

Tartalom

• Megjegyzések a biztonságos használathoz	2
• A hegesztőgép bemutatása	4
• Műszaki adatok	5
• Összeállítás	5
• Működtetés	6
• A hegesztőgép kezelése	6
• Hegesztési adatok táblázata	7
• Figyelem	8
• Napi karbantartás	9



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

Megjegyzések a biztonságos használatához:

- * A hegesztőgép szakszerű használatához, használat előtt kérjük, tanulmányozza át gondosan ezt a füzetet.
- * Minden, a füzetben lévő megjegyzés ezekre a hegesztőgépekre vonatkozik, a megfelelően összeállított berendezés használata biztonságos.
- * Ez hegesztőgép gondosan tervezett, és összeszerelt, saját használatra. Kérjük, hogy értesítsen bennünket, amennyiben a használat során valamilyen súlyos, halálos kimenetelű baleset előfordult.

Veszély:

Annak érdekében, hogy elkerülhetőek legyenek a súlyos, halálos kimenetelű balesetek, kérjük, hogy a berendezés kezelését az alábbiak szerint végezzék.

1. Csak szakképzett személy kezelheti a hegesztőgépet.
2. Legyen körültekintő a nagynyomású gázpalackok felszerelésekor, helyezze a szerszámokat, tartozékokat a tároló helyre, tartson rendet a hegesztőgép környezetében.
3. Szívritmus szabályozó készülékkel rendelkező emberek, kérjék ki orvosuk véleményét, vagy tartózkodjanak távol a bekapcsolt hegesztőgép által gerjesztett mágneses tértől.
4. Kérje szakemberek segítségét a gép, üzembe helyezéséhez, vagy javításához.
5. A biztonsága érdekében kérjük, áttanulmányozni és megérteni ezt a füzetet, esetleg kérje olyan szakemberek segítségét, aki rendelkezik a megfelelő tudással a gép biztonságos üzemeltetéséhez.
6. A gép csak hegesztésre használható, gyökfaragásra nem!

Veszély:

Annak érdekében, hogy elkerülhetőek legyenek az áramütéses balesetek, kérjük, hogy a berendezések kezelését az alábbiak szerint végezzék.

Amennyiben megérinti a hálózati feszültség alatt lévő részeket, súlyos áramütés, vagy égési sérülés fordulhat elő.

1. Ne érintse meg a hálózati feszültség alatt lévő részeket, (a gép burkolatát csak szakember távolíthatja el, annak kikapcsolt állapotában).
2. Villanszerelő készítse el az előírásoknak megfelelően a hegesztőgép és munkadarabok földelését.
3. Ne használjon olyan kábelt, vagy olyan csatlakozót, amelyen sérülés található. 5. Győződjön meg róla, hogy a kábelek sértetlenek.
6. Ne kapcsolja be a hegesztőgépet, ha a védőburkolat sérült, vagy hiányzik.
7. Használjon száraz védőkesztyűt.
8. Használják a védőfelszerelést magasban történő munkavégzésnél.
9. Munkavégzés előtt mindig vizsgálja meg, hogy a gép részei nem sérültek-e, ne használja, a MIG meg nem javítták.

Figyelem:

Annak érdekében, hogy elkerülhetőek legyenek a hegesztőív, fröcskölés és a keletkező zaj általi károsodások, kérjük, hogy a védőeszközöket az előírásoknak megfelelően használja.

- * A hegesztőív sérülést okoz. Szemkárosodás és bőr, égési sérülés, tűz keletkezhet.
- * A keletkező fröcskölés hasonló sérüléseket, károkat okoz.
- * A zaj halláskárosodást okoz.

1. Hegesztés közben, használjon védőfelszereléseket.
2. Viseljen védőszemüveget és hegesztő álarcot.
3. Hegesztés közben viseljen biztonságos védőfelszereléseket: bőrkötény, bőr lábszárvédő, acélbetétes bakancs, bőr kar és nyakvédő, védőkesztyű.
4. Állítson védőparavánokat a hegesztés környezetében a többi munkavégző védelme érdekében.
5. Használjon zajvédő felszereléseket, fül dugó, zajvédő tok.

