartsa be a biztonsági előírásokat, viseljen védőruházatot, védő pajzsot,
- védekezzen, hogy a szikrák és a fröcskölés ne károsítsa, ne okozzon sérülést,
- ne legyen sosem a hegesztő áramkör része,
- a gép nem használható víz alatt, vagy nedves környezetben,
- a keletkező gőzök és gázok egészségre ártalmasak, különösképpen erősen ötvöztött acélok és alumínium hegesztése esetében.

Használjon elszívó berendezést, hogy a szennyező közegeket távol tartsa a légzési zónától,

- hegesztés közben óvja a többi közeli embert az ívsugaraktól.

ÁTTEKINTÉS

Figyelem

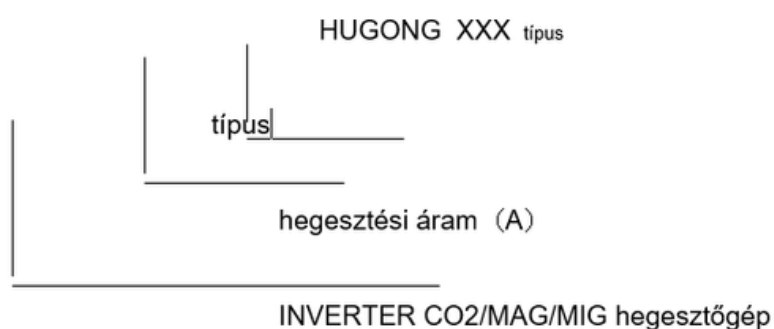
- ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat,
- ne engedje, hogy mások elmozdítsák vagy módosítsák a beállított adatokat a hegesztőgépen,
- a hegesztőgépek erős elektromágneses teret és interferenciát okoznak, ezért tartsa távol a szívritmus szabályozóval rendelkező munkatársakat,
- tilos a pisztollyal kopogtatva a salakot eltávolítani,
- a pisztolykábelt nem szabad megnyomni, és a behajtási sugara sem lehet 150 mm-nél kisebb,
- a munka befejezése után a gépet ki kell kapcsolni.

Biztonsági előírások telepítéskor

- ügyelni, hogy a kezelőt és a gépet megóvják a leeső tárgyaktól,
- a munkahelyen a levegőben lévő por, sav és erodálódó szennyeződés nem haladhatja meg a szabványokban előírt mennyiséget,
- hegesztés gyúlékony vagy robbanásveszélyes anyagok körzetében tilos,
- a hegesztőgépnek körül járhatónak kell lennie a jó szellőzés érdekében,
- ügyeljen, hogy ne kerüljön idegen anyag a hegesztőgépbe,
- a hegesztőgép környezetében ne legyen erős vibráció.

ÁTTEKINTÉS

A hegesztőgép jelzésének magyarázata



Műszaki adatok

tétel		HG-MIG350-SW			HG-MIG400-SW			HG-MIG500SW		
betápláló feszültség	V	380	400	415	380	400	415	380	400	415
frekvencia	Hz	50/60								
hálózati áram felvétel A	A	25.5			29			41.8		
teljesítmény	kVA	16.8			20.5			27.5		
üresjáratú feszültség	V	70	73	75	70	73	75	70	73	75
hegesztési áram	A	40-350			40-400			40-500		
hegesztési feszültség	V	16-31.5			16-34			16-39		
bekapcsolási idő	%	60								
huzal átmérő	mm	0.8-1.2						0.8-1.6		
hatásfok	η	85%								
teljesítmény tényező	m	0.92								
szigetelési osztály		IP21S								
hűtés		védőgáz								
méretek (L*W*H)	mm	953*450*686								
tömeg	kg	51.5						55		

Alkalmazott szabványok

Az HUGONG MIG sorozat megfelel a vonatkozó CE és nemzetközi szabványoknak.

ÁTTEKINTÉS

Jelzőfény

Csak zöld fény világít: a gép megkapja a tápfeszültséget.

Piros lámpa világít: hegesztés közben

Zöld fény világítása mellett a sárga fény világít: a gép túlmelegedett.

A gép visszaáll működőképes állapotba, ha a gép belső hőmérséklete visszatér a megengedett szintre.

Ív hegesztés

A hegesztés végén általában kráter jelenik meg. Ennek oka az ívnyomás és az olvadt fém hűlési zsugorodása. Minél nagyobb az ív, annál nagyobb a kráter. A végkráter feltöltési funkció feltölti a krátert (feltöltő árammal), 40%-70%-kal csökkentett árammal. Ezzel javul a hegesztés minősége.

Lágy huzal adagolás:

A hegesztési minőség javítása érdekében a gép előre beállított alacsony sebességgel adagolja a huzalt, mielőtt a huzal hozzáér a munkadarabhoz. A huzalsebesség eléri a normál szintet az ív felgyulladás után. Ez ívkimaradást jelent, ha ebben a szakaszban a rendszer nem érzékel áramot. Ez a fajta felhúzó ív mód javíthatja az ívgyújtás sikerét, és biztosítja a megbízható és stabil ívet.

A huzal visszaégési idő:

Amikor a pisztoly kioldóját kikapcsolják, a huzaladagolás a tehetetlenség miatt folytatódik. Így a huzal a hegesztés után kimegy a pisztoly felső végéhez. Ez azt okozza, hogy a huzal rátapad a munkadarabra, így a következő hegesztésre nehezedik. A visszaégés a gépben van beállítva, hogy megoldja ezt a problémát. A gép bizonyos ideig fenntartja a kimeneti feszültséget, hogy a huzal égjen.

