

MIG- 160/200

Αρχικές οδηγίες
χρήσης



Για Την Ασφάλειά σας
Πριν από τη χρήση, διαβάστε και
κατανοήστε τις παρούσες οδηγίες.
Φυλάξτε τις παρούσες οδηγίες για
μελλοντική αναφορά.

HYUNDAI

1. Ασφάλεια

Η συγκόλληση ενέχει κινδύνους και μπορεί να προκαλέσει βλάβη σε εσάς και σε άλλους, οπότε λαμβάνετε σωστά μέτρα προστασίας κατά τη συγκόλληση. Για λεπτομέρειες, ανατρέξτε στις οδηγίες ασφάλειας του χειριστή σύμφωνα με τις απαιτήσεις πρόληψης ατυχημάτων του κατασκευαστή.



Πριν από τον χειρισμό του μηχανήματος, απαιτείται επαγγελματική εκπαίδευση.

- Χρησιμοποιείτε αναλώσιμα συγκόλλησης για την προστασία του εργατικού δυναμικού, εγκεκριμένα από το εθνικό τμήμα επίβλεψης ασφάλειας.
- Ο χειριστής πρέπει να είναι καταρτισμένο μέλος του προσωπικού με έγκυρο πιστοποιητικό χειρισμού για «διεργασίες συγκόλλησης μετάλλων (OFC)».
- Πριν από εργασίες συντήρησης ή επισκευής, διακόψτε την τροφοδοσία.

Η ηλεκτροπληξία μπορεί να οδηγήσει σε σοβαρό τραυματισμό ή ακόμη και θάνατο.

- Εγκαταστήστε διάταξη γείωσης σύμφωνα με τα κριτήρια της εφαρμογής.
- Μην αγγίζετε ποτέ ηλεκτροφόρα εξαρτήματα με γυμνό δέρμα ή όταν φοράτε υγρά γάντια / ενδύματα.
- Βεβαιωθείτε ότι φέρετε μόνωση έναντι του εδάφους και του τεμαχίου για συγκόλληση.
- Βεβαιωθείτε ότι η θέση εργασίας σας είναι ασφαλής.

Ο καπνός και τα αέρια ενδέχεται να είναι επιβλαβή για την υγεία.

- Διατηρείτε το κεφάλι σας μακριά από καπνίνο και αέρια για την αποφυγή της εισπνοής των καυσαερίων από τη συγκόλληση.
- Διατηρείτε καλό αερισμό στο περιβάλλον εργασίας, με εξοπλισμό απαέρωσης ή εξερισμού κατά τη συγκόλληση.

Η ακτινοβολία τόξου ενδέχεται να βλάψει τα μάτια ή να προκαλέσει έγκαυμα στο δέρμα.

- Φοράτε κατάλληλη μάσκα για συγκόλληση και προστατευτικά ενδύματα, για την προστασία των ματιών και του σώματός σας.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη μάσκα ή πέτασμα, για την προστασία παρευρισκόμενων από την πρόκληση βλάβης.

Ο ακατάλληλος χειρισμός μπορεί να προκαλέσει πυρκαγιά ή έκρηξη.

- Οι σπινθήρες της συγκόλλησης μπορεί να οδηγήσουν σε εκδήλωση πυρκαγιάς, οπότε βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν εύφλεκτα υλικά κοντά και προσέξτε τους κινδύνους πυρκαγιάς.
- Να έχετε κοντά έναν πυροσβεστήρα και να φροντίζετε να υπάρχει άτομο εκπαιδευμένο στη χρήση του.
- Η συγκόλληση αεροστεγών δοχείων απαγορεύεται.
- Τα μηχανήματα δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται για σκοπό διαφορετικό από τη συγκόλληση, όπως απόψυξη σωλήνων, φόρτιση μπαταριών και θέρμανση.

Πίνακας περιεχομένων

Ασφάλεια	2
Γενική περιγραφή	4
Κύριες παράμετροι	4
Διάγραμμα ηλεκτρικών τμημάτων	5
Έλεγχος και περιγραφή λειτουργίας	6
Εντοπισμός σφαλμάτων εγκατάστασης και λειτουργίας	7
Προσοχή	9
Συντήρηση	10
Επίλυση προβλημάτων	11
Ανάπτυγμα	13



Το θερμό τεμάχιο για συγκόλληση μπορεί να προκαλέσει σοβαρά εγκαύματα.

- Μην αγγίζετε το θερμό τεμάχιο για συγκόλληση με γυμνά χέρια.
- Κατά τη διάρκεια της συνεχούς χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης, απαιτείται ψύξη.

Τα μαγνητικά πεδία επηρεάζουν τους βηματοδότες.

- Οι χρήστες βηματοδότη πρέπει να βρίσκονται μακριά από το σημείο συγκόλλησης έως ότου ζητήσουν ιατρική συμβουλή.

Τα κινούμενα μέρη ενδέχεται να προκαλέσουν ατομικό τραυματισμό.

- Μείνετε μακριά από κινούμενα μέρη, όπως ο ανεμιστήρας.
- Όλες οι πόρτες, τα πλαίσια, τα καλύμματα και άλλα προστατευτικά μέσα πρέπει να είναι κλειστά κατά τη διάρκεια της λειτουργίας.

Please seek professional help when encountering machine failure.

- Εάν αντιμετωπίσετε δυσκολίες κατά την εγκατάσταση και τη λειτουργία, ανατρέξτε στα αντίστοιχα περιεχόμενα των παρόντων οδηγιών χρήσης.
- Εάν μετά από την ανάγνωση των παρόντων οδηγιών χρήσης εξακολουθείτε να μην κατανοείτε πλήρως ή αν δεν μπορείτε να επιλύσετε το πρόβλημα σύμφωνα με τις οδηγίες χρήσης, επικοινωνήστε με το κέντρο εξυπηρέτησης του προμηθευτή σας και ζητήστε επαγγελματική υποστήριξη.