Figyelem:

Kérjük, hogy használja a védőeszközöket a keletkező füstök és gázok egészségkárosító hatásának kivédésére.

- * A hegesztéskor keletkező por és gáz káros az egészségre.
- * Szűk térben történő hegesztés esetén, fulladás történhet az oxigénhiány miatt, gondoskodjon megfelelő szellőzéstől és felügyelőről.
- 1. Ahhoz, hogy elkerülhetőek legyen a balesetek, mint a gázmérgezés és fulladás, használja a meghatározott légzésvédő eszközöket.
- 2. Ha a hegesztést szűk helyen végzi, legyen felügyelő és gondoskodjon a megfelelő szellőzéstől.
- 3. Ne hegeszzen szennyezett felületen,
- 4. Amennyiben páncéllemezt, vagy egyéb erősen ötvöztött acélt hegeszt, különösképpen gondoskodjon a megfelelő légzésvédelemről, ugyanis rendkívüli mennyiségű mérgező, rákkeltő por, füst keletkezik.

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:

Tűz vagy robbanás elkerülése érdekében tartsa be a következőket:

- * A fröcskölés és a forró hegesztett szerkezetek tüzet okozhatnak.
- * A sérült elektromos vezetékek és munkakábelek áramütést, tüzet okozhatnak.
- * Ne hegeszsen olyan zárt térben, amelyben gyúlékony, vagy robbanásveszélyes anyagot tároltak.

1. Ne tároljon éghető anyagot a hegesztés környezetében.
2. Ne tároljon éghető gázt a hegesztés környezetében.
3. Ne hagyjon felügyelet nélkül forró anyagot gyúlékony anyagok közelében.
4. Mindig győződjön meg róla, hogy az elektromos vezetékek szigetelése nem sérült.
5. Ellenőrizze, hogy a csatlakozók szigetelése nem sérült.
6. Győződjön meg róla, hogy a testkábel a munkadarabhoz a lehető legközelebb csatlakozzon.
7. Ne hegeszsen olyan tartályban, amelyik gázt tartalmaz.
8. A hegesztés közelében tartson tűzoltó készüléket

Figyelem:

A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak, tartsa be a következőket:

Ne dugja az ujját forgó alkatrészek, előtoló görgők, hűtőventillátor közé

1. Ne üzemeltesse a hegesztőgépet a védőburkolatok nélkül,
2. A hegesztőgép javítását csak szakember végezheti.
3. Haját kösse be.
4. Munkaruhája legyen testhez simuló, ne lógjon.

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

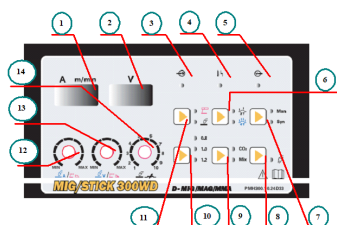
A hegesztőgép bemutatása

MIG250-3S védőgázos és MMA hegesztőgép egy inverteres hegesztőgép, amelyet a cég, fejlett IGBT technológiával gyártott. A működés elve, hogy első lépésben egyen irányítja az 50Hz / 60Hz váltakozó feszültséget, DC, utána használja a nagy teljesítményű IGBT kapcsoló elemet, a DC nagyfrekvenciás AC feszültségre, (frekvencia elérheti 20KHz), végül egy feszültségcsökkentő egyenirányító következik.

A gép jellemzője a következő:

1. IGBT inverter technológia, áram szabályozás, megbízható minőséget és stabil teljesítményt biztosít.
 2. Elektronikus vezérlés, stabil hegesztési folyamatot, kis cseppeket, mély beolvadású hegesztést, tökéletes hegesztési varratot eredményez.
 3. Az ív a huzalelőtől vezérlése révén, a csepplévasztást ideálisan oldja meg, ugyanígy viselkedik az ív újragyújtásánál is.
 4. A hegeszthető lemezvastagság, nagyobb, mint 0,8 mm,
 5. Kis méret, könnyű súly, könnyű kezelhetőség, gazdaságos és praktikus.
- Összehasonlítva a hagyományos hegesztőgéppel, a készülék hatékonysága elérheti a 85%-ot, az energia megtakarítás nagyobb, mint 30%.