Hullámforma szabályozás

Elektronikus reaktort jelent. Beállíthatja a huzal égési teljesítményét az aktuális változó sebesség megváltoztatásával, és csökkentheti a fröcskölést.

Golyóvágás

Általában egy nagy csepp keletkezik a huzal végén az ív megszakadása után. A salak rátapad a csepp felületére. Ez megnehezíti az ívgyújtást. A megmaradt csepről történő ívgyújtás hibát eredményez.

Utógáz

3 másodperces utógáz utáni idő van beállítva, hogy megvédje a hegesztési varratot a hegesztés után.

TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS

Megjegyzések:

Földelés 

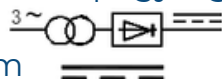
MIG/MAG hegesztés



Háromfázisú váltakozó áramú tápegység, a névleges frekvencia 50 Hz.



2 fázisú transzformátor –



3 egyenirányító Egyenáram

4 + : Az áramkimenet pozitív pólusa

5 - : Az áramkimenet negatív pólusa

6 X: Munkaciklus I_{max} ...

7 A: Névleges maximális bemeneti áram I_{eff} ...

8 A: Maximális virtuális bemeneti áram

9 I₂: Névleges hegesztőáram

10 U₀ ...V: Névleges üresjáratú feszültség

11 U₁ ...V: Névleges bemeneti feszültség

12 U₂: Hagyományos terhelési feszültség

13 ~50/60Hz: AC, Névleges frekvencia = 50Hz-60Hz-es

14V: Feszültség mértékegysége (Volt)

.A: Jelenlegi mértékegység (Amper)

...kVA: teljesítmény felvétel (kVA)

...%: bekapcsolási idő

...A/...V~...A/...V

Kimeneti jellemzők Névleges minimális és maximális hegesztőáram és kapcsolódó terhelési feszültség.

IP21S: érintésvédelmi osztály.

„2”: a felhasználó ujjának megakadályozása, hogy a veszélyes részekre át dugja 12,5 mm átmérőjű anyagot bedugjanak burkolatba.

Az „1” azt jelenti, hogy függőleges leeső víz a gépbe bejusson.

Az „S” azt jelenti, hogy a vízállósági tesztet a mozgó alkatrészek álló helyzetében végzik.

H: szigetelési fokozat.

TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS

Telepítés és üzembe helyezés

FIGYELEM:

Az HG-MIG500-SW sorozatú félautomata védőgázos hegesztőgép védelmi osztálya IP21S. Tilos 12,5 mm-nél kisebb fémrudat vagy ujjat bedugni a hegesztőgépbe.

A hegesztőgépet használat előtt földelni kell.

Ha több hegesztő, vagy más elektromos készülékkel közös földelést használ, akkor azokat párhuzamosan kell csatlakozni, soros csatlakoztatás tilos! A hegesztő földelőkábelének metszete nem lehet kisebb, mint a bemeneti tápkábel keresztmetszete.

Csatlakozás a tápegységhez

- A hegesztőgépet olyan helyen kell üzemeltetni, ahol, nincs erodálódó, gyúlékony vagy robbanásveszélyes gáz és termék.
- A hegesztőgépet olyan helyen kell üzemeltetni, ahol nem érheti eső.
- A hegesztőgép körbejárhatóságát célszerű biztosítani.
- A hegesztő munkahelyen füst szívó készüléket célszerű használni a hegesztő légzésének védelme végett. Ha a belső levegőztetés nem megfelelő, a szél és a füst kizárására szolgáló berendezést kell felszerelni. Az egy egység tápegysége:

	HG-MIG350-SW	HG-MIG400-SW	HG-MIG500-SW
biztosíték (A)	40	40	60
kapcsoló (A)	≥40	≥40	≥60
betápláló kábel (mm ²)	≥4	≥4	≥6

A huzal előtoló felszerelése és csatlakoztatása

- Nyissa ki a huzaldob tároló az orsó fedelét és helyezze rá a tekercset az orsóra. Állítsa be a tekercs féket.
- Mindig ellenőrizze, hogy megfelelő a tekercset használja. A huzaldobról a jelző címkét eltávolítani TILOS!
- Vezesse át a huzalt a huzaladagoló vezető csöveibe, állítsa be az adagoló görgő nyomást.

TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS

Csatlakozás a huzaladagolóhoz

- Csatlakoztassa a csatlakozókábel gyorscsatlakozóját a hegesztőgép hátoldalán lévő „+” aljzathoz. Csatlakoztassa a csatlakozókábel másik végét a huzal előtolóhoz.
- Csatlakoztassa a 6 eres vezérlőkábel csatlakozását a hegesztőgéphez és a huzal előtolóhoz.

Gázellátás csatlakoztatása

- a gáznyomás szabályozót fel kell szerelni a palackra, vagy csatlakoztatni kell a gázellátó rendszerhez a hegesztőgépet,
- amennyiben szükséges csatlakoztassa a nyomáscsökkentő melegítőt is a rendszerhez.