Ασφαλής χρήση του εργαλείου συγκόλλησης.

- Εξαρτήματα του μηχανήματος, όπως το άκρο του σύρματος συγκόλλησης και το εργαλείο συγκόλλησης θερμαίνονται πολύ κατά τη διάρκεια της χρήσης. Επιπλέον, το σύρμα είναι αιχμηρό και μετακινείται γρήγορα, οπότε να είστε προσεκτικός όταν το περνάτε στη θέση του.
- Ποτέ μη μεταφέρετε το μηχάνημα στον ώμο σας κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης, αλλά τοποθετήστε το σε επίπεδη επιφάνεια. Επίσης, μην αποθηκεύετε το μηχάνημα αναρτώντας το από το λουρί ώμου. Το λουρί ώμου είναι μόνο για μεταφορά.
- Μην έχετε το μηχάνημα κοντά ή επάνω σε θερμά αντικείμενα, καθώς ενδέχεται να λιώσει το πλαστικό κάλυμμα.
- Μην μετακινείτε τη φιάλη αερίου αδρανούς ατμόσφαιρας όταν η βαλβίδα ελέγχου είναι στη θέση της. Στερεώστε τη φιάλη αερίου με ασφάλεια σε κατακόρυφη θέση σε ξεχωριστό ράφι τοίχου ή αμαξίδιο για φιάλες.
- Κλείνετε πάντα τη φιάλη αερίου μετά από τη χρήση.

2. Γενική περιγραφή

Το παρόν είναι ένα εύχρηστο μηχάνημα συγκόλλησης MIG, κατάλληλο για επαγγελματική χρήση και χρήση σε χόμπι. Πριν από τη χρήση ή την πραγματοποίηση οποιασδήποτε εργασίας συντήρησης στο μηχάνημα, διαβάστε τις οδηγίες λειτουργίας και φυλάξτε τις για μελλοντική αναφορά.

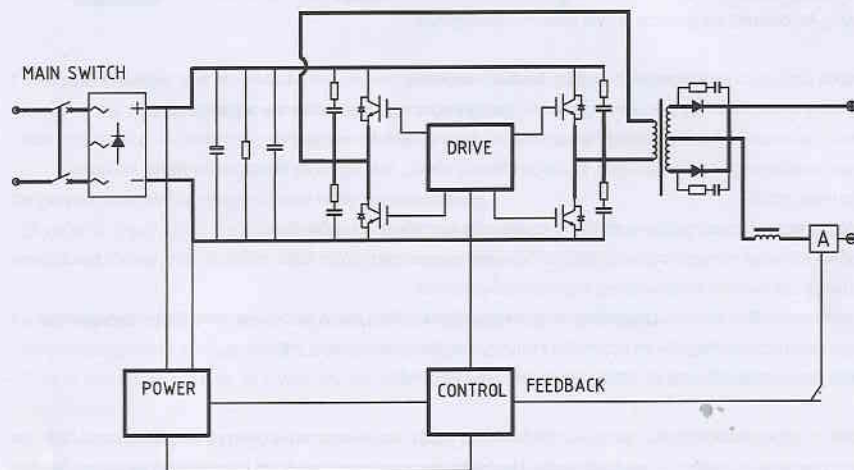
- Το παρόν μηχάνημα διαθέτει τις λειτουργίες των MIG και MMA.
- Η συσκευή ισχύος IGBT με μοναδικό τρόπο ελέγχου βελτιώνει την αξιοπιστία του μηχανήματος.
- Ο κύκλος λειτουργίας βαριάς χρήσης διασφαλίζει τη μακροχρόνια λειτουργία.
- Έλεγχος ανάδρασης κλειστού βρόχου, έξοδος σταθερής τάσης, λειτουργία σε διακύμανση τάσης κεντρικού δικτύου έως $\pm 15\%$.
- Προσαρμόσιμη τάση και ρεύμα συγκόλλησης, εξαιρετική απόδοση συγκόλλησης.
- Μοναδικό κύκλωμα ελέγχου συγκόλλησης με δυναμικά χαρακτηριστικά σε MIG, σταθερό τόξο, μικρές εκτοξεύσεις μετάλλου, καλό κορδόνι συγκόλλησης, υψηλή αποδοτικότητα.
- Αφαίρεση σφαιριδίου άκρου μετά από τη συγκόλληση. Υψηλή τάση χωρίς φορτίο και τροφοδότηση σύρματος ήπιας εκκίνησης που οδηγούν σε εξαιρετικά επιτυχημένο ρυθμό ανάφλεξης τόξου.
- Σταθερό ρεύμα συγκόλλησης σε MMA, εξαιρετική ανάφλεξη τόξου.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Η ηλεκτροκόλληση θα πρέπει να συνδέεται σε πρίζα που είναι ασφαλισμένη με ασφάλεια κατάλληλη για το ονομαστικό ρεύμα εισόδου (A) της συσκευής. Η σύνδεση σε μικρότερη ασφάλεια μπορεί να προκαλέσει βλάβη στις διαόδους IGBT η οποία δεν καλύπτεται σε εγγύηση.

