



Technical Support and E-Warranty Certificate [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **MIG Welder**

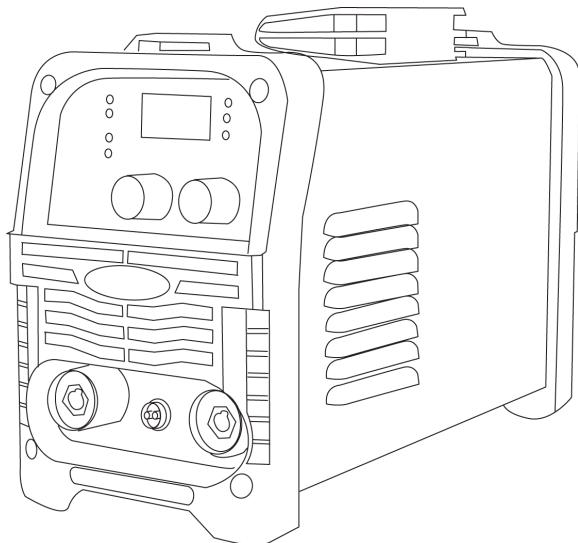
### **Model: MIG-130**

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.



# MIG Welder

**Model:** MIG-130



Note: The product picture is for reference, the actual details shall prevail

## NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.</p>
	<p><b>CORRECT DISPOSAL</b> for Display</p> <p>This product is subject to the provision of european Directive 2012/19/EU. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.</p>
	<p>Compliance is a EC security certification.</p>
	<p><b>FCC Information:</b></p> <p><b>CAUTION:</b> Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment!</p> <p>This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1) This product may cause harmful interference.</li> <li>2) This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.</li> </ul> <p><b>WARNING:</b> Changes or modifications to this product not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the product.</p> <p>Note: This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation.</p> <p>This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation.</p>

If this product does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures.

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the distance between the product and receiver.
- Connect the product to an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for assistance.

## Machine Operating Safety

- Do not switch the function modes while the machine is operating. Switching of the function modes during welding can damage the machine. Damage caused in this manner will not be covered under warranty.
- Disconnect the electrode-holder cable from the machine before switching on the machine, to avoid arcing should the electrode be in contact with the work piece.
- Operators should be trained and or qualified.



**Electric shock: It can kill.** Touching live electrical parts can cause fatal shocks or severe burns. The electrode and work circuit is electrically live whenever the output is on. The input power circuit and internal machine circuits are also live when power is on. In MIG/MAG welding, the wire, drive rollers, wire feed housing, and all metal parts touching the welding wire are electrically live. Incorrectly installed or improperly grounded equipment is dangerous.

- Connect the primary input cable according to Australian and New Zealand standards and regulations.
- Avoid all contact with live electrical parts of the welding/cutting circuit, electrodes and wires with bare hands.
- The operator must wear dry welding gloves while he/she performs the welding/cutting task.
- The operator should keep the work piece insulated from himself/herself.

- Keep cords dry, free of oil and grease, and protected from hot metal and sparks.
- Frequently inspect input power cable for wear and tear, replace the cable immediately if damaged, bare wiring is dangerous and can kill.
- Do not use damaged, under sized, or badly joined cables.
- Do not drape cables over your body.
- We recommend (RCD) safety switch is used with this equipment to detect any leakage of current to earth.



**Fumes and gases are dangerous.**

Smoke and gas generated whilst welding or cutting can be harmful to people's health.

Welding produces fumes and gases. Breathing these fumes and gases can be hazardous to your health. Do not breathe the smoke and gas generated whilst welding or cutting, keep your head out of the fumes

- Keep the working area well ventilated, use fume extraction or ventilation to remove welding/cutting fumes and gases.
- In confined or heavy fume environments always wear an approved air-supplied respirator.
- Welding/cutting fumes and gases can displace air and lower the oxygen level causing injury or death. Be sure the breathing air is safe.
- Do not weld/cut in locations near de-greasing, cleaning, or spraying operations. The heat and rays of the arc can react with vapours to form highly toxic and irritating gases.
- Materials such as galvanized, lead, or cadmium plated steel, containing elements that can give off toxic fumes when welded/cut. Do not weld/cut these materials unless the area is very well ventilated, and or wearing an air supplied respirator.



