



**HEGESZTŐGÉP
PROMIG 270/350
CENTROWELD**

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

+36 1 260 31 88
CENTROTOOL@CENTROTOOL.HU

TARTALOMJEGYZÉK

- BIZTONSÁGI UTASÍTÁS
- ÁLTALÁNOS ISMERTETÉS
- TELEPÍTÉS
- VEZÉRLŐALKATRÉSZEK ÉS FUNKCIÓK
- MMA CSATLAKOZTATÁSA ÉS MŰKÖDÉSE
- MIG/MAG CSATLAKOZTATÁSA ÉS
ÜZEMELTETÉSE
- KARBANTARTÁS / HIBAELHÁRÍTÁS
- MŰSZAKI INFORMÁCIÓK
- A HEGESZTŐ ÁRAMFORRÁS ELEKTROMOS
SEMATIKUS ÁBRÁJA
- HEGESZTÉSI INFORMÁCIÓK
- HULLADÉK ÉS ÚJRAHASZNOSÍTÁS
- CE MEGFELELŐSSÉGI NYILATKOZAT

FONTOS: Ez a kezelési útmutató ismerteti a hegesztőgép üzembe helyezésének módját, segít a hibafelismerésben, valamint bemutatja a működését és karbantartását. Olvassa el gondosan az előírásokat, hogy megértse a gép használatát és ezáltal elkerülje a hibákat az üzemeltetés során.

FIGYELEM!

Ennek a gépnek az üzemeltetését és karbantartását csak szakemberek végezhetik. A kezelési útmutató elolvasása előtt ne tegyen kísérletet a gép használatára!

1. BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

Köszönjük, hogy a CentroWeld hegesztőgépek családjából választott hegesztési feladatai elvégzéséhez.



- Használat előtt olvassa el és értse meg az összes figyelmeztetést és utasítást.
- Ez a kézikönyv csak a hegesztőgép telepítésére, üzemeltetésére és karbantartására alkalmazható.
- Ebben a kézikönyvben szereplő információk előzetes értesítés nélkül változhatnak.



- Kérjük, adja át ezt a kézikönyvet vagy annak másolatát a hegesztőgép kezelőjének.
- A szerelési, javítási és karbantartási személyzetnek is követnie kell ezt a kézikönyvet.



- FIGYELMEZTETÉS Az áramütés sérülést vagy halált is okozhat!



- SOHA NE érintse meg a szabadon álló áramvezető alkatrészeket



- A hegesztés tüzet vagy robbanást okozhat
- A hegesztési fröccsenések meggyújthatják a közelben található gyúlékony anyagokat, amelyet ezért 10 méteres távolságon kívül kell tartani.
- Tartsa távol a fröccsenéseket a nem tűzálló ruháktól vagy a testtől



- A hegesztési por káros az egészségre
- NE lélegezze be a hegesztési füstöt
- Tisztítsa meg az olajfoltot a munkadarabon
- Hegesztéskor tartsa fenn a légkeringést
- Füstelszívó eszköz használata ajánlott



- Az ív károsíthatja a szemet és a bőrt
- Az erős ív károsíthatja a szemet
- Kérjük, viseljen védőruházatot és védőszemüveget hegesztés közben



- A túlmelegedő munkadarabok megégethetik a bőrt
- NE érintse meg a túlmelegedő hegesztett munkadarabot
- HEGESZTÉS UTÁN NE érintse meg a túlmelegedő munkakábelt vagy az elektródafogót



- Tilos ezt a hegesztőgépet csővezeték-felolvasztáshoz használni!



- A forgó ventilátor sérülést okozhat
- NE dugja be az ujját vagy ne rakjon kisebb tárgyakat a forgó ventilátor lapátjai közé
- Kérjük, hegesztés közben ne hagyja szabadon a ventilátor nyílását



- Az elektromágneses mező veszélye
- Azok a felhasználók, akik pacemakerrel rendelkeznek, hegesztés előtt orvoshoz kell fordulniuk
- Az elektromágneses mező egészségre gyakorolt hatását nem erősítették meg és nem azonosították, és a testre gyakorolt negatív hatásokat nem lehet kizárni.
- A következő módszerekkel csökkentheti az elektromágneses mező emberi testre gyakorolt káros hatását:
 1. Csatlakoztassa a hegesztőkábelt és a földkábel;
 2. Ne vegye körül a test egészét vagy egy részét kábellel;
 3. Ne helyezze magát a hegesztett kábel és a testkábel közé. Ha a hegesztett kábel balra van, a testkábelnek is balra kell lennie.
 4. A földelési és hegesztési kábeleknek a lehető legrövidebbnek kell lenniük;
 5. Ne hegeszzen az áramforrás közelében



- A szem- és bőrsérülések megelőzése érdekében kérjük, tartsa be a munkabiztonság és a higiénia szabályait, és viselje a szükséges védőfelszerelést!
- Az üzemeltetési folyamatot a munkavédelmi művelet vonatkozó szabályaival összhangban kell elvégezni!

A hegesztőgép helyes és biztonságos használatához kérjük, vegye figyelembe a következő elemeket

- Kérjük, mindig a hegesztőgépen feltüntetett specifikációs adattábla alapján használja az eszközt
- Kerülje a túlterhelést: A súlyos túlterhelés leégetheti a gépet, még akkor is, ha a gép nem ég le, lerövidíti a hegesztőgép élettartamát.
- A csatlakozó és a hegesztőgép kábele közötti kapcsolatnak szorosnak kell lennie. A hibás csatlakoztatás túlmelegedést és tüzet okozhat.
- A túlzottan hosszú hosszabbító használata a kimeneti áram csökkenéséhez és az energiavesztesség növekedéséhez vezet.
- A hegesztés során a megfelelő árméköző kiválasztása szükséges

A gépet por eltávolításkor vagy nagy javítások ki kell kapcsolni, ne érintse meg vagy károsítsa a belső vezetékeket vagy alkatrészeket.