3. Κύριες παράμετροι

Μοντέλο	MIG-160		MIG-200	
Ονομαστική τάση εισόδου (V)	1P AC 220-240V, 50/60Hz			
Ονομαστική ισχύς εισόδου (KVA)	5.7		7.2	
Ονομαστικό ρεύμα εισόδου (A)	25.7		32.7	
Ονομαστικό ρεύμα και τάση εξόδου	160A/23V		190A/24.5V	
Ρεύμα εξόδου (A)	MIG 50-160	MMA 20-140	MIG 50-190	MMA 20-160
Τάση χωρίς φορτίο (V)	65±5		85±5	
Ονομαστικός κύκλος λειτουργίας (%)	35		35	
Απόδοση (%)	85		85	
Συντελεστής ισχύος (cosφ)	0.73		0.73	
Κατηγορία προστασίας	IP21S		IP21S	
Κατηγορία μόνωσης	F		F	
Ταχύτητα τροφοδότησης σύρματος (m/min)	2-15		2-15	
Διάμετρος σύρματος συγκόλλησης (mm)	0.6/0.8/1.0		0.6/0.8/1.0	

4. Διάγραμμα ηλεκτρικών τμημάτων



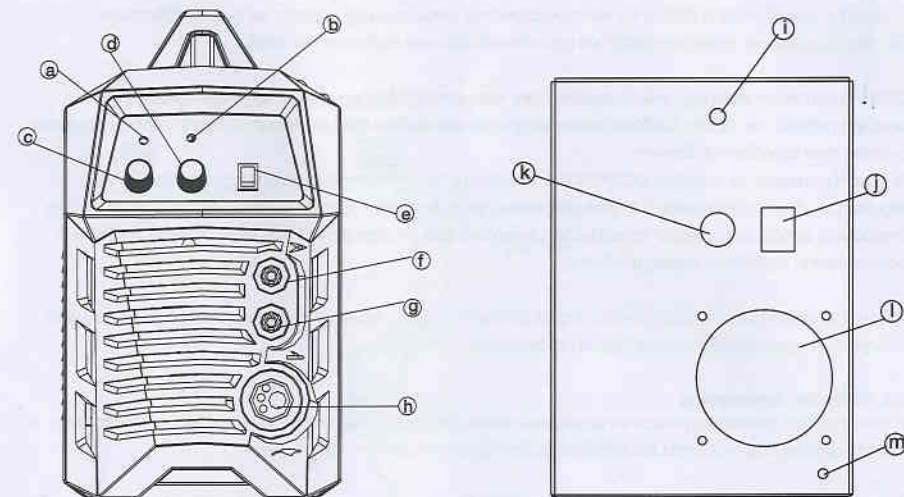
5. Έλεγχος και περιγραφή λειτουργίας

• Μπροσινός πίνακας

- Λυχνία LED υπερθέρμανσης
- Λυχνία LED ισχύος
- Ρύθμιση τροφοδότησης σύρματος
- Κουμπί ρύθμισης ρεύματος MMA / τάσης MIG
- Διακόπτης εναλλαγής MMA / MIG
- Υποδοχή ταχείας σύνδεσης (-)
- Υποδοχή ταχείας σύνδεσης (+)
- Σύνδεσμος ευρωπαϊκού τύπου του εργαλείου συγκόλλησης σε MIG

• Πίσω πίνακας

- Είσοδος αερίου
- Διακόπτης λειτουργίας: Ενεργοποίηση / απενεργοποίηση
- Καλώδιο εισόδου ισχύος
- Ανεμιστήρας
- Βίδα γείωσης



6. Εντοπισμός σφαλμάτων εγκατάστασης και λειτουργία

⚠ Προειδοποίηση

Εγκαταστήστε το μηχάνημα ακολουθώντας αυστηρά τα παρακάτω βήματα. Η κατηγορία προστασίας του παρόντος μηχανήματος είναι IP21S, οπότε αποφεύγετε τη χρήση του στη βροχή.

Πριν από τη χρήση, βεβαιωθείτε ότι η τάση εισόδου εμπίπτει εντός του εύρους τάσης (200 V - 240 V). Διαφορετικά, το μηχάνημα θα καταστραφεί.

6.1 Σύνδεση του καλωδίου εισόδου

- 1) Για αυτό το μηχάνημα συγκόλλησης υπάρχει διαθέσιμο ένα κύριο καλώδιο τροφοδοσίας. Συνδέστε το καλώδιο εισόδου ισχύος στην ανομαστική ισχύ εισόδου. (Απαιτείται σύνδεση γείωσης για λόγους ασφαλείας.)
- 2) Το κύριο καλώδιο πρέπει να είναι εφαρμοσμένα συνδεδεμένο στη σωστή υποδοχή για την αποφυγή οξειδωσιών.
- 3) Με ένα πολύμετρο, ελέγξτε εάν η τιμή της τάσης μεταβάλλεται εντός του αποδεκτού εύρους.

6.2 Εγκατάσταση MMA

- 1) Για αυτό το μηχάνημα συγκόλλησης υπάρχουν διαθέσιμα δύο βύσματα ταχείας σύνδεσης. Εισαγάγετε τα βύσματα ταχείας σύνδεσης στις αντίστοιχες υποδοχές στον μπροστινό πίνακα του μηχανήματος και σφίξτε τα ώστε να διασφαλίζεται η καλή επαφή. Διαφορετικά, τα βύσματα και οι υποδοχές θα καούν αν ο χρόνος λειτουργίας είναι πολύς και το ρεύμα λειτουργίας είναι υψηλό.
- 2) Εισαγάγετε το βύσμα του καλωδίου με τον σφιγκτήρα του ηλεκτροδίου στον ακροδέκτη εξόδου «+» «g» στον μπροστινό πίνακα του μηχανήματος και σφίξτε δεξιόστροφα. Εισαγάγετε το βύσμα του καλωδίου με τον σφιγκτήρα εργασίας στον ακροδέκτη εξόδου «-» «f» στον μπροστινό πίνακα του μηχανήματος και σφίξτε δεξιόστροφα.
- 3) Κατά γενικό κανόνα, η σύνδεση DCEP και η σύνδεση DCEN είναι διαθέσιμες στο MMA.

