

# HASZNÁLATI UTASÍTÁS



IGBT technológiás  
bevontelektrodás és fogyóelektrodás (MIG)  
2 funkciós hegesztő inverter

**ECOMIG**  
**175/225**

## TARTALOM

• 1. Bevezető	2
• 2. Biztonsági előírások	2
• 2.1 Önvédelem	2
• 2.2 Figyelmeztetések	2
• 2.3 Biztonsági óvintézkedések üzembe helyezéshez és elhelyezéshez	3
• 2.4 Biztonsági ellenőrzés	3
• 3. Műszaki előírások	3
• 3.1 Környezet	3
• 3.2 Bemeneti áram	3
• 3.3 Működési alapelv	4
• 3.4 A hegesztőgép szerkezete	4
• 3.5 Fő paraméterek	4
• 3.6 Minőségi szabványok	5
• 3.7 Jelmagyarázat	5
• 4. Üzembe helyezés	5
• 4.1 Csatlakoztatás	5
• 4.2 A hálózathoz való csatlakozás	6
• 4.3 A MIG hegesztő telepítése és csatlakoztatása	6
• 4.4 Bevonatos kézi ívhegesztő telepítése és csatlakoztatása	7
• 5. Működtetés	7
• 5.1 MIG hegesztés folyamata	8
• 5.2 Portöltésű hegesztőhuzallal való hegesztési folyamat	8
• 5.3 Alumínium hegesztési folyamat	9
• 5.4 Kézi ívhegesztés folyamata	9
• 5.5 Karbantartás	9
• 6. Szállítás és raktározás	10
• 7. Hibaelhárítás	11
• CE megfelelőségi nyilatkozat	12

**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!**

### CÍM

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
 1102 Budapest,  
 Halom u. 1.

### KAPCSOLAT

T: +36 1 262 44 08  
 F: +36 1 260 48 40  
 centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
 Cjsz: 01-09-565681  
 Adószám : 12221220-2-42

## 1. Bevezető

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

A CentroWeld márkájú termékek a legkorszerűbb IGBT technológiával készülnek.

### **Előnyei:**

- \* Kisebb súly, mint a hagyományos készülékek
- \* Stabil, megbízható működés
- \* Hatékony (85%) technológia révén energiatakarékos működés
- \* Felhasználókat segítő funkciók által könnyebb ívgyújtás és kiváló varratkészítési képesség
- \* Sokfunkciós (multifunkciós) gépek lehetősége
- \* Magas bekapcsolási idő, azaz szünet nélküli munka képessége

A CentroWeld gépek megfelelnek az ipari környezethez való felhasználásra, mind az otthoni felhasználók igényeinek.

A hegesztőgép használata előtt kérjük figyelmesen olvassa el az alábbi kezelési útmutatót és a biztonsági előírásokat betartva használja készülékeinket.

## 2. Biztonsági előírások

### **2.1 Önvédelem**

- \* Az ECOMIG sorozat MIG/STICK hegesztő inverter használója köteles betartani a szakmai biztonsági előírásokat és felvenni megfelelő munkavédelmi öltözetet. Próbálja meg elkerülni, hogy szeme és bőre megsérüljön!
- \* A fejet védőpajzzsal fedje le hegesztés közben, csak a pajzs védőüvegén keresztül tanulmányozza a hegesztőívet!
- \* Hegesztéskor ne érjen semmilyen testrészével a hegesztő védelem nélküli pozitív és negatív kimeneteli csatlakozókhoz!

### **2.2 Figyelmeztetések**

- \* Az ECOMIG sorozat MIG/STICK hegesztő inverter egy olyan elektromos termék, amely saját alkatrészeinek meghibásodását is okozhatja. Alkatrészek cserélésénél vagy állításakor kevesebb erőt fejtessen ki, hogy megvédje a készüléket a megrongálódástól.
- \* Munkavégzés előtt ellenőrizze a csatlakozást, hogy az helyes és megbízható legyen. Emellett, ellenőrizze, hogy a földelés megfelelően van-e rögzítve.
- \* A hegesztés során keletkezett füst és gázok veszélyeztethetik egészségét, ezért a munkavégzés jól szellőző, elszívóval rendelkező helyiségben történjen
- \* A hegesztőgép állítását vagy kicserélését kizárólag szakember végezheti!
- \* Mivel a hegesztőgép erős elektromágneses és rádiófrekvenciákat hordoz, a szívritmus szabályozóval rendelkező emberek maradjanak távol a hegesztés környezetétől.
- \* Üzemeltetéskor vegye figyelembe a megadott bekapcsolási időtartamot. Ne okozzon túlterhelést!

## CÍM

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
 1102 Budapest,  
 Halom u. 1.