- Hegesztéskor ügyeljen a kábelcsatlakozásra, hogy biztosítsa megbízható csatlakoztatásukat

Elektromágneses képesség

Ez hegesztőgép egy A osztályú besorolásra alkalmas (mindenkori használatra alkalmas, kivéve lakóterületeken, ahol általános alacsony feszültségű energiarendszer van kiépítve).

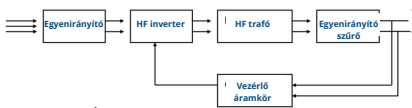
Figyelmeztetés:

Az A osztályú berendezések nem alkalmasak használatra olyan lakossági közterületeken ahol kisméretű tápegységrendszer van kiépítve. Elektromágneses kompatibilitást nehéz ezeken a helyeken garantálni. A felhasználó felelős a hegesztés által okozott interferenciáért.

2. ÁLTALÁNOS ISMERTETÉS

MŰKÖDÉSI ALAPELV

3-400V/50Hz



ALKALMAZÁS

- Alacsony széntartalmú acél hegesztésére alkalmazható.
- Alkalmazható sík hegesztéshez, függőleges hegesztéshez, fej feletti hegesztéshez, vízszintes hegesztéshez és minden helyzetben való hegesztéshez.
- 0,8/1,0/1,2 tömör huzallal alkalmazható acélra.
- MMA funkcióban alkalmazható, rozsdamentes acélra, alacsony hidrogéntartalmú elektródával való hegesztésre is.

JELLEMZŐK

- A nagy sebességű ARM platformmal felszerelve egyedülálló finom hullámforma-vezérlési módszert alkalmaz, kevés fröccsenéssel esztétikus hegesztési varrat készíthető.
- A szabadon állítható ívforma az "Arc Control" gombbal szabadon beállíthatja az ív induktivitását
- Az egyedi ivindító és visszaégetési technológia nagyban javítja az ivindítási sikerarányt, és kiváló minőségű gyors ponthegesztést ér el.
- A maximális huzal előtolási sebesség 28m/perc lehet.
- A digitális vezérlőhuzal adagoló rendszer precíz és stabil adagolást biztosít.
- A beépített szakértői adatbázis, a szinergikus mód megkönnyíti a hegesztést.
- Digitális kezelőpanel, egyszerű és intuitív, képes megjeleníteni az előre beállított áramot és feszültséget, valamint a tényleges hegesztési áramot és feszültséget.
- A hibakód funkcióval könnyű a hiba diagnosztizálása.

3. TELEPÍTÉS

TELEPÍTÉSI KÖRNYEZET

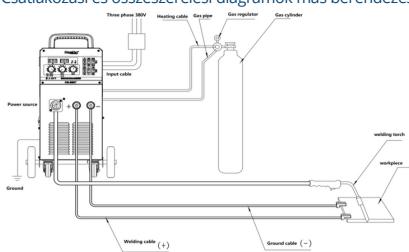
- Beltérben kell elhelyezni közvetlen napfény és eső, alacsony páratartalom, kevesebb por nélkül, a környező levegő hőmérsékleti tartománya -10 ° C és 40 ° C között.
- A talaj dőlésszöge nem haladhatja meg a 10 fokot.
- Győződjön meg róla, hogy legalább 20 cm szabad hely legyen a hegesztőgép előtt és után, hogy biztosítsa a megfelelő légáramlást.
- Nem szélvédett helyen hegesztés esetén használjon szélpajzsot, ha szükséges.

TELJESÍTMÉNYIGÉNY

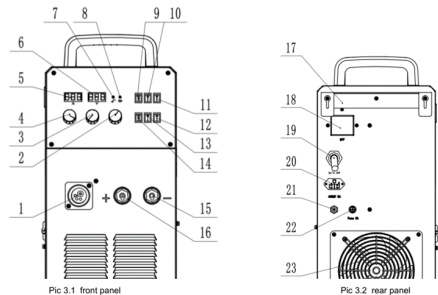
- A hullámformának szabványos szinusz hullámnak kell lennie, amelynek effektív értéke AC400V és frekvenciája 50/60Hz
- Háromfázisú feszültségtűrése ≤5%
- Bemeneti teljesítményigény a 2.2. táblázatban található

HEGESZTŐGÉP TELEPÍTÉSE

Csatlakozási és összerakási diagramok más berendezésekkel:



4. VEZÉRLŐALKATRÉSZEK ÉS FUNKCIÓK



- Hegesztőpisztoly csatlakozás (Euro csatlakozó)
- Induktivitás-ellenőrzés: Ez a gomb vezérli az ív kimeneti jellemzőit. Az áramutató járásával megegyező irányban forogva az ív puha, mélyebb behatolás és kevesebb fröccsenés, de gyenge stabilitással. Az áramutató járásával ellentétes irányban forgatva az ív keményebb, jobb stabilitású, de a behatolási mélység sekélyebbé válik, és a fröccsenés növekszik. A beállítási tartomány "-5-+5", és a az alapértelmezett pozíció 0.
- Kráterfeszültség/Hegesztő áram: A MIG/MAG-ban ez a gomb szabályozza a kráter feszültségét. MMA-ban, ha nincs távirányító, ez a gomb vezérli az ív áramát.
- Kráteráram: A MIG/MAG-ban ez a gomb vezérli a kráteráramot. Az MMA-ban ez a gomb vezérli a hegesztőáramot.
- Áram kijelző (Amper): Az előre beállított áram készenléti állapotban jelenik meg, és a tényleges áram a hegesztés során jelenik meg.
- Feszültség kijelző (Volt): Az előre beállított feszültség készenléti állapotban jelenik meg, és a tényleges feszültség hegesztés közben jelenik meg.
- Teljesítményjelző: Ha be van kapcsolva, ez a jelzőfény bekapcsol.
- Hibajelző: Ha az áramforrás meghibásodik, vagy a hegesztési folyamat kiválasztása érvénytelen, a jelzőfény be van kapcsolva, és a gép leáll.
- Hegesztési eljárás kiválasztása: A MIG, MAG és MMA kiválasztása
- Hegesztési mód kiválasztása Standard / Ponthegesztési mód: A standard hegesztés és a ponthegesztés kiválasztása
- Huzal átmérő kiválasztása: Választhat 0,8,1,0,1,2 hegesztőhuzal átmérőt.
- Gázellenőrzés/ Hegesztés/ Huzalellenőrzés: A huzaladagoló elkezd betáplálni, amikor megnyomja a huzalellenőrzést, ellenőrize, hogy a huzaladagoló jól működik-e. A gép leállítja a gáz- és huzalellenőrzést, amikor megnyomja a hegesztési gombot, készen áll a hegesztési munkára. A gép adja a gázt, hogy ellenőrizze a gázáramkört, amikor megnyomja a gázellenőrzést.
- Műveleti módszer kiválasztása: 2T és 4T ütem kapcsoló 2T: A hegesztés elindításához nyomja le a hegesztőpisztoly kapcsolóját majd a hegesztés leállításához oldja ki a gombot. Alkalmas rövid hegesztéshez; 4T: Az ív elindításához nyomja le a hegesztőpisztoly kapcsolóját, a kapcsoló elindítja a hegesztést. Amikor újra megnyomja a gombot, automatikusan átkerül a kráterhegesztési funkcióba, és a hegesztés a kapcsoló kioldásakor leáll. Alkalmas hosszú ideig tartó hegesztésre.

14. Manuális / Szinergikus funkció: Manuális és szinergikus mód áll rendelkezésre. Ha az egyéni módot választja, az áram és a feszültség egyedileg lesz beállítva; Szinergikus állapotban a feszültségbeállítás az aktuális beállításhoz kapcsolódik. Először állítsa be a feszültséggombot közép-re, majd állítsa be az áramgombot, és a feszültség automatikusan igazodik aktuális beállításhoz. Ha változtatni kell a feszültséget, akkor ezt a középső pozíció előtt és után megteheti. Ekkor a feszültség az alapértelmezett érték alapján növekszik vagy csökken.
15. Áramforrás kimenete " - "
16. Áramforrás kimenete " + "
17. Palack tartó
18. Biztonsági kapcsoló: Ez a kapcsoló automatikusan lekapcsolja az áramot, ha az áramforrás túlterhelt vagy meghibásodik a felhasználó személyes biztonságának és a hegesztő áramforrás alkatrészeinek védelmének érdekében. Általában ezt a kapcsolót fel kell húzni a BE állásba. Indítsa el és állítsa le az áramforrást, használja a kapcsolótáblát, ne használja ezt a kapcsolót tápkapcsolóként.
19. Kábel csatlakozó
20. Fűtőberendezés aljzata: Csatlakoztassa a CO₂ nyomáscsökkentő, a kimeneti feszültség AC36V.
21. Védő gázbemeneti csatlakozó
22. Biztosíték: A biztosíték kapacitása 2A.
23. Hűtő Ventilátor

5. AZ MMA ELJÁRÁS ÉS MŰKÖDÉSE

KIMENETI KÁBEL CSATLAKOZTATÁSA MMA MÓDBAN

Két csatlakozási mód lehetséges pozitív és negatív kapcsolat

(1) Pozitív kapcsolat

Munkadarab a "+"-ra, az elektród tartó a "-"-ra. rutil savas elektródák hegesztésekor gyakran használt, ezzel kapcsolat, magas lerakódási sebesség és sekély behatolás.

(2) Negatív kapcsolat

Munkadarab a "-"-ra, az elektród tartó a "+"-ra. Bázikus elektródákhoz használt, ezzel a csatlakozással a hegesztési behatolás mély. Ezenkívül jó ívstabilitáshoz vezet, ha ezt a negatív kapcsolatot használja bázikus elektródák hegesztése esetén.

AZ MMA MŰKÖDÉSE

(1) Bekapcsolás

(2) Válassza az " MMA lehetőséget az előlapon.

(3) MMA hegesztés csak akkor lehetséges, ha az áramforrás kimenete a hegesztéshez van csatlakoztatva kábel. A hegesztőáramot az előlő hegesztőáram gomb állítja be az áramforrás paneljén, az íverőt az előlap íverő gombja állítja be.

(4) Hegesztéskor megfelelő védő pajzs, védőkesztyű és védő cipő viselete szükséges.

6. A MIG/MAG ELJÁRÁS CSATLAKOZTATÁSA ÉS ÜZEMELTETÉSE

A MIG/MAG HEGESZTŐ PISZTOLY CSATLAKOZTATÁSA

Csatlakozás a 2.3. képek megfelelően.