A MIG300-S hegesztőgép előlapja



A kezelőpanel elemei:

1. Hegesztőáram
2. Ívfeszültség
3. Bekapcsolás (Zöld)
4. Túlerhelés (Piros)
5. Munka (piros)
6. Hegesztőpisztoly üzempkapcsolója (2T/4T)
7. MIG paraméterállító gomb (Manuális/Szinergikus)
8. Gázellenőrző gomb
9. Védőgáz választó
10. Hegesztőhuzal átmérő választó
11. Hegesztő eljárás választó
12. Hegesztő áramszabályozó gomb
13. Ívfeszültség szabályozó gomb
14. Gas shielded welding electronic reactance szabályozó gomb

MMA üzemmód: Az MMA funkció kiválasztásakor MMA üzemmódba állítja a gépet és az ellenőrző lámpa ennek megfelelően világít. Ebben az üzemmódban be kell állítania a hegesztőáramot (12) és az íverősséget (13). Minding ügyeljen arra, hogy a hegesztőanyag gyártójának leírása alapján válassza ki a hegesztőpisztoly polaritását, mivel vannak olyan elektródatípusok, amelyeknél a munkakábel a negatív pólushoz kell csatlakoztatni.

MIG/MAG üzemmód: A MÍG üzemmód kiválasztásakor MIG üzemmódba állítja a gépet és az ellenőrző lámpa ennek megfelelően világít. Ebben az üzemmódban be kell állítania a 2T/4T, azaz 2 ütem vagy 4 ütem gombot. A 2 ütem esetén mindaddig hegeszt a hegesztőgép, amíg a pisztoly markolatán lévő gombot benyomva tartjuk. A 4 ütem esetén az első megnyomás után a hegesztőpisztoly folyamatos hegesztésre vált (a gombot nem kell nyomva tartani). Amennyiben újra megnyomjuk a hegesztőpisztoly gombját a kráterfeltöltés megkezdődik és ezután a hegesztés befejeződik.

Szinergikus/Manuális üzemmód: Lehetőség van szinergikus illetve manuális hegesztési paraméter (7) beállítására. Szinergikus üzemmódot választva kigyullad az ellenőrző lámpa. Ebben az állásban ki kell választani a huzalátmérőt (10) és a védőgáz fajtáját (9). A szinergikus üzemmódban a feszültség automatikusan változik a hegesztőáram beállításától függően.

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

Műszaki adatok

Típus	MIG/STICK 300WD	MIG/STICK 350WD
Betáplálási feszültség (V)	3~400	3~400
Frekvencia (Hz)	50/60	50/60
Bemenő áramfeszültség (A)	16.8	25.5
Teljesítményfelvétel (KVA)	11.1	16.8
Üresjáratú feszültség (V)	73	73
Munkafeszültség (V)	16-29	16-31.5
MIG Hegesztési áramtartomány (A)	40-300	40-350
Bekapcsolási idő (%)	60	60
Hegesztőhuzal átmérő	0.8-1.2	0.8-1.2
Hatásfok (%)	85%	85%
Teljesítménytényező ($\cos\phi$)	0.92	0.92
Érintésvédelmi besorolás IP	IP21S	IP21S
Hűtéstípus	Levegő	Levegő
Méret (mm)	960*340*650	907*467*728
Tömeg (kg)	57	57

Összeállítás

Csatlakoztatás:

1. Bemeneti, hálózati csatlakoztatás 230V AC egy fázis, vagy 400V AC három fázis.

2. Kimeneti, hegesztési csatlakoztatás.

Csatlakoztassa a hegesztési védőgáz palackot a hegesztőgéphez a hegesztőgéphez tartozó védőgáz tömlővel és szerelje rá a nyomáscsökkentőt.

a. Helyezze a polaritás csatlakozót az előírt helyre, (a hegesztőgép előlapján) majd csatlakoztassa a testkábel csatlakoztatót és illessze a munkadarabhoz.