## KAPCSOLAT

T: +36 1 262 44 08  
 F: +36 1 260 48 40  
 centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
 Cjsz: 01-09-565681  
 Adószám : 12221220-2-42

### 2.3 Biztonsági óvintézkedések üzembe helyezéshez és elhelyezéshez

- \* Olyan helységben, ahol esetleg felülről leeshet valami, személyi biztonsági óvintézkedésre van szükség.
- \* Építkezések környékén a levegőben lévő por, sav, mérgező gázok vagy más összetevők nem haladhatják meg az előírt értékeket, kivéve ha azok csak a hegesztéskor keletkeztek.
- \* A készüléket olyan nyílt téren használjuk, ahol nem éri direkt napsütés, eső ellen védett, a hőmérséklet  $-10^{\circ}\text{C}$  és  $+40^{\circ}\text{C}$  között ingadozik és alacsony a páratartalma.
- \* A készülék körül 50cm oldaltávolság szükséges a jó szellőztetéshez.
- \* A hegesztőgép belseje nem tolerálja a fémporral való szennyeződést, ami zárlatot okozhat.
- \* Néhány területet óvni kell a súlyos rázkódástól is.
- \* A hegesztési terület környezetében bármilyen interferencia is veszélyes lehet.
- \* Ellenőrizni szükséges, hogy az áramforrás kapacitása megfelelő legyen ahhoz, hogy a hegesztő működjön.
- \* Óvja a munkagépet az esetleges leeséstől, és ügyeljen arra, hogy a felület maximális lejtésszöge ahol a hegesztő rögzítés nélkül használható ne legyen több 15 foknál.

### 2.4 Biztonsági ellenőrzés

A gép bekapcsolása előtt a következő dolgokra kell figyelnie a használónak:

- \* Győződjön meg arról, hogy a csatlakozóaljzatok megbízhatóan vannak földelve.
- \* Győződjön meg arról, hogy a kimeneteli csatlakozók jól vannak csatlakoztatva, rövidzárlat nélkül.
- \* Győződjön meg arról, hogy a kimeneteli és beviteli kábelek tökéletes állapotban vannak.

A hegesztőgépet minimum 6 havi rendszerességgel ellenőriznie kell az alábbi szempontok alapján.

- \* Ellenőrizze, hogy az elektromos alkatrészek meg vannak-e lazulva és portalanítani is szükséges a gépet!
- \* Ellenőrizze, hogy a burkolatok mindenhol rendesen védik a gép szerkezetét!
- \* Ellenőrizze, hogy a beviteli kábelek meg vannak-e rongálódva, ha igen, tegye biztonságossá a gép kezelését.



#### Figyelem!

**Karbantartás előtt áramtalanítsa a hegesztőgépet! Ha a hegesztőgép használójának nincs szakmai hozzáértése a gép karbantartásában vagy javításában, azonnal hívja a gyártót vagy a kereskedőt, akitől a munkagépet megvásárolta.**

## 3. Műszaki előírások

### 3.1 Környezet

- \* Hőmérséklet munkavégzés közben:  $-10^{\circ}\text{C}$ ~ $40^{\circ}\text{C}$ .
- \* Szállítás és tárolás:  $-25^{\circ}\text{C}$ ~ $55^{\circ}\text{C}$ .
- \* Relatív légnedvesség:  $40^{\circ}\text{C}$ ≤50%;  $20^{\circ}\text{C}$ ≤90%.
- \* A magas por koncentráció, savas vagy korrozív gázzal szennyezett környezetben való üzemeltetés nem felel meg a javasolt előírásoknak
- \* A tengerszint feletti magasság 1km alatt
- \* Legyen figyelemmel a hegesztőgép kielégítő szellőzésére, ne tegye közelebb a falhoz a ventilátor felőli oldalt ≤50cm
- \* Olyan helyre rakja a munkagépet ahol a szélesebbesség nem kisebb, mint 1m/s.

### 3.2 Bemeneti áram

- \* A hegesztőgép biztonságos használata érdekében ügyeljen arra, hogy a frekvencia változási rátája ne haladja meg a +/-1% -ot.
- \* A bemeneti feszültség változási rátája ne haladja meg a +/-10% - ot.

## CÍM

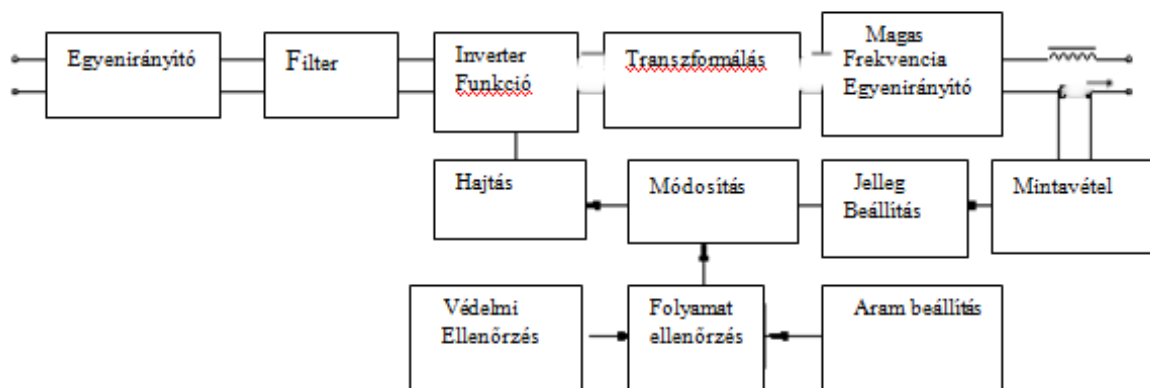
Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
1102 Budapest,  
Halom u. 1.