- (1) Az áramforrás és az áramellátás csatlakoztatása
Győződjön meg arról, hogy a tápegység megfelel a 2.2. pontban való kívánalomnak
- (2) A hegesztőpisztoly csatlakoztatása
Csatlakoztassa az Euro csatlakozós hegesztőpisztolyt a huzaladagoló előlő paneljének aljzatához.
- (3) A munkadarab csatlakoztatása
Csatlakoztassa a földkábel az előlapon lévő "-"-hez, és győződjön meg arról, hogy megbízható kapcsolat van a földkábel és a munkadarab között.

(4) Gáz nyomás csökkentő és gázpalack csatlakoztatása
Szerelje fel a gázreduktort a gázpalackra, és húzza meg a légszivárgás elkerülése érdekében;

Helyezze be a gáz reduktor fűtő két tűs csatlakozóját az áramforrás hátsó paneljének fűtőaljzatába,;

Csatlakoztassa a Palack tömlőjét a gáz nyomáscsökkentő kimeneti és kapcsolja rá a tömlőbillinccsel;

Rögzítse a palackot a gép palacktartó polcára egy láncsal, vagy helyezze a palackot a kijelölt helyre és rögzítse eldőlés ellen;

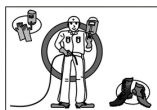
MAG üzemmódban használjon olyan kevert gázt, amely megfelel a MAG hegesztési követelményeknek. Az egyenetlen keveredés elkerülése érdekében megfelelő nyomás csökkentőt kell használni.

ELŐKÉSZÍTÉS A MIG/MAG ELŐTT

Biztonsági berendezések

Hegesztoékesztűt és biztonsági cipőt kell viselni, hogy megvédje a felhasználó bört és testrészeit.

Fényvédő szűrőt kell használni a kezelő szemének védelmére, a szűrő használatának elvt az alábbi 5.2-1. ábra mutatja.



Hegesztési áram	Kevesebb, mint 100A	100A-300A	Több mint 300A
Fényvillóság	No.09 No.10	No.11 No.12	No.13 No.14

Poreltávolító berendezést kell felszerelni, amivel megakadályozható a káros füst belélegzése

Kapcsolóüzemeltetés és gázáram szabályozása

Bekapcsolás;

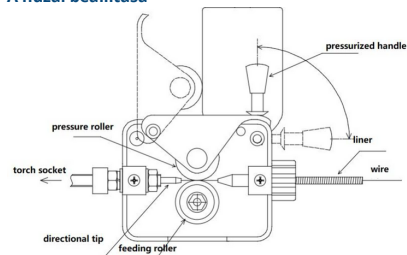
Válassza ki a " MIG/MAG;

Válassza ki a megfelelő huzal átmérőt és a védőgázt az áramforrás vezérlő előlapon;

Nyissa ki a gázpalackot, állítsa be a gázáramlásebességét a kívántra (9 hegesztési példatábla a referencia), majd nyomja meg a "gázellenőrzést" gombját, hogy ellenőrizze a gázellátást.

Nyomja meg a hegesztési gombot és állítsa le a gázellenőrzést.

A huzal beállítása



Válassza ki a megfelelő huzalátmérőt a hegesztési folyamatnak megfelelően. Ezután győződjön meg arról, hogy a huzalátmérő megfelel a görgő, a spirál és az áramtadó specifikációjának;

Mozgassa a huzal tekercsét, és helyezze vízszintes;

Töltse be a hegesztő huzalt a huzal előlő tengelyére, majd a huzalt vezesse a huzalelőtől felé a spirálon keresztül a görgők közé.

Húzza vissza a huzaltekercsét.

Húzza felfelé a túlnyomásos fogantyút

Emelje fel a huzaltartót

Helyezze be a huzalt a spirálba, az adagolóhengeren keresztül, és igazítsa a huzalt az adagoló nyílásához, majd a spirál csúcsához. Állítsa be a megfelelő nyomóerőt úgy, hogy megfelelően, a hegesztőhuzal adagolásának megfelelő legyen, és ne legyen csúszás a huzaladagoló görgőn, lásd az 5.2-2. ábra.

5.2-2		
Recommended pressure		
Wire dia	Recommended pressure	
Φ1.2	4 – 5	
Φ1.0	3 – 4	
Φ0.8	2 – 3	

(1) A huzaltelkeres tengelye csillapítás mechanizmussal van felszerelve, a csavart a tengely közepén található
 (2) A tengelyfedél mozgatasakor, ha az ellenállás túl nagy, kérjük, állítsa be a csillapítócsavart az óramutató járásával ellentétes irányban, ha túl kicsi.
 (3) Kézi huzaladagolás Nyomja meg a gombot, állítsa be az aktuális beállítógombot a sebesség beállításához, engedje el a gombot, amikor a 15–20 mm-es hegesztőhuzal a hegesztőpisztoly hegyén;
 (4) **Vigyázat!** Kézi huzaladagoláskor kérjük, ne érintse meg az áramutatót.

7. KARBANTARTÁS ÉS HIBAELHÁRÍTÁS

KARBANTARTÁS

A gép teljesítményének teljes körű kihasználása és a biztonságos napi működés biztosítása érdekében a napi karbantartás nagyon fontos. A napi karbantartás során a következő részek ellenőrzése szükséges annak érdekében, hogy figyelemmel kísérjük a hegesztőpisztoly és a huzaladagoló különböző részeinek kopását, deformációját és eltörmölését. Egyes alkatrészek vízkömentesítését, cseréjét szükség szerint kell elvégezni. Annak érdekében, hogy fenntartsa az eredeti gép teljesítményt az alkatrészek kicserélésénél, ügyeljen arra, hogy hegesztőgépünk eredeti alkatrészeit használja.