Csatlakoztassa a pisztoly Euro-csatlakozóját (a hegesztőgép előlapján) majd helyezze be a megfelelő méretű áramátadót.

b. A pisztoly üzemkész.

A hegesztőhuzal beszerelése:

a. Helyezze a hegesztőhuzal tekercset a huzaleltolító szekrénybe, (ha szükséges alkalmazzon illesztő adaptert) szorítsa meg a rögzítő csavart úgy, hogy a huzalfék megfelelően működjön.

b. A huzal átmérőjének megfelelően válassza ki az eltoló görgő hornyot.

c. Oldja meg a görgőfeszítő anyát, fűzze be a hegesztőhuzalt a huzalvezetőbe, helyezze vissza a görgőfeszítőket, állítsa be a megfelelő görgőnyomást, (nem megfelelő görgőnyomás esetén, deformálódik, összenyomódik a huzal, amennyiben túl kicsi a görgőnyomás, nem továbbítja a huzalt).

d. A huzalbefűző gomb (a hegesztőgép előlapján) megnyomásával a huzal a hegesztőpisztoly áramátadójáig továbbítható.

Gázpalack felszerelése:

Helyezze a védőgáz palackot a gép palacktartójára, biztosítsa láncsal az eldőlés ellen.

Szerelje fel a megfelelő nyomáscsökkentőt, védje a palackot a napsugárzástól.

Kérjük, vegye figyelembe a következőket:

a) Ne tegye ki a gázpalackot magas hőmérséklet, vagy erős napsugárzás hatásának, robbanásveszélyes lehet.

b) Mielőtt felszereli a nyomáscsökkentőt, ellenőrizze, hogy a palackszerep nincs szennyeződve, tisztítsa meg, mert kárt tehet a nyomáscsökkentőben, vagy a hegesztőgép mágnes-szelepében.

c) Állítsa függőleges helyzetbe a nyomáscsökkentőt, amennyiben rotaméteres átfolyás-mérőt használ.

d) A nyomáscsökkentő felszerelésénél, a csatlakozó csavarokat megfelelő szerszámmal húzza meg, a szivárgást ellenőrizze.

e) Ne tegye ki ütésnek, eldőlésnek, leejtésnek a gázpalackot.

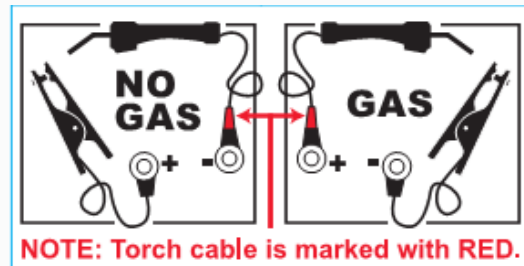
f) Győződjön meg róla, hogy senki nem tartózkodik a gázpalackszelep áramlási irányában (ön sem) mielőtt kinyitja a gázpalack szelepet.

g) Amennyiben nyomáscsökkentő melegítőt használ, csatlakoztassa a csatlakozódugót a 36V AC aljzatba, amelyik a gép hátlapján található.

Figyelem:

Hegesztésnél használjon megfelelő védőeszközöket!

Légzésvédő, hegesztőpajzs, védőöltözetek, védőkesztyű stb.



• Polaritás váltás: A készülék gyártásakor a polaritást porbeles, huzalhegesztésre állították be, ilyenkor nincs szükség a védőgázra. Ebben a módban, a MIG pisztoly a negatív polaritáshoz (-), a földeléskábel a pozitívhoz (+) csatlakozik. Védőgázos MIG hegesztésnél a MIG pisztoly a pozitívhoz (+), a földeléskábel a negatívhoz (-) csatlakozik. Gondoskodjon arról, hogy szorosan meg legyenek húzva a csavarkötések, különben fenn áll a meghibásodás veszélye. Lásd fenti ábra.

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

A hegesztőgép kezelése

A gép működtetése:

1. Óvatosan nyissa ki a védőgáz palack elzáró-szelepét (az előbbieken említettek betartásával), állítsa be a kívánt gázmennyiséget (10-20 liter/perc az alkalmazott huzalátmérőtől függően),
2. Válassza ki, a megfelelő áramátadót és gázterelőt a huzalátmérőhöz illeszkedően,
3. Állítsa be a hegesztési ívfeszültséget és a huzal előtolási sebességet. Próbá ívgyújtással a beállítást finomítani szükséges.
4. Nyomja meg a pisztolykapcsolót, és a gép elkezd dolgozni.