DCEP: Συνδέστε τον σφιγκτήρα του ηλεκτροδίου στον ακροδέκτη εξόδου «+» και τον σφιγκτήρα εργασίας στον ακροδέκτη εξόδου «-». DCEN: Συνδέστε τον σφιγκτήρα του ηλεκτροδίου στον ακροδέκτη εξόδου «-» και τον σφιγκτήρα εργασίας στον ακροδέκτη εξόδου «+».


Οι χειριστές μπορούν να επιλέξουν DCEP/DCEN, ανάλογα με τις απαιτήσεις της εφαρμογής για το τεμάχιο για συγκόλληση και για το ηλεκτρόδιο. Εάν επιλεγεί ακατάλληλη πολικότητα, θα συμβούν φαινόμενα όπως ασταθές τόξο, υπερβολικές εκτοξεύσεις μετάλλου και κολλώδες ηλεκτρόδιο. Για να λύσετε αυτό το πρόβλημα, αλλάξτε τη σύνδεση εναλλάσσοντας τα βύσματα ταχείας σύνδεσης.

- 4) Επιλέξτε καλώδιο με μεγαλύτερη διατομή για να ελαττωθεί η πτώση τάσης εάν τα δευτερεύοντα καλώδια (καλώδιο συγκόλλησης και καλώδιο γείωσης) έχουν μεγάλο μήκος.

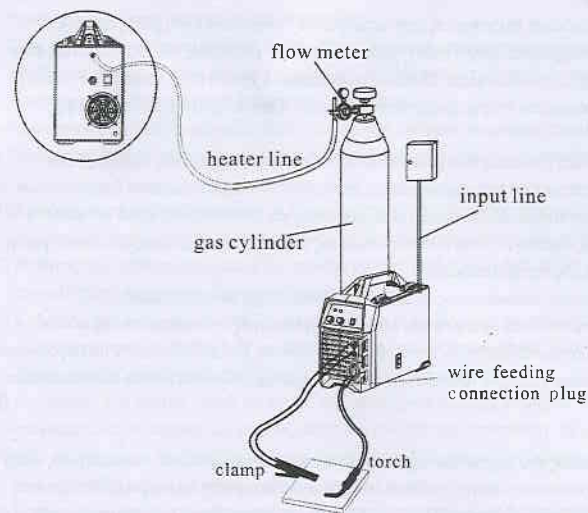
6.3 Μέθοδος λειτουργίας

- 1) Μειά από την εγκατάσταση σύμφωνα με την παραπάνω μέθοδο και με ενεργοποιημένο τον διακόπτη λειτουργίας, το μηχάνημα ξεκινά με τη λυχνία LED ισχύος αναμμένη και τον ανεμιστήρα σε λειτουργία.
- 2) Ενεργοποιήστε τον διακόπτη εναλλαγής MMA/MIG στη λειτουργία MMA και ρυθμίστε το ρεύμα συγκόλλησης με το κομβίο ελέγχου ρεύματος, ανάλογα με τη διάμετρο του ηλεκτροδίου και το πάχος του τεμαχίου για συγκόλληση.
- 3) Κατά γενικό κανόνα, το ρεύμα συγκόλλησης πρέπει να είναι όπως παρακάτω, ανάλογα με τη διάμετρο του ηλεκτροδίου. Φ2.5: 70-100 A · Φ3.2: 110-160 A · Φ4.0: 170-200 A · Φ5.0: 230-280 A

6.4 Εγκατάσταση MIG

- 1) Εισαγάγετε το εργαλείο συγκόλλησης στην υποδοχή εξόδου «» στον μπροστινό πίνακα του μηχανήματος και σφίξτε το. Στο μεταξύ, περάστε χειροκίνητα το σύρμα συγκόλλησης στο σώμα του εργαλείου συγκόλλησης.
- 2) Εισαγάγετε το βύσμα του καλωδίου με τον σφιγκτήρα γείωσης στον ακροδέκτη «-», «f» στον μπροστινό πίνακα του μηχανήματος συγκόλλησης και σφίξτε το δεξιόστροφα.
- 3) Εισαγάγετε το βύσμα ταχείας σύνδεσης του τροφοδότη σύρματος στον ακροδέκτη «+», «g» («GAS») στη μεσαία πλακέτα του μηχανήματος συγκόλλησης και σφίξτε δεξιόστροφα.
- 4) Τοποθετήστε το καρούλι του σύρματος στον προσαρμογέα της ατράκτου, διασφαλίζοντας ότι το μέγεθος της εγκοπής στη θέση τροφοδότησης στον κύλινδρο κίνησης συμφωνεί με το μέγεθος της άκρης επαφής του εργαλείου συγκόλλησης και με το μέγεθος του σύρματος. Αποδεσμεύστε τον βραχίονα πίεσης του τροφοδότη σύρματος για να περάσετε το σύρμα διαμέσου του σωλήνα-οδηγού και μέσα στην εγκοπή του κυλίνδρου κίνησης. Ρυθμίστε τον βραχίονα πίεσης, διασφαλίζοντας τη μη ολίσθηση του σύρματος. Η υπερβολικά υψηλή πίεση θα οδηγήσει σε παραμόρφωση του σύρματος, κάτι που θα επηρεάσει την τροφοδότηση του σύρματος. Πιέστε το κουμπί χειροκίνητης τροφοδότησης σύρματος για να περάσετε το σύρμα έξω από την άκρη επαφής τους εργαλείου συγκόλλησης.
- 5) Συνδέστε τον κύλινδρο που είναι εξοπλισμένος με ρυθμιστή αερίου στο στόμιο εισόδου του αερίου στον πίσω πίνακα του μηχανήματος με έναν εύκαμπτο σωλήνα αερίου