Vigyázat: Ha nincs különleges szükség, a gépet karbantartás előtt áramtalanítani kell.

Ha a fenti szabályoka be nem tartása a személyes biztonság kapcsolat súlyos balesetekhez vezethet, mint például áramütés, égés, stb.

RUTIN KARBANTARTÁSI TÁBLÁZAT

Áramforrás

Cikk	Karbantartási projekt	Jegyzet
Vezérlőpult	- a gomb és a gombok működésének ellenőrzése - alkód	
Hűtőventilátor	ellenőrizze a ventilátort, hogy jól működik-e, vagy ha/ha bármilyen rendellenes zajt	Ha ventilátornem működik, vagy bármilyen rendellenes zajt észlel, azonnal cserélje ki.
Áramforrás	- ha bármilyen rendellenes rezgés és zúmmogás hallható, amikor be van kapcsolva - ha bármilyen szaga van, amikor be van kapcsolva - ha elszívódás tűnik fel a megjelenésén	Ha a ventilátornem működik, vagy bármilyen rendellenes zajt észlel, azonnal cserélje ki.
Egyéb elemek	- ha a vezeték sérült, vagy bármilyen lazaság van a csatlakozásoknál - ha a ház és más rögzítőelemek megmozdulnak	

A hegesztőpisztoly

Cikk	Karbantartási projekt	Jegyzet
Gázterelő	A gázterelő szilárdan rögzített, és hogy az elülső rész nem deformálódott.	A fizikai behatások okozhatják
Aramutató	- A rögzítés szilárd-e. - Végei károsodtak-e, kilyukadt vagy elzáródott	- A hegesztőpisztoly kiégése okozhatja. (A hűtőgáz rendszer a forró felület szor használatát) - A hegesztőpisztoly megmentése károsodása okozza - Instabil ív vagy törött ív okozhatja
Spirál	- ellenőrizze a spirál részének átmérőjét - ha a huzal átmérője nem megfelelő a spirál átmérőnek - részleges törés és nyúlás - elzáródás - a hőszigetelő cső károsodása, az O-gyűrű viselése	- Ki kell cserélni, ha kevesebb 6 mm-nél, ha az L rész mérete túl kicsi, az ív instabil lesz (a belső csereje, jobb, ha az L rész mérete valamivel hosszabb, mint a megadott). - Ha nem egyezik, az ív instabil, cserélje ki a megfelelő spirálra - Okozhatja a rossz huzaladagolást és instabil ívet, cserélje ki a spirált - Okozhatja a rossz huzaladagolást és instabil ívet, tisztítsa meg vagy cserélje ki a spirált. - A fröccsenés oka Cserélje ki a spirált, ha a rugóerőhiányos cső sérült; Cserélje ki az O-gyűrűt.
Diffúzor	Ne használjon más gyártóktól vásárolt alkatrészeket lyukak betömésére vagy alkatrészek szereléséhez összeszerelésére	Hegesztési hibák (fröccsenés stb.) előfordulhatnak a rossz gázvédelem miatt, a hegesztőpisztoly megengedése, stb., kárunk kezele helyesen.

Huzaladagoló

Alkatrész neve	Karbantartási projekt	Jegyzet
Nyomás fogantyú	Ellenőrizze hogy a nyomásjelző vonal fölfe van-e állítsa a hegesztőhuzal átmérőjének megfelelően. (Különös figyelem: szigorúan tilos a $\varnothing 1,2$ mm alatti hegesztőhuzal sérülés)	Instabil huzalbetápláláshoz és instabil ívhez vezet.
A SUS cső	Ellenőrizze, hogy a SUS fűvókánál és a huzaladagoló kerék oldalán felhalmozódik-e a vágópor és a hulladék. Ellenőrizze, hogy a SUS cső érintkez középpontja és a huzaladagoló kerék horonyának középpontja helytelen-e. (Szemrevételezés ellenőrzés)	Távolítsa el a vágópor hulladékok, ellenőrizze az okot és szüntesse meg. A diszlokáció vágópor és ív instabilitást okoz.
Görgő	A hegesztőhuzal átmérője összhangban van-e a huzaladagoló kerék névleges átmérőjével. Ellenőrizze, hogy a huzaladagoló kerék horonyja el van-e dugulva	A hegesztőhuzal vágóporának keletkezését, a huzaladagoló tömlő elzáródását és az ív instabilitást okozza. Ha rendellenes jelenség lép fel, kérjük, cserélje ki egy újra
Túlnyomós görgő	Ellenőrizze a forgás zajtalanságát, a hegesztőhuzal préselési felület kopását és az érintkező felület sziklóját	Rossz huzaladagoláshoz vezet, ami viszont az ív instabilitásához vezet
Javítókerék	Ellenőrizze, hogy a javítókerék rosszul működik-e, amelyet az plaj, az olajpor, a selyemmaradványok stb. felhalmozódása okoz.	Ez rossz huzaladagoláshoz vezet, ami viszont az ív instabil válását okozza.