A hegesztési áram beállítása:

A hegesztő áram és feszültség közvetlenül befolyásolja az ívstabilitását, a hegesztési folyamatot, hegesztés minőségét és a termelékenységet. Annak érdekében, hogy a legjobb minőségű legyen a hegesztés, a hegesztési áramnak és az ívfeszültségnek összhangban kell lennie. Általában a hegesztőhuzal átmérő és az anyagátmenet határozza meg a termelékenységet. Az alábbi táblázat iránymutatást nyújt a hegesztési adatok kiválasztására.

Hegesztési áram és ívfeszültség tartományok keverék védőgáz használata esetén. Amennyiben Ön különböző összetételű védőgázt használ, ezek az értékek változhatnak!

Huzal elektróda átmérője	Permetes ív		Átmeneti tartomány		Rövid ív	
	A	V	A	V	A	V
0,8	140...180	23...28	110...150	18...22	50...130	14...18
1,0	180...250	24...30	130...200	18...24	70...160	16...19
1,2	220...320	25...32	170...250	19...26	120...200	17...20
1,6	260...390	26...34	200...300	22...28	150...200	18...21
Alkalmazási terület	Közepes és vastag lemezek vízszintes pozícióban. (PA, PB, PC)		Közepes vastagságú lemezek vízszintes és függőlegesen lefele hegesztésnél. (PA, PB, PC, PF)		Vékony lemezek minden pozícióban, vastag lemezek rögzített pozícióban, gyök varrat lemezeknél és csöveknél	

A hegesztési sebesség kiválasztása:

A hegesztés minősége és a termelékenység elsődleges szempont. Ha nagy a hegesztési sebesség, akkor romolhat a gáz, védő hatása, növekszik a hűlés sebessége, romlik a hegesztési varrat szívóssága és ez hátrányos a hegesztési varrat tulajdonságaira. A gyakorlatban a hegesztés sebessége (kézi pisztolyvezetés esetén) általában kevesebb, mint 30 m/óra.

A hegesztőhuzal átmérőjének kiválasztása:

A nagyobb huzalátmérő által nő a huzalleolvasztás és a termelékenység, általában a hegesztendő anyag vastagságához igazítják. Túl nagy hő bevitel lehet, kedvezőtlenül hat a hegesztési varrat mechanikai tulajdonságaira.

A védőgáz mennyiségének meghatározása:

A védőhatás elérésére a megfelelő védőgáz mennyiség meghatározása elsődleges. Tompa varrat, belső sarokvarrat, vagy külső sarokvarrat, beltéri hegesztés, vagy kültéri hegesztés, mind hatással van a védőgáz mennyiségre.

Hegesztési módszer	Vékony huzallal, kis áramerősséggel, hegesztés	Vastag huzallal hegesztés	Vastag huzallal, nagy áramerősséggel történő hegesztés
Védőgáz mennyiség (l/perc)	5-15	15-25	25-30

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

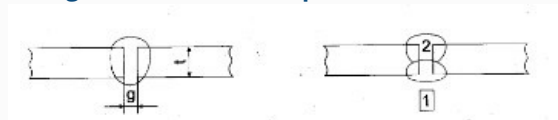
Hegesztési adatok táblázata

A hegesztő áram és feszültség helyes beállítása közvetlenül befolyásolja az ívstabilitását, a hegesztési folyamatot, a hegesztés minőségét és a termelékenységet. Annak érdekében, hogy garantálni tudjuk a minőségi hegesztést, a hegesztési áramnak és az ívfeszültségnek összhangban kell lennie.

Általában a kiválasztott hegesztőhuzal átmérő határozza meg a termelékenységet.