6.4.1 Σχηματική αποτύπωση της εγκατάστασης



6.4.2 Μέθοδος λειτουργίας

- 1) Μετά από την εγκατάσταση σύμφωνα με την παραπάνω μέθοδο και με ενεργοποιημένη την ισχύ, το μηχάνημα ξεκινά με τη λυχνία LED ισχύος και τον ανεμιστήρα σε λειτουργία. Ανοίξτε τη βαλβίδα του κυλίνδρου και ρυθμίστε τον ρυθμιστή ροής για τη λήψη της κατάλληλης ροής αερίου.
- 2) Θέστε τον διακόπτη εναλλαγής MMA/MIG στη λειτουργία MIG και επιλέξτε την κατάλληλη τάση συγκόλλησης και το κατάλληλο ρεύμα συγκόλλησης, ρυθμίζοντας το κομβίο ελέγχου τάσης στο MIG και το κομβίο ελέγχου ταχύτητας τροφοδότησης στο MIG στον μπροστινό πίνακα του μηχανήματος.
- 3) Η συγκόλληση μπορεί να πραγματοποιηθεί πιέζοντας τη σκανδάλη στο εργαλείο συγκόλλησης.
- 4) 1 δευτερόλεπτο μετά από τη διακοπή του τόξου, η παροχή αερίου θα διακοπεί.

7. Προσοχή

7.1 Περιβάλλον εργασίας

- 1) Το προϊόν πρέπει να λειτουργεί σε ξηρό περιβάλλον με κανονική υγρασία κάτω από 90%.
- 2) Η θερμοκρασία του περιβάλλοντος εργασίας πρέπει να είναι μεταξύ -10 και 40.
- 3) Αποφύγετε τη συγκόλληση σε ανοιχτό χώρο, εκτός και αν προστατεύεστε από το ηλιακό φως και τη βροχή. Διατηρείτε το προϊόν στεγνό συνεχώς και μην το τοποθετείτε σε υγρό έδαφος ή σε λακούβες με νερό.
- 4) Αποφύγετε τη συγκόλληση σε χώρους με σκόνη ή σε περιβάλλοντα με διαβρωτικό χημικό αέριο.
- 5) Αποφύγετε την εργασία σε περιβάλλοντα όπου η κυκλοφορία του αέρα είναι πολύ δυνατή.
- 6) Η συγκόλληση με τόξο σε αδρανή ατμόσφαιρα πρέπει να πραγματοποιείται σε περιβάλλον χωρίς ισχυρά ρεύματα αέρα.

7.2 Συμβουλές για την ασφάλεια

Το μηχάνημα διαθέτει εγκατεστημένο κύκλωμα προστασίας από υπερρεύμα / υπερτάση / υπερθέρμανση. Εάν η τάση εισόδου ή το ρεύμα εξόδου είναι υπερβολικά υψηλό ή αν η θερμοκρασία στο εσωτερικό του μηχανήματος είναι υπερβολικά υψηλή, το μηχάνημα θα σταματήσει αυτόματα. Ωστόσο, η υπερβολική χρήση (π.χ. υπερβολικά υψηλή τάση) του μηχανήματος ενδέχεται να προκαλέσει επίσης βλάβη στο μηχάνημα. Συνεπώς, έχετε υπόψη τα εξής:

- 1) Αερισμός
Με τη διέλευση ρεύματος υψηλής έντασης ενόσω πραγματοποιείται συγκόλληση, ο φυσικός αερισμός δεν μπορεί να ανταποκριθεί στην απαίτηση ψύξης του μηχανήματος. Διατηρείτε τον σωστό αερισμό διαμέσου των θυρίδων του μηχανήματος. Η ελάχιστη απόσταση ανάμεσα στο μηχάνημα και οποιoδήποτε άλλο αντικείμενο εντός ή κοντά στην περιοχή εργασίας πρέπει να είναι 30 cm. Ο σωστός αερισμός είναι ζωικής σημασίας για τη φυσιολογική απόδοση και διάρκεια ζωής του μηχανήματος.
- 2) Απαγορεύεται η εκτέλεση της διαδικασίας συγκόλλησης ενόσω το μηχάνημα έχει υπερφόρτωση.
Μην παραλείπετε να παρατηρείτε το μέγιστο ρεύμα φορτίου κάθε στιγμή (ανατρέξτε στον αντίστοιχο κύκλο λειτουργίας). Βεβαιωθείτε ότι το ρεύμα συγκόλλησης δεν υπερβαίνει το μέγιστο ρεύμα φορτίου. Η υπερφόρτωση μπορεί προφανώς να βραχύνει τη διάρκεια της λειτουργικής ζωής του μηχανήματος ή ακόμη και να προκαλέσει βλάβη σε αυτό.
- (3) Η υπερτάση είναι απαγορευμένη.
Σχετικά με το εύρος τάσης τροφοδοσίας του μηχανήματος, ανατρέξτε στον πίνακα «Κύριες παράμετροι». Αυτό το μηχάνημα διαθέτει αυτόματη αντιστάθμιση τάσης, η οποία επιτρέπει τη διατήρηση του εύρους τάσης εντός του δεδομένου εύρους. Σε περίπτωση που η τάση εισόδου υπερβεί την προβλεπόμενη τιμή, θα προκληθεί ενδεχομένως βλάβη στα εξαρτήματα του μηχανήματος.