## KAPCSOLAT

T: +36 1 262 44 08  
F: +36 1 260 48 40  
centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
Cjsz: 01-09-565681  
Adószám : 12221220-2-42

### 3.3 Működési alapelv



### 3.4 A hegesztőgép szerkezete

Az ECOMIG sorozat hordozható kivitelben készül: az előlap felső részébe van beépítve a hegesztőáram szabályozógomb, áramkijelző (zöld), vészjelző lámpa (sárga). A kimeneti csatlakozás egy “+” and “-” diense aljzattal vannak szerelve. A hátlapon a bekapcsoló gomb, a gázszelep csatlakoztató, hűtőventillátor és a bemeneti áramkábel található. A gép tetején könnyű hordozhatóságot elősegítő fogantyú található. A védőburkolat kinyitásakor egy fő átalakító és egy PCB panel található. Az alsó részben elektromos alkatrészeket, középen hűtőegységet tartalmaz.

### 3.5 Fő paraméterek

	ECOMIG-155	ECOMIG-175	ECOMIG-205	ECOMIG-225K	
<b>FUNKCIÓK</b>	Inverter típusa	IGBT	IGBT	IGBT	
	LCD	☒	☒	☒	
	Polaritásváltás FCAW	☑	☑	☑	☑
	Kompakt kivitel	☑	☑	☑	☑
	Huzaltoló görgők száma	2	2	2	2
	ARC Force	☒	☒	☒	☒
Hot Start	☑	☑	☑	☑	
<b>PARAMÉTEREK</b>	Betáplálási feszültség (V)	230	230	230	230
	Frekvencia (Hz)	50	50	50	50
	Bemenő áramfeszültség (A)	24	26	30	35
	Teljesítményfelvétel (KVA)	5.28	5.7	6.6	8.1
	Üresjáratú feszültség (V)	62	62	62	62
	MIG Munkafeszültség (V)	20.5	22	23	24
	MMA Munkafeszültség (V)	24.8	25.2	25.6	27.2
	LIFT TIG Munkafeszültség (V)				17.2
	MIG Hegesztési áramtartomány (A)	30~140	30~160	30~180	35~200
	MMA Hegesztési áramtartomány (A)	30~120	30~130	30~140	35~180
	LIFT TIG Hegesztési áramtartomány (A)	30~120	30~130	30~140	35~180
	Bekapcsolási idő (%)	60	60	60	50
	Hatásfok (%)	85%	85%	85%	85%
	Teljesítménytényező ( $\varphi$ )	0.92	0.92	0.92	0.92
Szigetelés	H	H	H	H	
Érintésvédelmi besorolás IP	21S	21S	21S	21	
Hűtéstípus	Ventilátor	Ventilátor	Ventilátor	Ventilátor	

#### CÍM

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
1102 Budapest,  
Halom u. 1.

#### KAPCSOLAT






T: +36 1 262 44 08  
F: +36 1 260 48 40  
centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
Cjsz: 01-09-565681  
Adószám : 12221220-2-42

### 3.6 Minőségi szabványok

Az ECOMIG Sorozat MIG Inverter Hegesztőgép az EN 60974-1: Ivhegesztőgép szabványnak megfelelően működik.

### 3.7 Jelmagyarázat

-  Védőföldelés
-  Csökkenő
-  Bevont elektródás ívhegesztés
-  Egyfázisú váltakozó áramforrás
-  MIG

 Egyenáram

+: “+” Pozitív Elektróda

–: “–” Negatív Elektróda

X: Munkaidő

I1: Betáplálási feszültség

I2: Áramtartomány

P1: Bemenő áramtartomány

U0: Üresjáratú feszültség

U1: Betáplálási feszültség

U2: Munkafeszültség V

~50/60 Hz: AC, Névleges frekvencia 50 Hz, Munka frekvencia 60 Hz

...V: Volt (V)

...A: Amper (A)

...KVA: KV (KVA)

...%: Munkaidő

...A/...V~...A/...V: Minimum és maximum áramerősség és a hozzátartozó feszültség ráta

IP21S: Érintésvédelmi besorolás

H: H Szigetelési besorolás

## 4. Üzembe helyezés

### 4.1 Csatlakoztatás

\* A hegesztőgépet száraz helyre kell rakni, korróziót okozó vegyszerek, éghető és gyúlékony gázoktól távol.

\* Óvja a munkagépet közvetlen napsütéstől és esőtől, és tartsa a megfelelő hőmérsékletet -10°C és 40°C között.

\* A hegesztőgép körül hagyjon legalább 50 cm helyet.

\* Ha a helyiség szellőzése nem megfelelő, egy ventilátor beállítása szükséges.