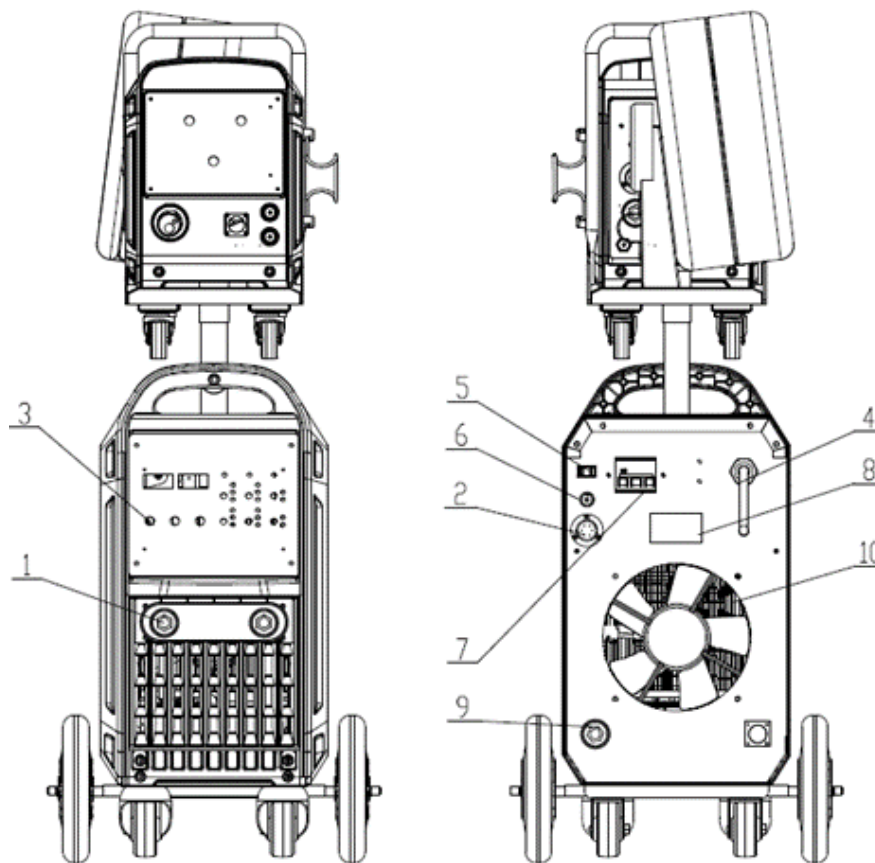
Csatlakozás a munkadarabhoz

- csatlakoztassa a földkábel gyorscsatlakozóját a hegesztőgép előlapján lévő „-” aljzathoz,
- csatlakoztassa a kábel másik végét szorosan a munkadarabhoz, minél közelebb a hegesztés közelébe.

Üzembe helyezés

- A gép bekapcsolása előtt ellenőrizze az összes csatlakozást, és győződjön meg arról, hogy minden csatlakozás és földelés megfelelő. Kapcsolja be a gépet, állítsa a gázellenőrző kapcsolót „Gázellenőrzés” állásba, állítsa be a gázszabályozót a kívánt gázáramlás eléréséhez, majd állítsa a gázellenőrző kapcsolót „Hegesztés” állásba.
- Nyomja meg a huzaladagoló vagy a pisztoly kioldójának hüvelykes kapcsolóját, és vezesse be a huzalt a pisztoly felső végén.
- Tesztelje a hegesztést, állítsa be a gombokat a hegesztőáram beállításához, a hegesztési feszültség beállításához, az ívvégződési áram beállításához, az ívvégződési feszültség beállításához.

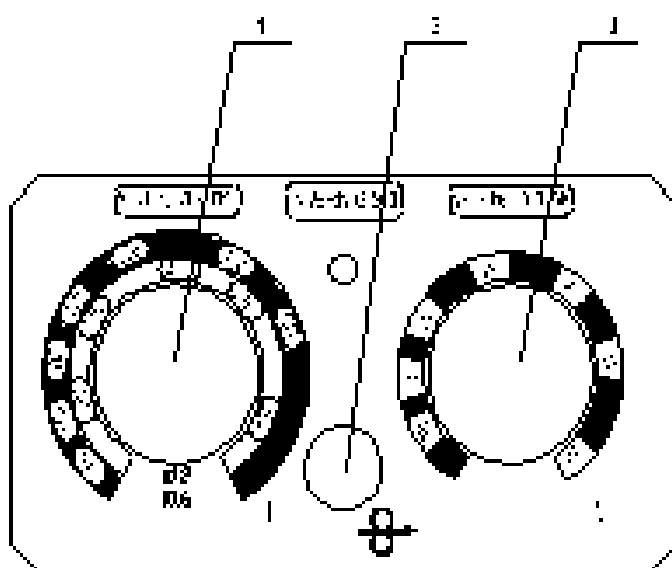
TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS



1. csatlakozó (+) : csatlakozás a huzal előtolóhoz,
2. szabályozó kábel csatlakozó aljzat,
3. szabályozó panel, eljárás kiválasztás, hegesztési paraméter választó, hegesztéskor a pillanatnyi jellemzőket mutatja,
4. betápláló kábel, 3 fázis 400V/50HZ
5. palackmelegítő csatlakozó (AC36V: főleg tiszta CO2 gáz használata esetén van jelentősége
6. biztosíték (3A) ,
7. túlmelegedés automata kapcsoló,
8. adattábla,
9. csatlakozó (-) : testkábel csatlakozás a munkadarabhoz,
10. ventilátor

TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS

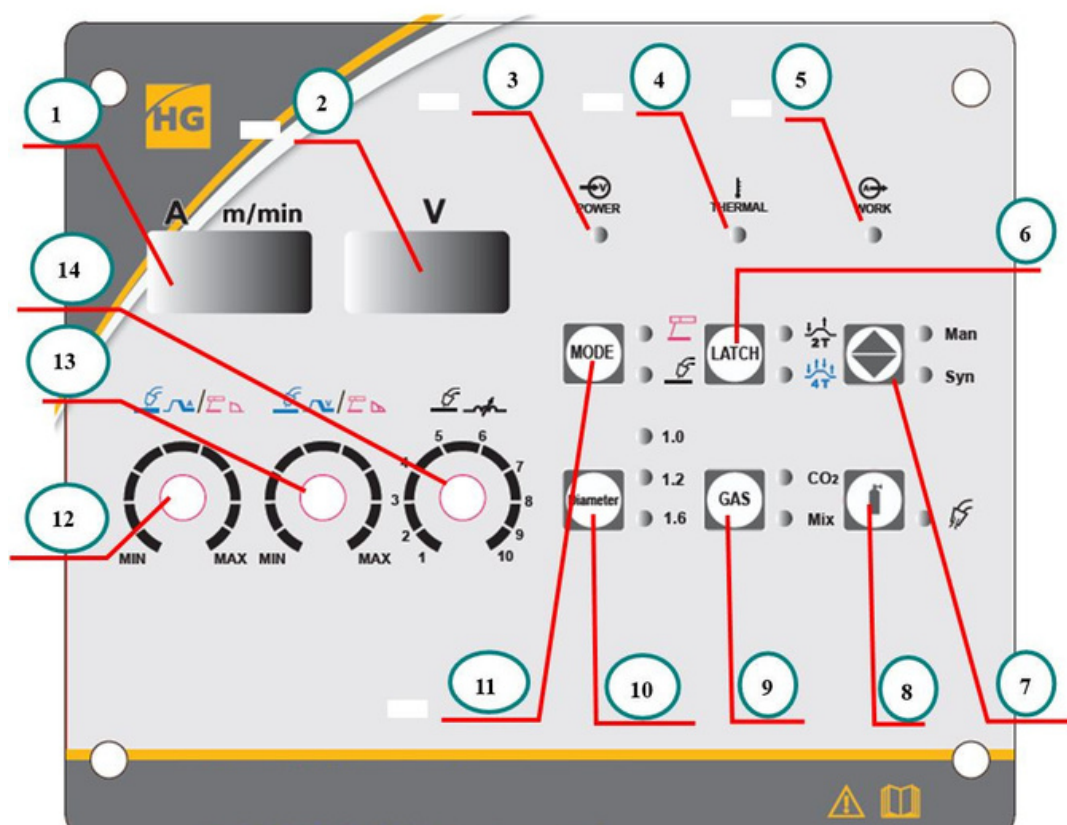
A huzal előtoló szabályozó panelje:



1. áram szabályozó gomb
2. kézi huzal előtolás szabályozó gomb
3. feszültség szabályozó gomb

TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS

Szabályozó panel



1. hegesztési áram kijelzés
2. hegesztés ív feszültség kijelzés
3. betáplálás jelzőlámpa (zöld)
4. védelmi jelzőlámpa (vörös)
5. munkafolyamat jelzőlámpa (vörös)
6. MIG választó kapcsoló
7. MIG paraméter állító gomb: manuális, szinergikus, a hegesztő be tudja állítani a hegesztési áramot és feszültséget. Az ívhosszúság is szabályozható.
8. gázáramlás ellenőrzése
9. védőgáz választó gomb: CO2 vagy MIX
10. huzalátmérő választó gomb: Ø1.0/Ø1.2/Ø1.6
11. eljárás választó gomb: MMA, MIG/MAG
12. végkráter áram állító gomb: MMA hegesztés esetén a hegesztési áram beállítására
- szolgál, MIG/MAG hegesztés esetén a végkráter feltöltés áram (huzal előtolási sebesség),.
13. végkráter feszültség beállítás gomb, MMA eljárás esetén az ív erő állítható, MIG/MAG esetén ívfeszültség,
14. MIG/MAG esetén fojtás állítása.

TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS

Végkráter feltöltés:

Állítsa az a mód kapcsolóját „ON” állásba.

A kezelőnek be kell állítania a hegesztőáramot, az ívvégződési áramot, a hegesztési feszültséget és az ívvégződési feszültséget (az ívzáró áram kisebb, mint a hegesztőáram),

Az eljárás: nyomja meg a pisztoly kapcsolóját magas OCV feltétel mellett az adagolás behúzásához, ív gyújtáshoz, engedje el a kapcsolót és a huzal tovább ég (az árammérőn és a feszültségmérőn a hegesztőáram és a hegesztési feszültség értéke), ezután nyomja meg újra a kapcsolót.

A kráter feltöltése után engedje el a kapcsolót.

Hullámforma szabályozás

A hegesztőáram és a hegesztési feszültség beállítása után állítsa be az elektronikus fojtás (induktancia) beállító gomb beállító gombját a fröcskölés csökkentése érdekében, ha a fröcskölés túl nagy.

FIGYELEM: A hegesztési feszültség értékét jelző külső kör és az ívvégződési feszültség nem feszültségérték. Az ívvégződés „BE” és „KI” funkciója integrált és független beállítás esetén használható. A hullámforma beállító jelzése nem kvantitatív érték, hanem beállító irány.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

- magas technológiai szinten lévő gépként a HUGONG MIG sorozatú hegesztőgép számos fejlett elektronikus alkatrészt tartalmaz. A szakképzett személyzet által végzett megfelelő üzemeltetés és karbantartás garantálja a jó teljesítményt és a hosszú élettartamot.

Csak szakképzett személy végezheti a javítást.

Felhívjuk a figyelmüket, hogy ügyfeleink műszaki, javítási, tartozékok szállítása és szervizelése érdekében forduljanak cégünkhöz, ha nem tudják megoldani a műszaki hibát vagy problémákat.