Kábel

Hely	Karbantartási pontok	Megjegyzések
Kimeneti kábel	- Kopás és a kábelszigetelés károsodása. - Kopás és megazulás a kábelcsatlakozóknál (kábelek hegesztése a tápcsatlakozóknál és az alapanyag-csatlakozásoknál).	Napi karbantartás Általános és egyszerű Alapos és aprólékos rendszeres karbantartás
Bemeneti kábel	Ellenőrizze, hogy az elosztódoboz bemeneti és kimeneti berendezéseinek bemeneti és kimeneti érintkezőinek csatlakozásai szorosak-e. Megbízható-e a biztonsági berendezés kábelcsatlakozása. A hegesztési tápegység bemeneti érintkezőinek kábeleit szorosan csatlakoztatva vannak-e. A bemeneti kábel szigetelése kopott vagy sérült-e, és a vezetékhez kilátszik-e a huzalozási folyamat során.	
Földelt vezeték	Ellenőrizze, hogy a hegesztő áramforrás földelő vezetése le van-e választva, és hogy a csatlakozás szoros-e. A nemfém földelő huzal le van-e választva, és hogy a csatlakozás szoros-e.	A szivárgási balesetek megelőzése és a biztonság biztosítása érdekében ügyeljen arra, hogy napi ellenőrzéseket végezzen

RENDSZERES KARBANTARTÁS

Annak érdekében, hogy fenntartsuk a gép teljesítményét és sok éven át használjuk, nem elég a napi karbantartásra támaszkodni.

A rendszeres karbantartás a hegesztési tápegység alapos és részletes karbantartására utal, beleértve a hegesztési tápegység karbantartását és tisztítását. Normál körülmények között fél éven belül nagy mennyiségű fröccsenő részecske és olajpor halmozódik fel. Ha a gyári környezet nem megfelelő, több fröccsenés és por lesz a tápegység belsejében. A legjobb, ha háromhavonta ellenőrzést végez.

A következő karbantartási elemek elvégzését javasoljuk ügyfeleink igényeiknek megfelelően:

(1) Poreltávolítás a hegesztő áramforrás belsejében
Távolítsa el a hegesztő áramforrás két oldalsó lemezét és felső fedelet, és fújja el az áramforrásban felhalmozódott fém port és port sűrített levegővel, amely eltávolítja a nedvességet.

(2) A hegesztő áramforrás és környezetének felújítása
Összpontosítson a szag, az elszívódás, és a hő jelének ellenőrzésére és arra, hogy a belső csatlakozások szorosak-e, és összpontosítson a napi karbantartás befejezetlen részeinek ellenőrzésére.

(3) Kábel

A kimeneti kábel, a bemeneti kábel és a földelő vezeték karbantartását a napi karbantartási tartalom alapján alaposan és részletesen kell elvégezni.

HIBAELHÁRÍTÁS

Hiba	Lehetséges okai	Hibaelhárítási módszer
Nincs tápellátás-jelző amikor be van kapcsolva	Nincs áram a vezérlődobozhoz Sérült a hálós panel biztosítókapcsolója Sérült a teljesítménytranszformátor	Ellenőrizze az áramkör megfelelő érintkezését A legkapcsoló cseréje Cserélje ki a transzformátort, ellenőrizze a vezérlőpanelt Cserélje ki a vezérlőpanelt
A levegőkapcsoló bekapcsoláskor azonnal kikapcsol	Megsérült a vezérlőpanel Megsérült kijelző Az automatikus télszakasztó meghibásodott Sérült az IGBT modul	Cserélje ki a kijelzőt A legkapcsoló cseréje Cserélje ki az IGBT modult és ellenőrizze az egyenirányító diódát és vezérlőpanelt A legkapcsoló cseréje
Légkapcsoló automatikus tápellátás kikapcsol hegesztéskor	Megsérült az egyenirányító hid A hegesztési teljesítményszabályozó tábla sérült	Az egyenirányító hid cseréje Cserélje ki a hegesztési teljesítményszabályozó táblát
A hegesztési áram nem álltható be	Hosszú távú túterhelés művet A legkapcsoló sérült A huzaleltöltő vezérlőkábelének vagy a vezérlő meghibásodása A vezérlőpanel elromlott Az aktuális értékek meghibásodott	Hasonlat a hegesztő áramforrás terhelési sebességének megfelelően A legkapcsoló cseréje Cserélje ki a huzaleltöltő vezérlőkábelét vagy a vezérlőt Cserélje ki a vezérlőpanelt Aktuális értékek cseréje
Instabil lv és nagy fröccsenés	Hibás hegesztési specifikáció Az áramátadó súlyosan kopott	Hegesztési specifikáció helyes beállítása specifikáció helyes beállítása Az áramátadó cseréje
Gáz-reduktor nem szabályoz nem melegszik fel a fűző berendezés	Sérült a CO ₂ -szabályozó Sérült a fűzőberendezés szűke vagy rögzítései Sérült a fűzőberendezés biztosítóka Szilikon szorítóvármód az adásgázban	A CO ₂ -szabályozó cseréje Cserélje ki a fűzőberendezést Ellenőrizze a hűtőberendezést Ellenőrizze a szilikon nyomását
Nyomja meg és tartsa nyomva a hegesztőpisztolyt, a huzaladagolás normális, de a gázot el nem zárja	Megsérült a gázsabályozó A vezérlőpanel sérült A jelzővezeték sérült Jegem tárgy a hegesztőpisztoly és jelzővezeték közötti keresztelődésben	Cserélje ki a gázsabályozót Cserélje ki a vezérlőpanelt Cserélje ki a jelzővezeték Csere vagy tisztítás
Amikor megnyomja a hegesztőpisztoly kapcsolóját, huzaladagolás nem működik, és nincs terhelés nélkül feszültség	A hegesztőpisztoly kapcsolója elromlott A huzaleltöltő vezérlőkábele sérült	Cserélje ki a hegesztőpisztolyt javítsa meg a huzaleltöltő vezérlőkábelét
	A vezérlőpanel sérült	Cserélje ki a vezérlőpanelt