- (4) Βεβαιωθείτε ότι η γείωση είναι συνδεδεμένη πριν από τη λειτουργία.
Υπάρχει μια βίδα γείωσης στο πίσω μέρος του μηχανήματος, με μια ένδειξη γείωσης δίπλα. Πριν από τη χρήση, βεβαιωθείτε ότι η γείωση είναι σωστά συνδεδεμένη για την αποτροπή ηλεκτροπληξίας του χειριστή ή διαρροής ηλεκτρικού ρεύματος. Χρησιμοποιήστε καλώδιο 10 mm² για τη σύνδεση του περιβλήματος του μηχανήματος στη γείωση.
- (5) Λειτουργία με υπέρβαση του μέγιστου κύκλου λειτουργίας.
Όταν χρησιμοποιείτε το μηχάνημα με υπέρβαση του μέγιστου κύκλου λειτουργίας, το εσωτερικό κύκλωμα υπερθέρμανσης ανοίγει το κύκλωμα του διακόπτη θερμοκρασίας, κάτι που τελικά δεν επιτρέπει τη λειτουργία του προϊόντος. Αυτό μπορεί να γίνει αντιληπτό από την κίτρινη φωτεινή ένδειξη LED στο μπροστινό πλαίσιο. Σε αυτήν την περίπτωση, δεν χρειάζεται να αφαιρέσετε το βύσμα από το ρεύμα και κρατήστε ενεργοποιημένο το μηχάνημα για να αφήσετε τον ανεμιστήρα να κατεβάσει τη θερμοκρασία του μηχανήματος. Όταν η κίτρινη λυχνία LED σβήσει, είναι δυνατό να συνεχίσετε τη συγκόλληση.

8. Συντήρηση

Προειδοποίηση

- Το μηχάνημα αυτό παράγει ηλεκτρικά και μαγνητικά πεδία, οπότε ο χειριστής πρέπει να διασφαλίσει την κατάλληλη προστασία και χρήση προστατευτικών κατά τη χρήση του.
- Στο μηχάνημα αυτό πρέπει να χρησιμοποιηθεί διακόπτης κυκλώματος απωλειών γείωσης.
- Κατά τη διάρκεια της λειτουργίας, ΜΗΝ αφαιρέτε ή εισάγετε βύσματα ή καλώδια. Μπορεί να προκληθεί θανάσιμος κίνδυνος και βλάβη στο μηχάνημα.
- Πριν από τη σύνδεση καλωδίων, βεβαιωθείτε ότι το ρεύμα είναι απενεργοποιημένο. (Ο ορθός τρόπος είναι να συνδέσετε πρώτα τα καλώδια στο μηχάνημα, να βεβαιωθείτε ότι έχουν εφαρμόσει καλά και, στη συνέχεια, να συνδέσετε το βύσμα του ρεύματος στην τροφοδοσία.)
- Πριν από την εκτέλεση εργασιών συντήρησης και ελέγχου, το ρεύμα πρέπει να είναι απενεργοποιημένο.
- Προτού ανοίξετε το κάλυμμα, αποσυνδέστε το μηχάνημα από την τροφοδοσία.

- 1) Απομακρύνετε τακτικά τη σκόνη με ξηρό, πεπιεσμένο αέρα. Εάν το μηχάνημα συγκόλλησης λειτουργεί σε ρυπαρή περιοχή με καπνό και σκόνη, το μηχάνημα πρέπει να καθαρίζεται τακτικά.
- 2) Η πίεση του πεπιεσμένου αέρα δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 5 bar για να μην προκληθεί βλάβη στα μικροεξαρτήματα στο εσωτερικό του μηχανήματος.
- 3) Ελέγχετε τακτικά το εσωτερικό του μηχανήματος συγκόλλησης και φροντίστε ώστε οι ακροδέκτες εξόδου να είναι εφαρμοστά συνδεδεμένοι και οι σύνδεσμοι να μην έχουν ζημιές. Εάν καούν, χαλαρώσουν ή παρουσιάζουν ζημιές, σφίξτε τους ή αντικαταστήστε τους, αν είναι απαραίτητο.
- 4) Αποφύγετε την είσοδο νερού και ατμού στο εσωτερικό του μηχανήματος. Εάν το μηχάνημα συγκόλλησης βραχεί, στεγνώστε το εσωτερικό του μηχανήματος και ελέγξτε την κατάσταση της μόνωσης.
- 5) Εάν το μηχάνημα δεν προβλέπεται να χρησιμοποιηθεί για μεγάλο διάστημα, πρέπει να τοποθετηθεί σε ένα κουτί ή να καλυφθεί και να αποθηκευτεί σε δροσερό και στεγνό μέρος.
- 6) Όταν το ρεύμα είναι ενεργοποιημένο, μην επιτρέπετε στα χέρια ή στα μαλλιά να αγγίξουν τη συσκευή ηλεκτρικής στο μηχάνημα, όπως και τον ανεμιστήρα, για την αποφυγή τραυματισμού ή πρόκλησης βλάβης στο μηχάνημα.

9. Επίλυση προβλημάτων

Προειδοποίηση

Οι πειραματισμοί και η απρόσεκτη συντήρηση ενδέχεται να οδηγήσουν σε περισσότερα προβλήματα στο μηχάνημα. Αυτό θα δυσχεράνει τη διάγνωση και επισκευή από επαγγελματία. Όταν το μηχάνημα είναι ανοιχτό, ενδέχεται να εκτίθενται συνδέσεις με τάσεις επικίνδυνες για τη ζωή. Κάθε άμεση ή έμμεση επαφή θα προκαλέσει ηλεκτροπληξία και η σοβαρή ηλεκτροπληξία οδηγεί σε θάνατο.