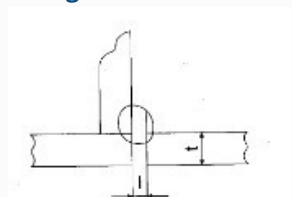
Általánosan az alábbi táblázatban lévő hegesztőáram és ívfeszültség tartományokban jó eredményt lehet elérni.

1. Hegesztési adatok tompavarrat készítéséhez



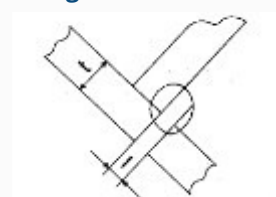
Lemez vastagság (mm)	Hézag (mm)	Huzal átmérő (mm)	Hegesztési áramerősség (A)	Hegesztési ívfeszültség (V)	Huzal előtolási sebesség (m/perc)	Védőgáz mennyiség (l/perc)
0,8	0	0,8	60-70	16-16,5	5,0-6,0	10
1,0	0	0,8	75-85	17-17	5,0-6,0	10-15
1,2	0	1,0	70-80	17-18	4,5-5,5	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	4,5-5,5	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-110	19-20	4,0-5,5	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0 - 1,2	110-130	19-20	5,0-5,5	10-15
3,2	1,0-1,2	1,0 - 1,2	130-150	19-21	4,0-5,0	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	4,0-5,0	10-15

2. Hegesztési adatok sarokvarrat készítéséhez



Lemez vastagság(mm)	Hézag(mm)	Huzal átmérő(mm)	Hegesztési áramerősség (A)	Hegesztési ívfeszültség (V)	Huzal előtolási sebesség (m/perc)	Védőgáz menny. (l/perc)
1,0	2,5-3,0	0,8	70-80	17-18	5,0-6,0	10-15
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	5,0-6,0	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	5,0-6,0	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	5,0-6,0	10-20
2,3	2,5-3,0	1,0-1,2	120-140	19-21	5,0-6,0	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	19-21	4,5-5,5	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	190-230	22-24	4,5-5,5	10-20

3. Hegesztési adatok vályú helyzetű sarokvarrat készítéséhez



Lemez vastagság(mm)	Hézag(mm)	Huzal átmérő(mm)	Hegesztési áramerősség (A)	Hegesztési ívfeszültség (V)	Huzal előtolási sebesség (m/perc)	Védőgáz menny. (l/perc)
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	5,0-6,0	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	5,0-6,0	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	5,0-6,0	10-20
2,3	3,0-3,5	1,0-1,2	120-140	19-21	5,0-6,0	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	22-22	4,5-5,5	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	200-250	23-26	4,5-5,5	10-20

CÍM

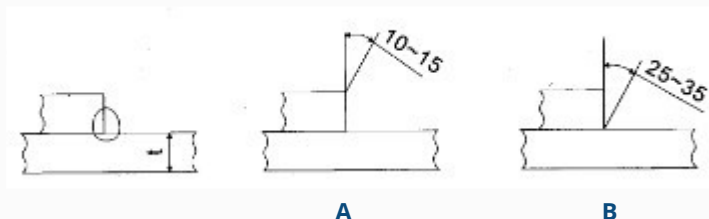
Centrotool Szerszám-nagykereskedelmi Kft.
1102 Budapest,
Halom u. 1.

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. Hegesztési adatok átlapolt sarokvarrat készítéséhez



Lemez vastagság(mm) mennyi.	Helyzet	Huzal átmérő(mm)	Hegesztési áramerősség (A)	Hegesztési ívfeszültség (V)	Huzal előtolási sebesség (m/perc)	Védőgáz (l/perc)
0,8	A	0,8	60-70	16-17	4,0-4,5	10-15
1,2	A	1,0	80-100	18-19	4,5-5,5	10-15
1,6	A	1,0-1,2	100-120	18-20	4,5-5,5	10-15
2,0	A-B	1,0-1,2	100-130	18-20	4,5-5,5	10-20
2,3	B	1,0-1,2	120-140	19-21	4,5-5,0	10-20
3,2	B	1,0-1,2	130-160	19-22	4,5-5,0	10-20
4,5	B	1,2	150-200	21-24	4,0-4,5	10-20

Figyelem!