- A karbantartási munkát képzett személyzetnek kell elvégeznie.
- Az újonnan vásárolt vagy hosszabb ideig használaton kívüli hegesztőgépen multiméterrel fel kell mérni a szigetelési ellenállásokat az egyes tekercsek és minden tekercs között, amely nem lehet kisebb 2,5 MΩ-nál.
- ha a hegesztőgépet külső téren használja, óvja az esőtől, hótól és a hosszú távú napsugárzástól.
- Ha a hegesztőgépet hosszabb ideig vagy átmenetileg nem használják, szárazon kell tartani, és jó szellőzést kell biztosítani, hogy megszabadítsa a nedvességtől, korróziót okozó vagy mérgező gázoktól. A környezeti hőmérséklet $-25 \sim +55\text{ °C}$ között legyen, a relatív páratartalom nem haladhatja meg a 90%-ot.

Por eltávolítása

- A gép belsejében lévő por eltávolításához legcélszerűbb száraz sűrített levegőt (légkompresszor) használni.

Az eszközzel ne érjen a gép elektronikus alkatrészeihez!

- rendszeresen ellenőrizze a hegesztő bemeneti és kimeneti kábeleit, hogy biztosítsa azok helyes és szilárd csatlakoztatását.
- rendszeresen ellenőrizze a gázellátó rendszer tömörségét.

Ellenőrizze a ventilátor és a huzal adagoló motor egyenletes járását.

- rendszeresen tisztítsa meg a gázterelő fűvókáról és az áramátadóról a rátapadt fröcskölést.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

FIGYELEM:

- a hegesztőgépben a feszültség mindig magas, (a feltöltött kondenzátorok miatt) ezért javítás előtt meg kell tenni a biztonsági óvintézkedéseket a véletlen áramütés elkerülése érdekében. A képzett személyen kívül senki nem nyithatja ki a gépházat.
- minden alkalommal kapcsolja ki az áramforrást, amikor portalanítást végez.

HEGESZTÉSI HIBAELHÁRÍTÁS

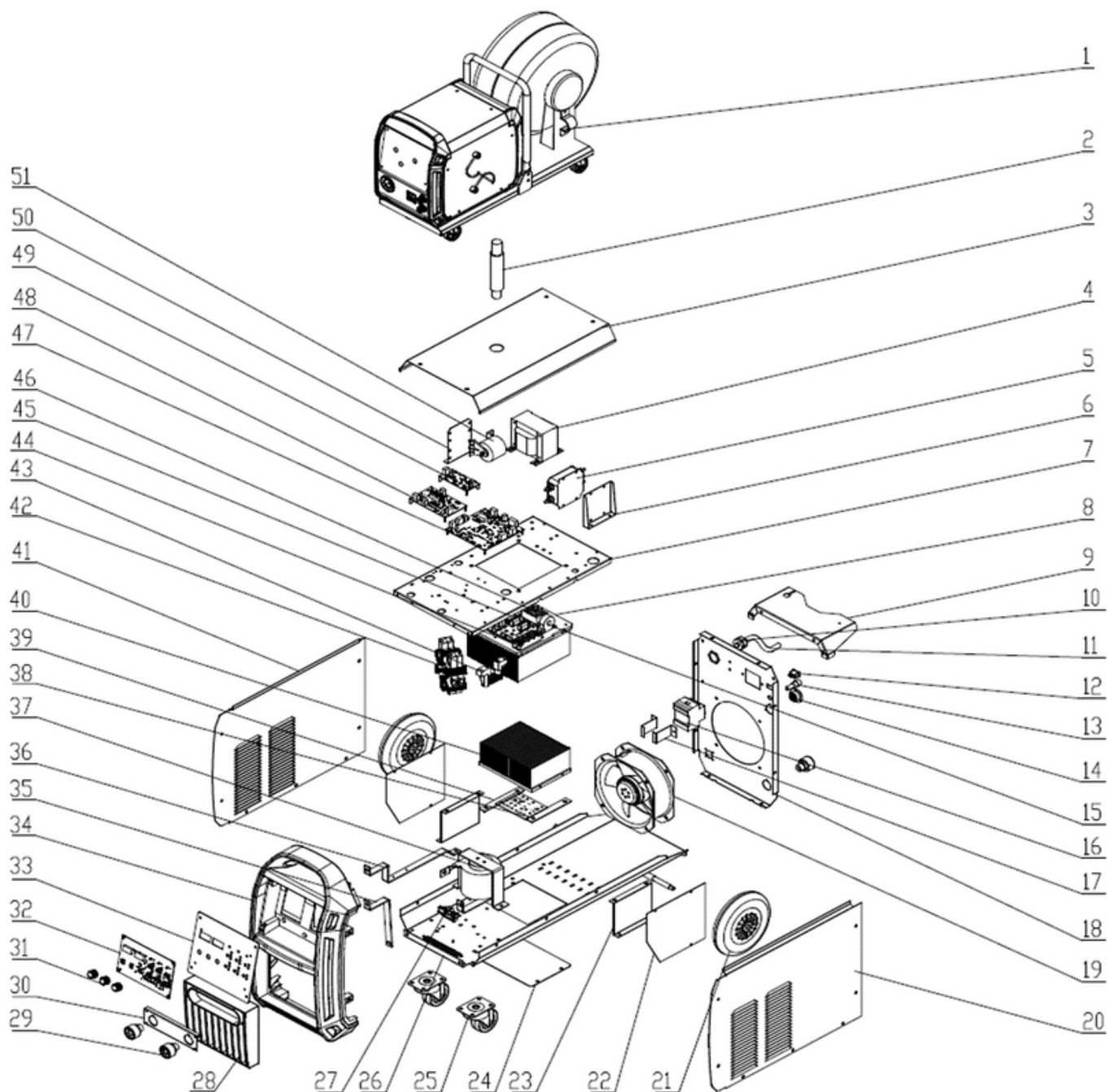
hegesztési varrat hiba	a hiba oka	megoldás
gáz buborékok	a munkadarab felületén, olaj, festék, rozsdá, pára található	tisztítás
	a hegesztési védőgáz nem megfelelő, a mennyisége kevés, esetleg elviszi a légáramlat	a gázellátás körültekintő ellenőrzése
	esetleg a hegesztő huzal Si és/vagy Mn tartalma nem megfelelő	ellenőrizze a műbizonylatot
repedés	a hegesztési feszültség, áram nem megfelelő	állítsa be a megfelelő V és A
	pára a védőgázban	ellenőriztesse a védőgázt
	szennyeződés a munkadarabon, vagy a hegesztő huzalon	járjon el az előírások szerint
szegélykiolvadás	az ívhosszúság túl kicsi, a hegesztési sebesség túl nagy	növelje az ívhosszúságot és csökkentse a hegesztési sebességet
	a hegesztőpisztoly helyzete nem megfelelő, a hegesztési áram túl alacsony	állítsa be a megfelelő hegesztési adatokat és a megfelelő pisztoly pozíciót
	a munkadarab varrathorony túl mély	alkalmazzon megfelelő varrat előkészítést
salak bezáródás	a megolvadt salak nem képes felúszni az ömledék felszínére	megfelelő technikával ez megvalósítható
	alacsony hegesztési áramerősség, túl nagy varratfűrdő, túl nagy lengetés a hegesztés során	növelje a hegesztési áramerősséget, csökkentse a lengetést
nagy mennyiségű fröcskölés	a hegesztési áramerősség és a hegesztési feszültség nincs összhangban	állítsa be a megfelelő hegesztési értékeket
	a munkadarab felületén, olaj, festék, rozsdá, pára található	tisztítás
	nagyobb szabad huzalhossz, mint javasolt	állítson megfelelő szabad huzalhosszt
	túl nagy gázterelő átmérő	használgjon a varratképzéshez megfelelő gázterelőt
a varrat beolvadás nem megfelelő	a hegesztési áramerősség túl alacsony	növelje a hegesztési áramerősséget
	nagyobb szabad huzalhossz, mint javasolt	állítson megfelelő szabad huzalhosszt
	a varrt előkészítés nem megfelelő, túl kicsi varrat nyílás szög, túl kicsi illesztési hézag, túl nagy élszalag	ellenőrizze és használjon az előírásnak megfelelő varrat előkészítést