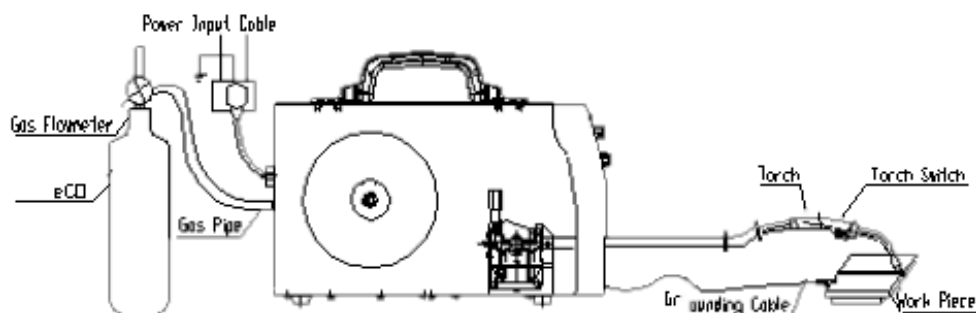
## CÍM

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
 1102 Budapest,  
 Halom u. 1.

## KAPCSOLAT

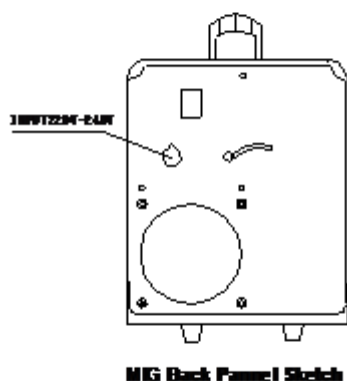
T: +36 1 262 44 08  
 F: +36 1 260 48 40  
 centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
 Cjsz: 01-09-565681  
 Adószám : 12221220-2-42



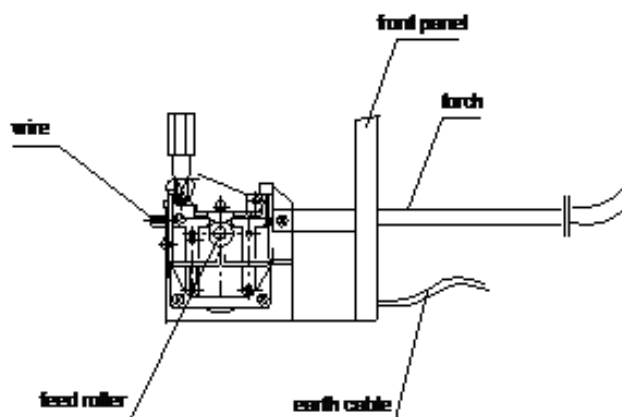
#### 4.2 A hálózathoz való csatlakozás

Csatlakoztassa a hátlapot a hálózati kábellel a hálózathoz, amely áramhálózati földeléssel van ellátva.



#### 4.3 A MIG hegesztő telepítése és csatlakoztatása

A huzalelőtoló működése



## CÍM

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
 1102 Budapest,  
 Halom u. 1.

## KAPCSOLAT

T: +36 1 262 44 08  
 F: +36 1 260 48 40  
 centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
 Cíjsz: 01-09-565681  
 Adószám : 12221220-2-42

\* Válassza ki a hegesztési technológiának megfelelő huzalt. A huzal átmérőjét egyeztetni kell a görgővel, a spirállal és az áramatadóval.

\* Nyissa ki a huzalelőtoló lezörítő tetejét, rakja a huzaltekercset a tengelyre. Vigyázat: a huzal vége a huzaltekercs alatt a huzalelőtolóval szemben helyezkedjen el.

\* A hegesztőhuzal tekercs tengelyét egy csavar rögzíti, amelyet ha az óramutató járásával megegyezően csavarjuk szorítani fogja a tekercset, ha pedig visszafelé akkor enyhíti a túl nagy ellenállást.

\* Vezesd a huzalt a huzalelőtoló védőcsövébe, helyezze a görgő hornyába a hegesztőhuzalt, és rögzítse az előtoló tetejét.

#### **A hegesztőgép és a pisztoly csatlakoztatása**

\* Dugja be a pisztoly Euro csatlakozóját a hegesztőgép előlapján található ellencsatlakozóba és erősen szorítsa meg a csavart.

#### **A csatlakozókábel csatlakoztatása**

\* A rézbetétes földelő csipeszt csatlakoztassa az előlap panel negatív pólusába. Használjon sérülésmentes csatlakozókábelt.

\* Portöltésű huzalhegesztés esetén akkor érhető el a kívánt teljesítmény, ha polaritást vált és a huzalelőtolót a negatív a csatlakozókábelt a pozitív pólusba csatlakoztatja.

**Figyelem:** Ne használjon acélt vagy hasonló anyagot, amelyek nem hoznak létre csatlakozást a hegesztőgép és a munkadarab között.