Munkakörnyezet:

- a) A gép használata száraz munkakörnyezetben javasolt.
- b) Javasolt a környezeti hőmérséklet -10 Celsius és 40 Celsius között.
- c) A hegesztés környezetében a közvetlen napfény vagy eső kerülendő.
- d) A hegesztés környezete legyen mentes a poros vagy maró hatású gázoktól.
- e) A hegesztés környezetében ne legyen erős légáramlás (huzat).

Biztonsági feltételek

A készülék el van látva túlfeszültség, túl áram és túlmelegedés védelemmel, amikor a kimeneti áram, a feszültség és a hőmérséklet meghaladja a gyárilag beállított értékeket a gép automatikusan leáll.

A gép a jelzett bi%-nél nagyobb időtartamban történő használata esetén is előfordulhat túlmelegedés, védelem nélkül ez kárt okozna, ezért kérjük, figyeljen az alábbiakra:

a. Győződjön meg a megfelelő szellőzésről

A készülék nagy hegesztőárammal történő használatakor, a természetes szellőzés nem nyújt elég hűtést, ezért a hegesztőgép hűtőventilátorral van szerelve. Meg kell győződni róla, hogy a gép nincs letakarva, vagy a gép és a fal között a távolság legalább $\geq 0,3\text{m}$ legyen a használat során.

b. Kerülje a gép túlterhelését

A tervezők, gyártók korlátozzák a maximális hegesztőárammal történő használatot (bi %). A gép rövidebb időtartam alatt korlátozás nélkül használható.

c. A túlfeszültség elkerülése

A feszültségtartomány a hegesztőgép elsődleges műszaki paramétere, ellenőrizze, hogy a hegesztési áram alatt a megengedett beállítással működik.

d. Minden hegesztőgép rendelkezik földelő csavarral, amelynek keresztmetszete 6mm², feladata a statikus elektromosság elvezetése is.

e. Amennyiben a folyamatos munkavégzés mellett, nagyobb terhelés éri a gépet, mint a terhelhetőség (bi%), a gép hirtelen megáll, ezt a belső túlmelegedést érzékelő kapcsoló okozza. Hagyja abba a munkát, amíg az előlapon lévő sárga lámpa jelzőfénye kialszik, a hegesztőgép ismételt munkára kész.

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

Napi karbantartás

Ahhoz, hogy teljes mértékben ki tudja használni a gép teljesítményét, biztonságát a napi karbantartás nagyon fontos. Ellenőrizze a hegesztőpisztolyt, az esetleges deformálódásokat a huzalelőtől különböző részein, a szellőzőnyílásokat, majd ellenőrizze a következő részegységeket.

Ellenőrizze az alábbi felsorolásokat!**Hegesztő áramforrás**

Hely	Karbantartás	Megjegyzés
Előlap	1.A főkapcsoló működését. 2.A bekapcsolást jelző lámpa világít, vagy nem?	
Hűtő ventilátor	A légáramlat megfelelő-e, vagy nincsenek-e rendellenes zajok?	Amennyiben nem megfelelő, ellenőrizze a belső elemeket (szakember)
Áramforrás	1.A gép bekapcsolásakor tapasztalható-e valamilyen rendellenes zaj, vagy rezgés? 2.A gép bekapcsolásakor észlelhető-e rendellenes szag? 3.A bekapcsoláskor észlelhető-e melegedés?	
Környezet	1.A védőgáz vezeték sérülését, vagy a csatlakozások nem lazák-e? 2.A gép védőburkolatai nincsenek-e meglazulva?	