Ανάλυση και επίλυση συνηθισμένων δυσλειτουργιών:

Δυσλειτουργία	Αιτία και επίλυση
Η λυχνία LED υπερθέρμανσης είναι αναμμένη.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ελέγξτε το ρεύμα συγκόλλησης και τον χρόνο συγκόλλησης. Ανατρέξτε στο εγχειρίδιο και λειτουργήστε το μηχάνημα σύμφωνα με την απαίτηση για τον κύκλο λειτουργίας. 2. Ελέγξτε την κατάσταση λειτουργίας του ανεμιστήρα κατά τη συγκόλληση. Εάν ο ανεμιστήρας δεν λειτουργεί, ελέγξτε αν η τροφοδοσία του ανεμιστήρα είναι 220 V: εάν η τροφοδοσία είναι κανονική, ελέγξτε τον ανεμιστήρα εάν η τροφοδοσία παρουσιάζει ανωμαλίες, ελέγξτε το καλώδιο σύνδεσης της τροφοδοσίας. 3. Αντικαταστήστε τον διακόπτη θερμοκρασίας εάν έχει βλάβη.
Η λυχνία LED ισχύος είναι σβηστή και δεν υπάρχει ρεύμα εξόδου.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ελέγξτε αν λειτουργεί ο ανεμιστήρας. Εάν δεν λειτουργεί, σημαίνει ότι το καλώδιο ρεύματος δεν κάνει καλή επαφή. 2. Εάν λειτουργεί, σημαίνει ότι η πλακέτα PCB ελέγχου στο εσωτερικό του μηχανήματος έχει βλάβη.
Δεν υπάρχει απόκριση κατά την ενεργοποίηση της σκανδάλης του εργαλείου συγκόλλησης και η λυχνία LED προστασίας είναι σβηστή.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ελέγξτε αν η σκανδάλη κάνει καλή επαφή. 2. Ελέγξτε αν το εργαλείο συγκόλλησης είναι σωστά συνδεδεμένο στον σύνδεσμο ευρωπαϊκού τύπου και ελέγξτε την υποδοχή βύσματος ελέγχου του συνδέσμου ευρωπαϊκού τύπου. 3. Η πλακέτα PCB ελέγχου στο εσωτερικό του μηχανήματος έχει βλάβη.
Όταν πιέζεται η σκανδάλη του εργαλείου συγκόλλησης, ο τροφοδότης σύρματος λειτουργεί και εξέρχεται αέριο, αλλά δεν υπάρχει ρεύμα εξόδου και η λυχνία LED προστασίας είναι σβηστή.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ελέγξτε τον τροφοδότη σύρματος για τυχόν εμπλοκή ή βλάβη. 2. Ελέγξτε το άκρο επαφής του εργαλείου συγκόλλησης για τυχόν εμπλοκή ή βλάβη. 3. Η πλακέτα PCB ελέγχου στο εσωτερικό του μηχανήματος έχει βλάβη.
Υπάρχει ρεύμα εξόδου κατά την ενεργοποίηση της σκανδάλης του εργαλείου συγκόλλησης στην τροφοδοσία αερίου, αλλά ο τροφοδότης σύρματος δεν τροφοδοτεί με σύρμα.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ελέγξτε αν όλα τα καλώδια έχουν συνδεθεί σωστά. 2. Οι σύνδεσμοι εξόδου είναι αποσυνδεδεμένοι ή έχουν βλάβη. 3. Το κύκλωμα ελέγχου ενδέχεται να είναι ελαττωματικό.
Η συγκόλληση μπορεί να πραγματοποιηθεί πιέζοντας τη σκανδάλη στο εργαλείο συγκόλλησης, αλλά δεν είναι δυνατή η ρύθμιση της τάσης.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ελέγξτε αν η ανάδραση της τάσης του καλωδίου στο εσωτερικό του μηχανήματος είναι σε καλή κατάσταση. 2. Η πλακέτα PCB ελέγχου στο εσωτερικό του μηχανήματος έχει βλάβη.

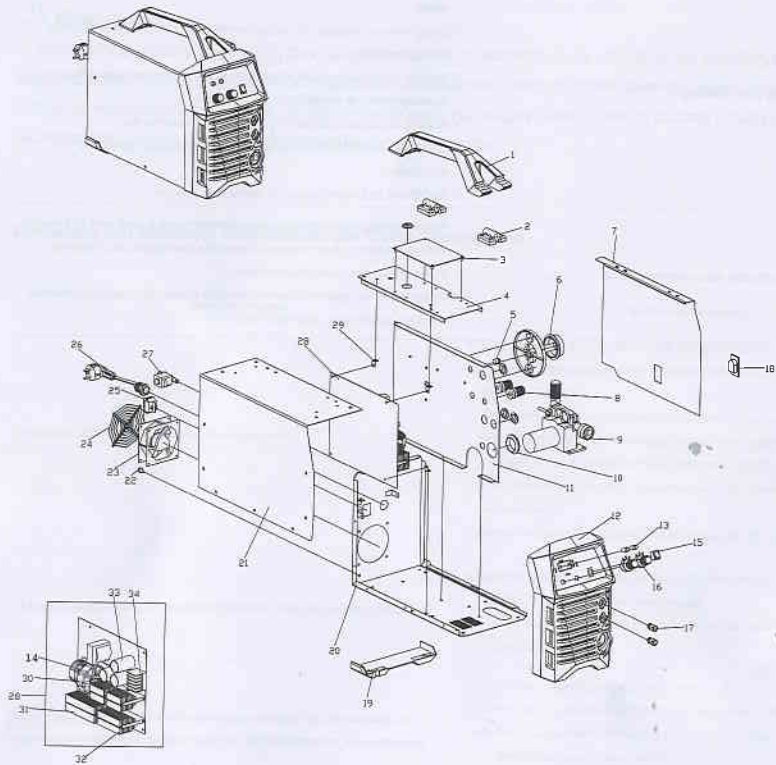
Δυσλειτουργία	Αιτία και επίλυση
Το ρεύμα συγκόλλησης είναι ασταθές.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ελέγξτε τον βραχίονα πίεσης στον τροφοδότη σύρματος ως προς τη σωστή πίεση. 2. Ελέγξτε αν ο κύλινδρος κίνησης συμφωνεί με το μέγεθος σύρματος που χρησιμοποιείται. 3. Ελέγξτε το άκρο επαφής του εργαλείου συγκόλλησης για τυχόν φθορά. Αντικαταστήστε το και σφίξτε το, αν χρειάζεται. 4. Ελέγξτε το σύρμα συγκόλλησης ως προς την ποιότητά του. 5. Ελέγξτε αν το καλώδιο του εργαλείου συγκόλλησης έχει συστραφεί υπερβολικά. 6. Ελέγξτε αν το βύσμα τρέφει σύνδεσης είναι χαλαρό.
Το κορδόνι συγκόλλησης δεν προστατεύεται καλά.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Μην απομακρύνετε το εργαλείο συγκόλλησης αμέσως μετά από τη διακοπή της συγκόλλησης, ώστε το αέριο αδρανούς ατμόσφαιρας να μπορεί να προστατέψει το κορδόνι συγκόλλησης. 2. Παρατείνετε τον χρόνο μετά από τη ροή του αερίου αδρανούς ατμόσφαιρας και επικοινωνήστε με την εταιρεία μας.