ÁLTALÁNOS HEGESZTÉSI HIBÁK

Hibák	Elemzés és hibaelhárítás
Porózusság	A huzal és a munkadarab felesleges olajjal, rozsdával és vízzel rendelkezik Gyenge Szén-dioxid-védelem. (alacsony áramlási sebesség, elégtelen szilícium és mangántartalom a hegesztőhuzalban, tisztátalan gáz, fűvoka eltömődés, légsvízárgás és nagy szél)
Repedés	A huzal és a munkadarab felesleges olajjal, rozsdával és vízzel rendelkezik Az áram és a feszültség nem megfelelő összehangolása Túl mély behatolás, túl sok szén a hegesztővarratban A többsoros hegesztés első hegesztővarratra túl kicsi, a hegesztési sorrend nem megfelelő és túl sok víz a gázban.
Vágás alatt	Túl rövid ívhossz és túl gyors menetsebesség Nem megfelelő hegesztőpisztoly hegesztéskor, túl kicsi áram és a vágat túl mély.
Salak elzáródás	Az előlő hegesztés salak eltávolítása nem megfelelő. Túl nagy bezáródás a kis áramú lassú hegesztésnél, a a hegesztő ingása túl nagy.
Nagy fröccsenés	A hegesztőáram és a feszültség nem megfelelően összehangolt. A huzal és a munkadarab rossz tisztítása Az áramátadó nyílása nem megfelelő, és a huzal túl hosszú.
Nem megfelelő behatolás	A hegesztési áram túl kicsi, a huzal túl hosszú, a vágat nem megfelelő, a szög túl kicsi és a rés túl kicsi.

8. GYAKORI HIBÁK ÉS HIBAELHÁRÍTÁS

BEAZONOSÍTHATÓ HIBÁK

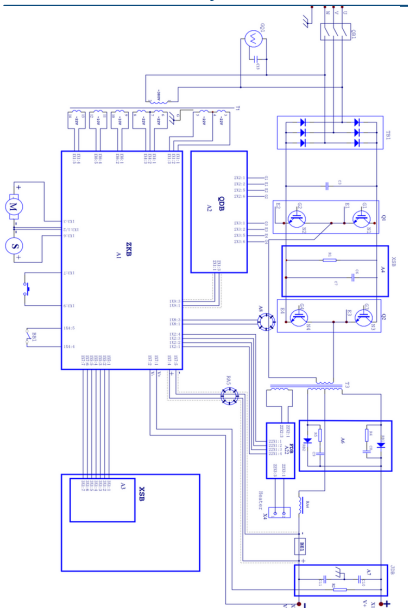
Szám	hiba	Ok	Hibaelhárítás
E05	Bemeneti túlfeszültség	Túl magas a bemeneti feszültség	Mérje be a feszültséget és állítsa be
E06	Bemeneti alulfeszültség	Túl alacsony a bemeneti feszültség	Mérje be a feszültséget és állítsa be
E15	A rendszerindítási rendellenes	1.A hegesztőpisztoly be van kapcsolva mielőtt áram alá kerül 2.Nincs terhelés nélkül feszültség 3.Aktuális kimenet	1. ellenőrizze a hegesztőpisztolyt 2. cserélje ki a vezérlőpanelt 3. cserélje ki a vezérlőtáblát
E17	Kimeneti túláram	1.túláram 2.hibás áramérzőkélő 3.hibás jelzőkábél 4.hibás vezérlőpanel	1.javítsuk meg a kimeneti kábelt 2. javítsa meg az ármérzőkélőt 3. cserélje ki a jelzőkábelt 4. cserélje ki a vezérlőpanelt
E19	Túlmelegedés elleni védelem	1.belső túlmelegedés (az előlő munkaciklus feletti használat, az első és a hálós a szellőzőnyílások elzáródta) 2.hőmérséklet szabályzó meghibásodása 3. jelzővezeték meghibásodása 4. a vezérlőpanel meghibásodása	1. ellenőrizze a ventilátort, és várja meg az áramforrás lehűlését 2.ellenőrizze a hőmérséklet szabályzó kapcsolatát 3.cserélje ki a jelzővezeték 4. cserélje ki a vezérlőpanelt
E40	A kijelzőpanel nem lehet fogadja a jelet a vezérlőpanelről	1. A közlemény a hám laza vagy törött 2.vezérlőtábla meghibásodása 3.display board hiba	1.ellenőrizze a közleményt hám 2.cserélje ki a vezérlőpanelt 3.cserélje ki a kijelző vaddisznó
E41	A vezérlőpanel nem lehet fogadja a jelet a kijelzőről	1. a kapcsolati kábelek lazák vagy sérültek 2.vezérlőtábla meghibásodása 3.a kijelzőtábla meghibásodása	1. ellenőrizze a kapcsolati kabeleket 2.cserélje ki a vezérlőpanelt 3.cserélje ki a kijelzőt
	Nincs specifikáció	Nincs adat	Nincs adat