Hegesztő pisztoly

Hely	Karbantartás	Megjegyzés
Gázterelő	1.A gázterelő vége deformálódott. 2.A gázterelő végéhez fröcskölés tapadt.	Porozitást okoz. Porozitást okoz. Hatékony módszer, fröcskölés-gátló alkalmazása, rendszeres tisztítás.
Áramátadó	1.Az áramátadó kopás ellenőrzése. 2.Az áramátadó sérülése, a huzal fékezése.	Kicserélni a kopott áramátadót. Instabil ív, esetleg meg is szakad.
Huzalvezető cső, spirál	1.A huzalvezető cső hosszának ellenőrzése. 2.A huzalvezető cső átmérőjének alkalmazkodni kell a hegesztőhuzal átmérőjéhez. 3.A huzalvezető megtörik, vagy megnyúlik. 4.A huzalvezető belseje szennyeződött a leváló bevonattól. 5.A cső végén lévő "O" gyűrű sérült	Amennyiben a hossza $\leq 6\text{mm}$ változott ki kell cserélni. Nem megfelelő csőátmérő akadályozza az egyenes huzalelőtölést. Ki kell cserélni megfelelő átmérőjűre. Akadályozza az egyenes huzalelőtölést. Ki kell cserélni. Akadályozza az egyenes huzalelőtölést. Ki kell cserélni. Ki kell cserélni.

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

Hegesztőhuzal előtoló

Hely	Karbantartás	Megjegyzés
Nyomórugó	A huzalnyomás nem megfelelő.	A huzalelőtolás nem megfelelő az ív instabil.
Huzalvezető cső	1.A csőnél és a görgőhoronyban összegyűlt szennyeződés, levált huzalbevonat. 2.A hegesztőhuzal átmérője és a huzalvezető cső átmérője nincs összhangban. 3.A pisztolycsatlakozónak nem a közepén halad a huzal.	Tisztítsa meg a helyeket és ellenőrizze a helyes működést. Akadozik a huzalelőtolás, instabil az ív, ki kell cserélni. Akadozik a huzalelőtolás, instabil az ív ki kell cserélni.
Huzalelőtoló görgők	1.A hegesztőhuzal átmérője nincs összhangban az előtoló görgő horony méretével. 2.Az előtoló görgők nem megfelelően vannak rögzítve.	Nem megfelelő huzalelőtolás instabil ív. Állítsa be a megfelelő horonyméretet, vagy ha kopottak cserélje ki azokat.
Nyomó görgő	A görgők forgatása nem megfelelő.	Nem megfelelő huzalelőtolás, instabil ív. Kopott meghajtó fogaskerekek, ha kopottak cserélje ki azokat.

Munkakábel

Hely	Karbantartás	Megjegyzés
Hegesztő- pisztoly kábel	A munkakábel éles szögben hajlított laza az Euro-csatlakozórögzítő csavarja.	Nem megfelelő huzalelőtolás, instabil ív. Nem megfelelő huzalelőtolás, instabil ív húzza meg a csavart.
Kimeneti csatlakozó kábel	Sérült a kábelszigetelés. Laza a kábelcsatlakozó, vagy sérült.	Cserélje ki a sérült elemeket.
Bemeneti csatlakozó kábel	Ellenőrizze a hálózati dugaszolót. Ellenőrizze a hálózati kábelt, nincs rajta sérülés.	A sérült elemeket szakember cserélje ki.
Testkábel	Az erősáramú Dinze csatlakozók ellenőrzése a kábelben és a hegesztőgépen. A kábelek ellenőrzése: nincs rajta sérülés, toldás. A testkábel csatlakozó csipesz, szorító ellenőrzése, nincs rajta sérülés.	A sérült elemeket szakember cserélje ki.

A hegesztőgép rendszeres karbantartást igényel a következő módon:

- Időszakosan tisztítsa meg a hegesztőgépet a portól, piszoktól és zsírtól.
- Minden hatodik hónapban, vagy előbb ha szükséges, vegye le a gép védőfedelét és levegőbefújással tisztítsa meg a gép belsejét a portól és piszoktól.
- Cserélje ki a sérült vagy elhasznált munkakábeleket és csatlakozókat.

Tárolás és szállítás:

- Tárolja a hegesztőgépet távol maró gázoktól, nagyon poros és magas páratartalmú helyektől.
- A tároló hely hőmérséklete -12 Celsius és +48 Celsius fok között legyen, relatív páratartalma ne legyen több 90%-nál.
- Használat után szállításkor vagy tároláskor javasoljuk, hogy az eredeti védőcsomagolásba helyezze vissza a hegesztőgépet. (Tisztítsa meg a gépet tárolás előtt és zárja vissza a műanyag csomagolót a tároló dobozban.)

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