#### **4.4 Bevonatos kézi ívhegesztés telepítése és csatlakoztatása**

a) A hegesztőgép és a hegesztőkábel csatlakoztatása

Csatlakoztassa a hegesztőkábel gyorskapcsolóját az előlapon lévő negatív kimeneteli csatlakozóhoz. Fogja be az elektródát az elektródafogóba.

A hegesztőgép és földkábel csatlakozása

Csatlakoztassa a földkábel gyorskapcsolóját az előlapon lévő pozitív kimeneteli csatlakozóhoz. A testcsipeszt rögzítse a munkadarabhoz.

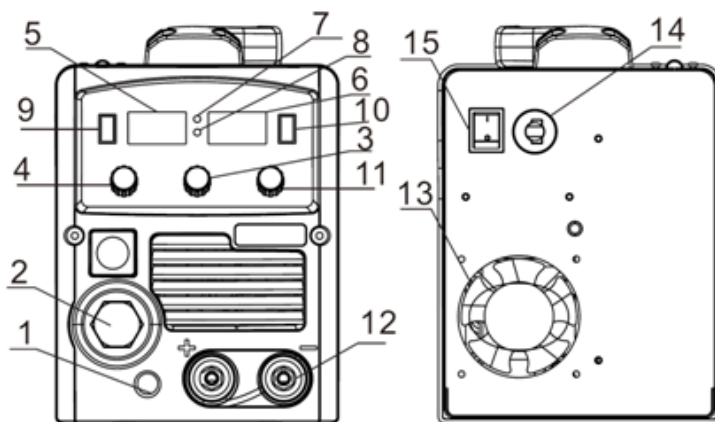
**Figyelem:** Ne használjon acélt vagy hasonló anyagot, amelyek nem hoznak létre csatlakozást a hegesztőgép és a munkadarab között.

### **5. Működtetés (Lásd a gép előlapja)**



**VIGYÁZAT:** Az ECOMIG sorozat Inverter MIG/STICK hegesztőgép érintésvédelmi besorolása IP21S. Tilos az ujját vagy 12.5 mm-nél kisebb átmérőjű rudat (főleg fémet) a hegesztőgépbe rakni. Ne fejtessen ki nagy erőt a hegesztőre!

1. Hegesztőhuzal befűzést segítő gomb
2. MIG hegesztőpisztoly kapcsoló
3. Ívfeszültség szabályozó gomb
4. Hegesztőáram szabályozó gomb
5. Digitális hegesztőáram jelző
6. Digitális ívfeszültség jelző
7. Működés jelzőlámpa
8. Túlterhelés jelzőlámpa
9. Üzem mód kapcsoló MMA vagy MIG
10. Hegesztőpisztoly üzemkapcsolója 2T/4T
11. Huzal előtolási sebesség szabályozó gomb (hegesztő áram)
12. Európai gyorscsatlakozó
13. Ventilátor
14. Hegesztőhuzal befűzést segítő gomb
15. Bekapcsoló gomb



1. Előlap panel rajz

2. Előlap panel rajz

### CÍM

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
1102 Budapest,  
Halom u. 1.

### KAPCSOLAT

T: +36 1 262 44 08  
F: +36 1 260 48 40  
centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
Cjsz: 01-09-565681  
Adószám : 12221220-2-42



**Figyelem:**

- \* Folyamatos munkavégzés mellett nagyobb terhelés érheti a gépet, mint a terhelhetősége, (bi%) ekkor a 'Túlterhelés jelzőlámpa' bekapcsol. Hagyja abba a munkát, amíg a 'Túlterhelés jelzőlámpa' jelzőfénye kialszik és a hegesztőgép ismételen munkára kész.
- \* A főkapcsolót kapcsolja ki amikor abbahagyja vagy szünetelteti a munkát.
- \* Kötelező a védőruha és pajzs használata, ami megvédi a hegesztőív fényétől és sugárzásától.
- \* Védőfüggöny használata ajánlott, ami megvédi másokat a hegesztőív fényétől.
- \* Gyúlékony és robbanékony anyag ne halmozódjon fel a környezetében. Minden csatlakozás rendben és megbízhatóan működjön.

**A munkadarab tisztítása hegesztés előtt**

A huzalt, a hornyot és a környező 10-20 mm-es helyet meg kell tisztítani, ne legyen körülötte rozsda, zsíros szennyeződés, víz és festék stb.