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

A leggyakrabban előforduló hibák a hegesztőgépben és azok elhárítása

Nr	hiba	a hiba oka	megoldás
F1	a ventilátor nem működik	a ventilátor meghibásodott	cserélje ki
		laza elektromos csatlakozás	ellenőrizze, javítsa meg a csatlakozásokat
		egyéb	vegye fel a kapcsolatot az értékesítővel
F2	a hővédelmet jelző LED kigyulladt	a hegesztőgép túlmelegedett	várja meg amíg a hegesztőgép visszahűl és utána lámpának ki kell aludni
		a hővédelmi relé meghibásodott	cserélje ki
		egyéb	vegye fel a kapcsolatot az értékesítővel
F3	a hegesztési áram és feszültség nem jelenik meg a műszereken	a műszer meghibásodott	cserélje ki
		a műszerhez vezető érintkezőknél hiba történt	ellenőrizze és javítsa meg
		a fő szabályozó panel meghibásodott	cserélje ki
		egyéb	vegye fel a kapcsolatot az értékesítővel
F4	amikor megnyomja a pisztoly kapcsolóját nem történik semmi	a pisztoly kapcsoló meghibásodott	cserélje ki
		a kábel csatlakozó meghibásodott	ellenőrizze és javítsa meg
		a fő szabályozó panel meghibásodott	cserélje ki
F5	nincs védőgáz	a gázcső meghibásodott	cserélje ki
		a gázcső összenyomódott	ellenőrizze
		a gáz mágnesszelep meghibásodott	ellenőrizze, vagy cserélje ki
		a fő szabályozó panel meghibásodott	cserélje ki
F6	úgy néz ki minden működik, még sincs huzal továbbítás	a kábelek csatlakoztatása nem megfelelő	ellenőrizze le, javítsa ki
		a huzal előtoló motorja meghibásodott	cserélje ki
		az előtoló görgők kopottak, vagy nem megfelelő méretűek, vagy a rugó nyomás nem megfelelő	ellenőrizze le, cserélje ki
		a fő szabályozó panel meghibásodott	cserélje ki
F7	az áramszabályozó nem működik	a csatlakozások nem megfelelőek, vagy meghibásodott	ellenőrizze le, javítsa ki
		a szabályozó meghibásodott	cserélje ki
		egyéb	vegye fel a kapcsolatot az értékesítővel
F8	a hűtő ventilátor nem működik, vagy lassú	a betáplálásnál fázis hiba történt	ellenőrizze le
		a főkapcsoló meghibásodott	cserélje ki
		a ventilátor meghibásodott	cserélje ki
		a csatlakozó kábel meghibásodott	ellenőrizze le, javítsa ki
F9	nincs OCV üresjáratú feszültség	a hegesztőgép túlmelegedett	cserélje ki F2
		a főkapcsoló meghibásodott	cserélje ki
F10	a gép, vagy a kábel csatlakozások „+”, „-” túlmelegednek	a gyors csatlakozók, és/vagy a kábelek keresztmetszete nem megfelelő	ellenőrizze le, javítsa ki
		a csatlakozások rögzítő csavarjai meglazultak	ellenőrizze le, javítsa ki
F11	az áramellátás akadózik	hosszabb ideig használaton kívül volt a hegesztőgép	ellenőrizze le, javítsa ki
		a hegesztés alatt	vegye fel a kapcsolatot az értékesítővel