Ορθή απόρριψη του παρόντος προϊόντος

Αυτή η σήμανση υποδηλώνει ότι το παρόν προϊόν δεν πρέπει να απορριφθεί μαζί με άλλα οικιακά απορρίμματα στην ΕΕ. Για την αποφυγή ενδεχόμενης βλάβης στο περιβάλλον ή στην ανθρώπινη υγεία από τη μη ελεγχόμενη απόρριψη απορριμμάτων, ανακυκλώστε το υπεύθυνα για την προαγωγή της βιώσιμης επαναχρησιμοποίησης των υλικών πόρων. Για να επιστρέψετε τη μεταχειρισμένη συσκευή σας, χρησιμοποιήστε τα συστήματα επιστροφής και συλλογής ή επικοινωνήστε με τον λιανοπωλητή, από τον οποίο αγοράστηκε το προϊόν. Αυτός μπορεί να παραλάβει το προϊόν για ανακύκλωση με γνώμονα την ασφάλεια του περιβάλλοντος.

10. Ανάπτυγμα



MIG-160/200

- | | | |
|---|---------------------------------|---|
| 1. Λαβή | 12. Πλαστικός πρίνακας | 24. Προστατευτικό ανεμιστήρα |
| 2. Πλαστικός μεντεσές | 13. Δείκτης | 25. Διακόπτης ενεργοποίησης / απενεργοποίησης |
| 3. Πλακέτα PCB ελέγχου | 14. Αντιδραστήρας | 26. Καλώδιο ρεύματος |
| 4. Πλάκα | 15. Διακόπτης MMA / MIG | 27. Μαγνητική βαλβίδα |
| 5. Κομπι βηματικής ενεργοποίησης τροφοδοτή σύρματος | 16. Ποτενσιόμετρο | 28. Κύρια πλακέτα PCB ελέγχου |
| 6. Άξονας σύρματος | 17. Υποδοχή ευρωπαϊκού τύπου | 29. Σύνδεσμοι PCB |
| 7. Περιβλήμα δεξιάς πλευράς | 18. Άγκιστρο ασφάλισης | 30. Κύριος μετασχηματιστής |
| 8. Σύνδεσμος καλωδίου | 19. Ποδωστήριο | 31. Συσκευή ανορθωτή |
| 9. Τροφοδοτής σύρματος | 20. Κάτω περιβλήμα | 32. Ψυκτικό σώμα IGBT |
| 10. Προστατευτικός δακτύλιος | 21. Περιβλήμα αριστερής πλευράς | 33. Πυκνωτής |
| 11. Μεσαίο περιβλήμα | 22. Βίδα γείωσης | 34. Γέφυρα τυριτίου ανορθωτή |
| | 23. Ανεμιστήρας | |

HYUNDAI

DC Inverter MIG Welder

HYUNDAI

EC Δήλωση συμμόρφωσης



Εμείς, η:

HYUNDAI Corporation

25, Yulgok-ro 2-gil, Jongno-gu, Seoul 03143 Korea

Δηλώνουμε ότι το προϊόν που περιγράφεται παρακάτω:

CO2 Gas Shield Welding Machine**MONTELO : MIG-160/200**

Πληροί τις απαιτήσεις των οδηγιών του Συμβουλίου:

EC-Οδηγία χαμηλής τάσης 2014/35/EE

EC-Οδηγία ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας 2014/30/EE

και συμμορφώνεται προς τα πρότυπα:

EN 60974-1: 2012, EN 50445: 2008,

EN 60974-10: 2014, EN 55011: 2009+A1: 2010,

EN 61000-3-11: 2000, EN 61000-3-12: 2011

General Manager

Project Manager

Y.S Lee

Donghoon Park

Ημερομηνία: 31.10.2017

EC Declaration of Conformity



We :

HYUNDAI Corporation
25, Yulgok-ro 2-gil, Jongno-gu, Seoul 03143 Korea

Declare that the product detailed below :

DC INVERTER MIG WELDER

MODEL : MIG-160/200

Satisfies the requirements of the Council Directives :

EC-Low voltage directive 2014/35/EU

EC Directive of Electromagnetic Compatibility 2014/30/EU

and conform with the norms :

EN 60974-1 : 2012, EN 50445 : 2008,

EN 60974-10 : 2014, EN 55011 : 2009+A1 : 2010,

EN 61000-3-11 : 2000, EN 61000-3-12 : 2011

General Manager

Project Manager

Date : 2017.10.31

Y.S Lee

Donghoon Park