**5.1 MIG hegesztés folyamata**

- a) Hegesztés előtt nézze át a hegesztőgépet, hogy nem látszik-e meghibásodás rajta.
  - \* Csatlakoztassa a hegesztőpisztolyt, a gáz és a hegesztő vezetékét, majd kapcsolja be a főkapcsolót. Ekkor kigyullad a "működés jelző" és elindul a ventilátor.
  - \* Csatlakoztassa a gázszabályozót és nyissa ki a gázpalack szelepét. A gáznyomást mutatja a mérő.
  - \* Állítsa be a gázszabályozót az óramutató járásával ellentétes irányba, lazítsa meg az előtoló feszítőt és fűzze be a huzalt, majd szorítsa rá a görgőt a huzalra az előtolóban.
  - \* Nyomja le a hegesztőpisztoly kapcsolóját, majd állítsa be a megfelelő gázáramlást, hogy megfeleljen a technikai követelményeknek.
  - \* Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját, amíg a huzal el nem ér a gázterelőig.
  - \* Huzalbefűzéskor egyenesítse ki a kábelt.
  - \* Huzalbefűzéskor győződjön meg róla, hogy a huzal csomómentesen illeszkedik a huzaltekercsen, és a befűzési sebesség legyen állandó. Ha a zsinór befűzési sebessége nem állandó, akkor állítsa újra a huzaltekercs feszességét.
  - \* MIG vezeték használatakor, a V horonnyal ellátott görgőt használja.
- b) Hegesztés
  - \* Hegesztéskor állítsa be a hegesztőáramot és hegesztőfeszültséget a munkának megfelelően.
  - \* A hegesztőpisztollyal célozzon a munkadarab irányába, majd nyomja meg a kapcsolóját, ekkor a gép automatikusan adagolni kezdi a huzalt. Az ív akkor keletkezik amikor a huzal érinti a munkadarabot. Hegesztéskor a "működés jelző" kigyullad.

**5.2 Portöltésű hegesztőhuzallal való hegesztési folyamat**

- a) Hegesztés előtt nézze át a hegesztőgépet, hogy nem látszik-e meghibásodás rajta.
  - \* Változtassa meg a polaritást a huzaltartó panel felületén és csatlakoztassa a MIG pisztoly vezetékét a "-"-ra, a földkábel vezetékét a "+"-ra.
  - \* Csatlakoztassa a pisztolyt, a gázt és a hegesztő huzalt, és kapcsolja be a bekapcsoló gombot. Ekkor kigyullad a "működés jelző" és elindul a ventilátor.
  - \* Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját, amíg a huzal el nem ér a gázterelőig.
  - \* Huzalbefűzéskor egyenesítse ki a kábelt.
  - \* Huzalbefűzéskor győződjön meg róla, hogy a huzal csomómentesen illeszkedik a huzaltekercsen, és a befűzési sebesség legyen állandó. Ha a zsinór befűzési sebessége nem állandó, akkor állítsa újra a huzaltekercs feszességét.
  - \* Portöltésű hegesztőhuzallal való hegesztéskor a rovátkolt horonnyal ellátott görgőt használja.
- b) Hegesztés
  - \* Hegesztéskor állítsa be a hegesztőáramot és hegesztőfeszültséget a munkának megfelelően.
  - \* A hegesztőpisztollyal célozzon a munkadarab irányába, majd nyomja meg a kapcsolóját, ekkor a gép automatikusan adagolni kezdi a huzalt. Az ív akkor keletkezik amikor a huzal érinti a munkadarabot. Hegesztéskor a "működés jelző" kigyullad.

**CÍM**

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
1102 Budapest,  
Halom u. 1.

**KAPCSOLAT**

T: +36 1 262 44 08  
F: +36 1 260 48 40  
centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
Cjsz: 01-09-565681  
Adószám : 12221220-2-42

### 5.3 Alumínium hegesztési folyamat

a) Hegesztés előtt nézze át a hegesztőgépet, hogy nem látszik-e meghibásodás rajta.

\* Cserélje a MIG pisztoly huzalvezetőjét teflonbevonatú spirálra.

\* Csatlakoztassa a hegesztőpisztolyt, a gáztömlőt, a földi kábelt, az argon gázpalackot, a munkadarabot és kapcsolja be a bekapcsoló gombot. Ekkor kigyullad a "működés jelző" és elindul a ventilátor.

\* Csatlakoztassa a gázszabályozót és nyissa ki a gázpalack szelepét. A gáznyomást mutatja a mérő.

\* Állítsa be a gázszabályozót az óramutató járásával ellentétes irányba, lazítsa meg az előtoló feszítőt és fűzze be a huzalt, majd szorítsa rá a görgőt a huzalra az előtolóban.

Nyomja le a hegesztőpisztoly kapcsolóját, majd állítsa be a megfelelő gázáramlást, hogy megfeleljen a technikai követelményeknek.

\* Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját, amíg a huzal el nem ér a gázterelőig.

\* Huzalbefűzéskor egyenesítse ki a kábelt.

\* Huzalbefűzéskor győződjön meg róla, hogy a huzal csomómentesen illeszkedik a huzaltekercsen, és a befűzési sebesség legyen állandó. Ha a zsinór befűzési sebessége nem állandó, akkor állítsa újra a huzaltekercs feszességét.

\* Alumínium huzal használatkor, az "U" típusú horonnyal ellátott görgőt használja.

b) Hegesztés

\* Hegesztéskor állítsa be a hegesztőáramot és hegesztőfeszültséget a munkának megfelelően.

\* A hegesztőpisztollyal célozzon a munkadarab irányába, majd nyomja meg a kapcsolóját, ekkor a gép automatikusan adagolni kezdi a huzalt. Az ív akkor keletkezik amikor a huzal érinti a munkadarabot.

Hegesztéskor a "működés jelző" kigyullad.