ALKATRÉSZ JEGYZÉK



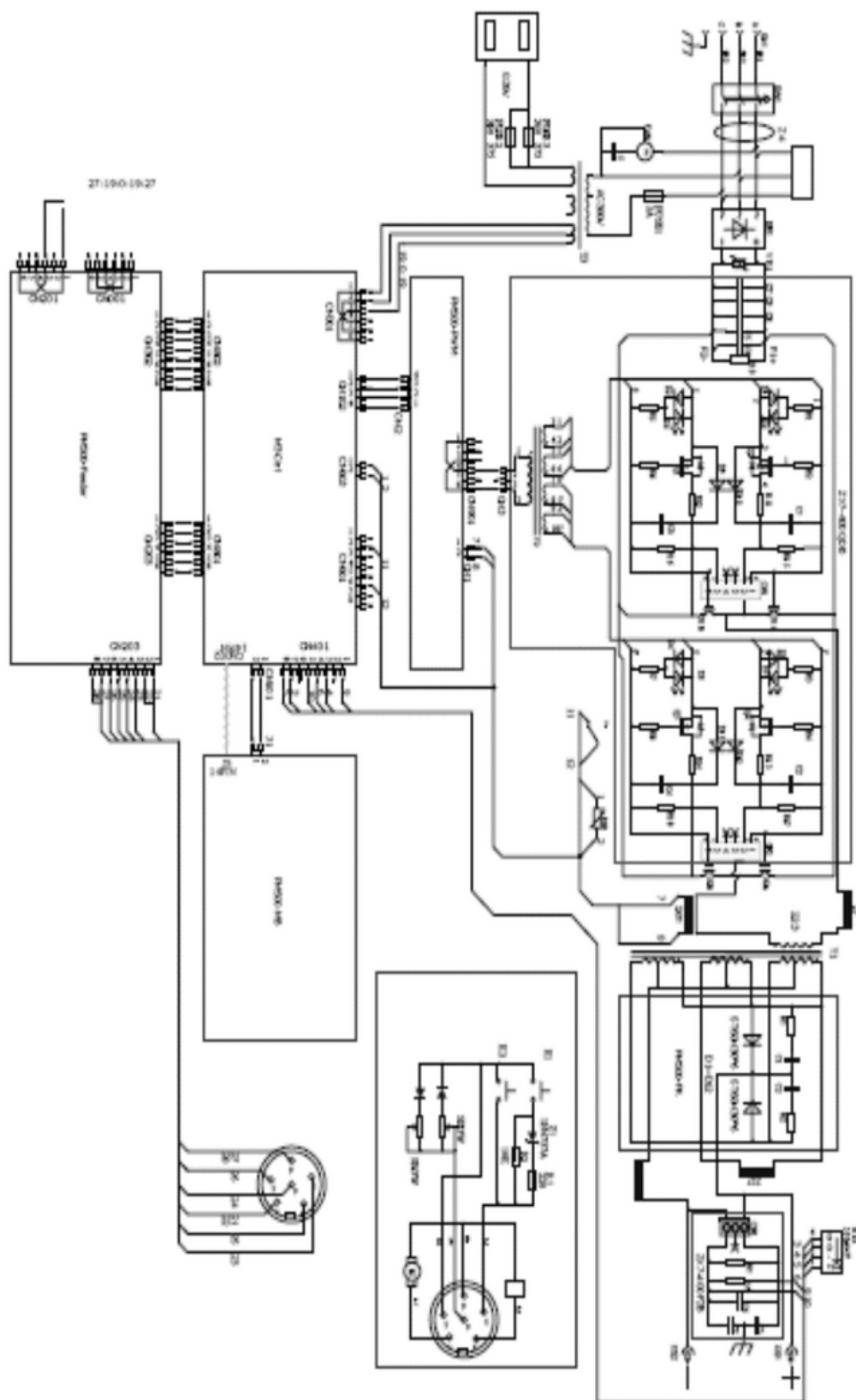
ALKATRÉSZ JEGYZÉK

Nr	code (EBS)	English names	specifications	db	menyiség
1	11050050447	wire feeder assembly	INVERMIG 500E	db	1
2	20200010604	feeder fixed axle	φ 26.8*210/INVERMIG 500WII	db	1
3	11010011794	outside shell	INVERMIG 350W	db	1
4	20070250045	Power transformer	PM500.10.24D33.3.1.1	db	1
5	20070440007	Three phase filter	NF313B30/05 440/250VAC/30A	db	1
6	11020013994	filter plate	WELDMATIC 500I	db	1
7	11010050298	Mounting plate	INVERMIG 350WII	db	1
8	20070430166	Fast recovery tube radiator	NB 500E/200*200*100/IGBT	db	1
9	11020015851	cylinder baffle	TekMaster MIG 250	db	1
10	20040300009	Outside force type cable fixed head	EG-21(PG21)	db	1
11	11110270033	Power input wiring harness	INVERDELTA 400E	db	1
12	20070570126	Two core socket	DCZ-02	db	1
13	20070520004	The insurance holder	BF015	db	1
14	20030304441	Wire feeding machine communication interface wiring harness	INVERMIG 500E/V1.0	db	1
15	11120270006	Transformer wiring harness	NB500E	db	1
16	20070800126	breaker	DZ47-60A-D 63A/415V/3P	db	1
17	11020011828	switch holder	8HG.125.044	db	2
18	11010032553	Rear panel	INVERMIG 350W	db	1
19	20070890148	fan	200FZY8-S 80W/0.22A	db	1
20	11010021206	right panel	INVERMIG 350W	db	1
21	20050070071	rubber wheel	13B-200×50	db	2
22	11020013348	About wind deflector	NB500E/PM500.10.24D33-2	db	2
23	11020015863	Fast recovery radiator mounting bracket	INVERMIG 350W	db	2
24	11010060796	On the bottom panel	NB500E/PM500.10.24D33.8-1	db	1
25	20050070036	universal wheel	WP12B-75×30	db	2
26	11010041338	bottom panel	INVERMIG 350W	db	1
27	11050110001	output load small plate	NB-500E	db	1
28	20050050651	front panel fan window	INVERMIG 500E	db	1
29	20070570062	Euro quick connector	DKJ70-95	db	3
30	11020015745	power source fixed plate	INVERMIG-500E	db	1
31	20070110068	potentiometer knob	KN-21B-6	db	3
32	11050070197	control panel	INVERMIG 350WII	db	1
33	11020015822	screen printing plate	INVERMIG 500E	db	1
34	20050050654	plastic panel	INVERMIG-500E	db	1
35	11020015862	The connection line	INVERMIG 350W	db	1
36	11020015850	output bus	INVERMIG 350W	db	1
37	11020015273	output reactor	NB500E/PM500.10.24D33.8.2	db	1
38	12010100373	output rectifier board assembly	NB500E	db	1
39	11020013349	Fast recovery radiator mounting bracket	NB500E	db	2
40	20070430165	The radiator	NB 500E	db	1
41	11010021205	left panel	INVERMIG 350W	db	1
42	20070250056	main transformer	PM350.10.24D33.2.2	db	1
43	20070040090	Filtering inductance (2)	ZX7400E.4/8.85uH	db	1