9. MŰSZAKI ADATOK

AZ ÁRAMFORRÁS MŰSZAKI ADATAI

	PROMIG-270	PROMIG-350
Előírt bemeneti feszültség	3-AC 380V	3-AC 380V
Előírt bemeneti kapacitás	9KVA	14KVA
Terhelés nélküli feszültség	68V	68V
Kimeneti áram beállítási tartománya	40~270A	40~350A
Kimeneti feszültség beállítási tartománya	12~32V	12~40V
Előírt terhelési időtartam (10 perces ciklus)	60% 270A	60% 350A
Használt huzalátmérő	0,8-1,2	1,0-1,6
Méretetek (hossz×szélesség×magasság)	890*412*715MM	890*412*715MM
súly	41 KG	43 KG
Védelmi szint	IP21S	IP21S
Szigetelési osztály	H	H

SEMATIKUS KAPCSOLÁSI RAJZ



10. HEGESZTÉSI INFORMÁCIÓK

I TÍPUSÚ FENÉKHEGESZTÉS

Darab vastagság (mm)	Huzal átmérő (Φ)	Hézag C (mm)	Áramerősség (A)	Feszültség (V)	Sebesség (cm/perc)	Gázáramlási sebesség (L/perc)
0,8	0,8/0,9	0	60-70	16-16,5	50-60	10
1,0	0,8/0,9	0	75-85	17-17,5	50-60	10-15
1,2	0,8/0,9	0	80-90	17-18	50-60	10-15
1,6	0,8/0,9	0	95-105	18-19	45-50	10-15
2,0	1,0/1,2	0-0,5	110-120	19-19,5	45-50	10-15
2,3	1,0/1,2	0,5-1,0	120-130	19,5-20	45-50	10-15
3,2	1,0/1,2	1,0-1,2	140-150	20-21	45-50	10-15
4,5	1,0/1,2	1,0-1,5	140-150	22-23	40-50	15
6,0	1,2	1,2-1,5	170-185	24-26	40-50	15-20
9,0	1,2	1,2-1,5	320-340	32-34	40-50	15-20

LAPOS SZÖGŰ FEJ T-ALAKÚ HEGESZTÉS

Kopott darab vastagság (mm)	Huzal átmérő (Φ)	Áramerősség (A)	Feszültség (V)	Sebeség (cm/perc)	Gázáramlás (L/perc)
1.0	0.8,0.9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	0.9,1.0	85~90	18~19	50~60	10~15
1.6	1.0,1.2	100~110	18~19,5	50~60	10~15
2.0	1.0,1.2	115~125	19.5~20	50~60	10~15
2.3	1.0,1.2	130~140	19.5~21	50~60	10~15
3.2	1.0,1.2	150~170	21~22	45~50	15~20
4.5	1.0,1.2	180~200	23~24	40~45	15~20
6	1.2	230~260	25~27	40~45	15~20
8.9	1.2,1.6	270~380	29~35	40~45	20~25
12	1.2,1.6	300~380	32~35	35~40	20~25

LAPOS TÖLTŐHEGESZTÉSI (VÉKONY LEMEZ)

Tábla vastagság (mm)	Huzal átmérő (Φ)	Hegesztő áram (A)	Hegesztési feszültség (V)	Hegesztési sebeség (L/perc)	Gázáramlás (L/perc)
1.6	0.8,0.9	65~75	16~17	10	10~15
2.3	0.8,0.9	80~100	19~20	10	10~15
3.2	1.0,1.2	130~150	20~22	10~15	10~15
4.5	1.0,1.2	150~180	21~23	10~15	10~15

SZÖGCSATLAKOZÁS (VÉKONY LEMEZ)

Tábla vastagság (mm)	Huzal átmérő (Φ)	Hegesztő áram (A)	Hegesztési feszültség (V)	Hegesztési sebeség	Gázáramlás (L/perc)
02 12 16	0.8/0.9 0.8/0.9 0.8/0.9	60~70 80~90 90~100	16~17 18~19 19~20	10	10~15 10~15 10~15
12 16	0.8/0.9 0.8/0.9	80~90 90~100	18~19 19~20	10	10~15
16	0.8/0.9	90~100	19~20	10	10~15
23	0.8/0.9	100~130	20~22	10	10~15
23	1.0/1.2	120~150	21~23	10	10~15
32	1.0/1.2	150~180	23~24	10~15	10~15
45	1.2	200~250	25~28	10~15	10~15

11. HULLADÉK ÉS ÚJRAHASZNOSÍTÁS

A készüléket csomagolásban szállítjuk annak érdekében, hogy megakadályozzuk a szállítás során történő károsodást. A csomagolóanyag újrahasznosítható. A készülék és tartozékai különféle anyagokból készülnek mint pl. fém és műanyag. A hibás alkatrészeket különleges hulladékként kell ártalmatlanítani. Kérje kereskedője vagy a helyi közművek tanácsát.

Az elektromos kéziszerszámokat, a tartozékokat és a csomagolóanyagokat környezetbarát módon kell újrahasznosítani.

Csak EU országokban:
Ne dobja ki az elektromos szerszámokat a háztartási hulladékba!

Az Európai Parlament és a Tanács 2012/19/EU az elektromos és elektronikus berendezések hulladékaival szülő irányelvevel összhangban, a nemzeti jogba történő átültetést követve, a szerszámokat külön kell összegyűjteni és újrahasznosítani. Váloztás jogát fenntartjuk.

12. CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a hivatkozással 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.

IMPORTŐR ÉS SZERVÍZ CÍM:

Centrotool Kft.

1102 Budapest, Halom u. 1.

(+36) 1 / 262 - 4408

centrotool@centrotool.hu