### 5.4 Kézi ívhegesztés folyamata

Hegesztés előtt nézze át a hegesztőgépet, hogy nem látszik-e meghibásodás rajta.

\* A "hegesztési mód kiválasztó" gombbal állítsa be a "Stick" funkciót, ezzel végezhető bevont elektródás kézi ívhegesztés.

\* Állítsa be a hegesztési áramot a hegesztési árambeállítóval.

b) Hegesztés

\* Rögzítsd az elektródát az elektródafogóban, tartsd a munkadarab irányába, koppints a munkadarabra, hogy ív keletkezzen. Hegesztéskor a "működés jelző" kigyullad.

### 5.5 Karbantartás

A hagyományos hegesztőkkel ellentétben a kétfunkciós/cserélhető hegesztő a tudományosan kifinomult termékhez tartozik, amely korszerű elektronikai alkatrészeket használ csúcstechnológiával kombinálva. A gép karbantartásához ezért szakképzett emberek szükségesek. Mivel csak néhány olyan alkatrész található benne, ami könnyebben elkaphat, a hegesztőgép nem igényel rendszeres szervizelést a szokásos tisztítási munka elvégzése mellett. Javítási munkálatokban csak a szakképzett emberek vehetnek részt. Erősen ajánlott, hogy az ügyfelek vegyék fel a kapcsolatot cégünkkel a technikai háttérrel vagy szolgáltatással kapcsolatban, amikor úgy ítélik meg, hogy nem tudják megoldani a technikai hibákat vagy problémákat.

\* Az újonnan telepített hegesztőgépet, vagy amelyet már egy ideje nem használtak, fel kell mérni, hogy az egyes tekeréscselések közötti milliméteres szigetelési ellenállás ne legyen kisebb 2,5MΩ-nél.

\* Védje az esőtől, a hótól és a hosszú távú napfénytől, amikor a hegesztőgépet a szabadban használják.

\* Ha a hegesztőgépet hosszabb ideig nem használja a hőmérsékletet tartsa -25 ~ +55 ° C között és a relatív páratartalom ne haladja meg a 90% -ot.

\* A professzionális karbantartó személyzetnek száraz, sűrített levegőt (légkompresszor vagy fújtató) kell használni a gép belsejében lévő por eltávolításához. A zsíros részeket meg kell tisztítani ruhával, miközben győződjön meg arról, hogy nincsenek elvesztett alkatrészek a szoros helyeken és a csatlakoztatott kábelben. Általában a gépet évente egyszer meg kell tisztítani, ha a por nem túl komoly mértékig halmozódik fel, de ha ez a probléma súlyos, akkor negyedévente egyszer vagy akár kétszer szükséges a tisztítás.

#### CÍM

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
1102 Budapest,  
Halom u. 1.

#### KAPCSOLAT

T: +36 1 262 44 08  
F: +36 1 260 48 40  
centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
Cjsz: 01-09-565681  
Adószám : 12221220-2-42

- \* Rendszeresen ellenőrizze a hegesztő bemeneti és kimeneti kábelét, hogy biztosítsa a megfelelő és szoros csatlakozásukat és ha lehet rakja őket védett helyre mindenkor. Ellenőrzését havonta egyszer kell elvégezni, amikor rögzítésre kerül és az eltávolításkor végzett minden ellenőrzésnél.
- \* Rendszeresen ellenőrizze a gázrendszer tömítését, és figyelje, hogy a ventilátor és a befűző motor rendellenes hangzást mutat-e és hogy a kötések nem lazultak-e meg.
- \* Hegesztéskor tartsa egyenesen a hegesztőpisztolyt.
- \* Rendszeresen tisztítsa meg a fúvóka kifröccsenését és használja a fröccsenő kenőcsöt. Ne húzza ki a befűzőt a pisztoly kábelének meghúzásával.
- \* Használjon minősített huzalokat, ne használjon rossz minőségű vagy rozsdás huzalt.
- \* Huzamosabb használat után tisztítsa meg a belsőt a portól sűrített levegővel (a por a henger és a béléhenger közötti súrlódás révén felhalmozódik, és a kopás és a szakadás elkerülése érdekében ezzel megakadályozza a huzal egyenetlen befűzését.)
- \* A sajtolt tekercset nem szabad túl erősen nyomni, hogy biztosítsa az egyenletes huzalozást. (Ez a huzal eldeformálódásához vezet, hozzáad a befűzési ellenálláshoz és gyorsítja a szerkezet súrlódását.)



#### **VIGYÁZAT:**

- \* A fő hurok feszültsége kicsit magasabb, ezért biztonsági óvintézkedéseket kell tenni a javítás előtt, hogy ne legyen baleset. A tartódobozt tilos megnyitni nem szakképzett embernek!
- \* Az áramforrást le kell csatlakoztatni a por eltávolítása előtt!
- \* Tisztításkor soha nem babráljon a vezetékekkel és ne rongálja az alkatrészeket!