44	20070330067	GD50HFU120C1S/斯达	IGBT	db	2
45	11050030064	Driver board	NB500E	db	1
46	20070370028	Three-phase rectifier bridge	MDS75-14	db	1
47	11050020707	Silica gel main control board	Invermig 350E	db	1
48	11050110426	Silica gel wire feed plate	NB-500E	db	1
49	11050110283	Pulse width modulation (PWM) plate glue	NB-350E	db	1
50	11020014396	Capacitance fixed plate	F8044 SIM 350	db	1
51	20070120127	Filter capacitor	DMJ-MT	db	1

Megjegyzés:

Az angol megnevezést a megnevezéseknél a meghibásodott alkatrész rendelésének egyszerűsítése céljából hagytuk meg!

TÁJÉKOZTATÓ KAPCSOLÁSI RAJZ



A kapcsolási rajz csak információképpen szolgál.

A KOMPLETT KÉSZLET

- 1) HUGONG MIG500-SW áramforrás 1 db
- 2) huzal előtoló 1db

ALKATRÉSZ JEGYZÉK

megnevezés	HG-MIG350-SW / HG-MIG400-SW		HG-MIG500-SW	
	megnevezés	menyiség	megnevezés	menyiség
pisztoly	350A	1db	500A	1db
huzaltovábbító görgő	0.8-1.0 mm	1db	1.0-1.2 mm	1db
áramátadó fűvóka	Φ1.0, Φ1.2 mm	1 – 1 db	Φ1.2, Φ1.6 mm	2 – 1 db
biztosíték	3A	5db	3A	5db
gáz csatlakozó	9/16"	1db	9/16"	1db
kezelési utasítás		1 másolat		1 másolat
minőségi bizonyítvány		1db		1db
garancia		1db		1db

A pisztoly áramátadóval és huzalvezető spirállal van szerelve.

A huzal előtoló görgővel van szerelve.

megnevezés	HG-MIG350-SW / HG-MIG400-SW	HG-MIG500-SW
pisztoly áramátadóval	Φ1.0 mm	Φ1.2 mm
pisztoly huzalvezető spirállal	1.2 mm×1.8 m (fekete)	1.2 mm×2.2 m (szürke)
huzal előtoló, görgővel	1.0-1.2 mm	1.2-1.6 mm

Szállítás és tárolás

- A gépet belső térben kell használni. Szállítás közben védeni kell az esőtől és a hótól. A szállítás során a kezelést a figyelmeztetéseknek megfelelően kell végezni. A raktárnak száraznak, jól szellőztetettnek, portól és korrozív gázoktól védettnek kell lennie. Hőmérséklet -25 ~+55 °C legyen. A relatív páratartalomnak 90% alatt kell lennie.
- Amikor a gép dobozát kinyitják ellenőrizni kell, hogy sérülés mentes-e, minden alkatrész meg van-e.
- További szállításhoz célszerű a gyári csomagolást használni, a szállítási pozíció és az esőre érzékeny megjelöléssel.

CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT**FORGALMAZÓ:**CENTROTOOL SZERSZÁM-
NAGYKERESKEDELMI KFT.
1102 BUDAPEST, HALOM U. 1.**TERMÉK:**HEGESZTŐGÉP
HG-MIG500-SW**ALKALMAZOTT SZABVÁNYOK (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 VENNİ 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, 2024-04-08

ÜGYVEZETŐ:
DEÁK ATTILAWWW.CENTROTOOL.HU
1102 BUDAPEST, HALOM U. 1.+36 1 260 31 88
CENTROTOOL@CENTROTOOL.HU