## **6. Szállítás és tárolás**

- \* Ez a hegesztőgép elsősorban belső használatra van tervezve, ezért szállítás és tárolás közben óvni kell attól, hogy eső vagy hó érje. Rakodáskor olvassa el a csomagoláson található erre vonatkozó figyelmeztetéseket. A hegesztőgép tárolása száraz, jól szellőző, maró gázoktól és portól mentes helyiségben történjen. A hőmérséklet  $-25^{\circ}\text{C}$   $55^{\circ}\text{C}$  között maradjon és a relatív páratartalom kevesebb legyen mint 90%.
- \* Ha a terméket kicsomagolás után továbbra is tárolni szükséges, az eredeti csomagolásnak megfelelően legyen az visszacsomagolva. Tárolás előtt tisztítsa meg és ragassza le a műanyag csomagolást!
- \* Tartsa meg az eredeti kartondobozt és az ütközés gátló csomagolást, hogy hosszú távú szállításhoz rendszeren be tudja majd csomagolni a terméket. Az eredeti csomagoláson kívül ajánlatos egy farekeszbe is beletenni a terméket, hogy jobban megóvjuk azt hosszú távú szállításkor.

## **CÍM**

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
 1102 Budapest,  
 Halom u. 1.

## **KAPCSOLAT**

T: +36 1 262 44 08  
 F: +36 1 260 48 40  
 centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
 Cjsz: 01-09-565681  
 Adószám : 12221220-2-42

## 7. Hibaelhárítás

No.	Leírás	Lehetséges ok	Hibaelhárítás
1	Kigyullad a sárga kijelző	Túl magas feszültség ( $\geq 15\%$ ) Túl alacsony feszültség ( $\leq 15\%$ )  Nem elegendő a ventiláció ezért fennáll a túlmelegedés veszélye.  A környezeti hőmérséklet túl magas.  Meghaladta a bekapcsolási munkaidőt.	Kapcsolja le a főkapcsolót! Ellenőrizze a fő áramforrást! Indítsa újra a készüléket!  Javítson a ventiláción!  Csökkentse a gép hőmérsékletét!  Csökkentse a gép terhelését!
2	Nem működik a hegesztőhuzal befűző	A potenciómérő nem a megfelelő helyen van.  El van dugulva a cső.  A befűző henger meglazult.	Változtasson a potenciómérőn!  Cserélje ki a csövet!  Szorítsa meg a csavart!
3	A ventilátor nagyon lassan vagy nem működik	Elromlott a kapcsoló Rossz a ventilátor Hibás vezeték	Cserélje ki! Cserélje ki! Ellenőrizze az áramkört!
4	A hegesztőív nem stabil és a fröccs túl sok	Túl nagy összekötő hegy ingadozóvá teszi az áramot. A túl vékony kábel ... Túl alacsony bemenő feszültség A hegesztőhuzal ellenállás túl nagy	Cserélje ki a megfelelő hegyre vagy tekercsre! Cserélje ki a kábelt! Növelje meg a bemenő feszültséget! Tisztítsa meg vagy cserélje ki a bélést és ellenőrizze, hogy a pisztoly kábele a megfelelő irányban van!
5	Az ív nem irányítható	Földkábel rossz  A munkadarabon zsíros folt vagy rozsdás folt van	Csatlakoztassa a földkábelt!  Tisztítsa meg a munkadarabot!
6	Nincs pajzsgáz	A hegesztőpisztoly nincs jól csatlakozva  A gázcső el van dugulva  A gáz rendszer gumicsöve eltört	Csatlakoztassa újra hegesztőpisztolyt!  Ellenőrizze a rendszert!  Csatlakoztassa a gázt és erősen kötözze be a csövet!
7	Egyéb		Lépjen kapcsolatba a kereskedővel

### CÍM

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
1102 Budapest,  
Halom u. 1.

### KAPCSOLAT

T: +36 1 262 44 08  
F: +36 1 260 48 40  
centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
Cjsz: 01-09-565681  
Adószám : 12221220-2-42



CE MEGFELELŐSSÉGI NYILATKOZAT  
MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Forgalmazó: Centrotool Kft.  
1102 Budapest, Halom u. 1.  
Tel: +36 1 262 4408  
Fax: + 36 1 260 4840

Termék: **ECOMIG 175/225**  
IGBT technológiás bevontelektródás és fogyóelektródás (MIG)  
2 funkciós hegesztő inverter

Alkalmazott szabványok (1): EN 60974-1:2012,  
EN 55014-1:2017,  
EN 61000-3-2:2014,  
EN 61000-3-3:2013,  
EN 55014-2:2015

(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 a 2014/35/EU és a 2014/30/EU CE irányelvek által meghatározott alapvető követelményeknek.

Szériaszám:



Budapest, 2018.09.24

Deák Attila  
Ügyvezető

## CÍM

Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.  
1102 Budapest,  
Halom u. 1.

## KAPCSOLAT

T: +36 1 262 44 08  
F: +36 1 260 48 40  
centrotool@centrotool.hu

www.centrotool.hu  
Cjsz: 01-09-565681  
Adószám : 12221220-2-42