**Arc rays:** harmful to people's eyes and skin. Arc rays from the welding/cutting process produce intense visible and invisible ultraviolet and infrared rays that can burn eyes and skin. Always wear a welding helmet with correct shade of filter lens and suitable protective clothing including welding gloves whilst the welding/cutting operation is performed.

- Measures should be taken to protect people in or near the surrounding working

area. Use protective screens or barriers to protect others from flash, glare and sparks; warn others not to watch the arc.



**Fire hazard.** Welding/cutting on closed containers, such as tanks, drums, or pipes, can cause them to explode. Flying sparks from the welding/cutting arc, hot work piece, and hot equipment can cause fires and burns. Accidental contact of electrode to metal objects can cause sparks, explosion, overheating, or fire.

Check and be sure the area is safe before doing any welding/cutting.

- The welding/cutting sparks & spatter may cause fire, therefore remove any flammable materials well away from the working area. Cover flammable materials and containers with approved covers if unable to be moved from the welding/cutting area.
- Do not weld/cut on closed containers such as tanks, drums, or pipes, unless they are properly prepared according to the required Safety Standards to insure that flammable or toxic vapours and substances are totally removed, these can cause an explosion even though the vessel has been “cleaned”. Vent hollow castings or containers before heating, cutting or welding. They may explode.
- Do not weld/cut where the atmosphere may contain flammable dust, gas, or liquid vapours (such as petrol)
- Have a fire extinguisher nearby and know how to use it. Be alert that welding/cutting sparks and hot materials from welding/cutting can easily go through small cracks and openings to adjacent areas. Be aware that welding/cutting on a ceiling, floor, bulkhead, or partition can cause fire on the hidden side.



**Gas Cylinders.** Shielding gas cylinders contain gas under high pressure. If damaged, a cylinder can explode. Because gas cylinders are normally part of the welding/cutting process, be sure to treat them carefully. CYLINDERS can explode if damaged.

- Protect gas cylinders from excessive heat, mechanical shocks, physical damage, slag, open flames, sparks, and arcs.
- Insure cylinders are held secure and upright to prevent tipping or falling over.

- Never allow the welding/cutting electrode or earth clamp to touch the gas cylinder, do not drape welding cables over the cylinder.
- Never weld/cut on a pressurised gas cylinder, it will explode and kill you.
- Open the cylinder valve slowly and turn your face away from the cylinder outlet valve and gas regulator.

**Gas build up.** The build up of gas can cause a toxic environment, deplete the



oxygen content in the air resulting in death or injury. Many gases used in welding/cutting are invisible and odourless.

- Shut off shielding gas supply when not in use.
- Always ventilate confined spaces or use approved air-supplied respirator.



**Electronic magnetic fields.** MAGNETIC FIELDS can affect Implanted Medical Devices.

- Wearers of Pacemakers and other Implanted Medical Devices should keep away.
- Implanted Medical Device wearers should consult their doctor and the device manufacturer before going near any electric welding, cutting or heating operation.



**Noise can damage hearing.** Noise from some processes or equipment can damage hearing.

- Wear approved ear protection if noise level is high.



**Hot parts.** Items being welded/cut generate and hold high heat and can cause severe burns.

Do not touch hot parts with bare hands. Allow a cooling period before working on the welding/cutting gun. Use insulated welding gloves and clothing to handle hot parts and prevent burns.

# **CAUTION**

## **1. Working Environment.**

- i. The environment in which this welding/cutting equipment is installed must be free of grinding dust, corrosive chemicals, flammable gas or materials etc, and at no more than maximum of 80% humidity.
- ii. When using the machine outdoors protect the machine from direct sun light, rain water and snow etc; the temperature of working environment should be maintained within -10°C to +40°C.
- iii. Keep this equipment 30cm distant from the wall.
- iv. Ensure the working environment is well ventilated.

## **2. Safety Tips.**

### i. Ventilation

This equipment is small-sized, compact in structure, and of excellent performance in amperage output. The fan is used to dissipate heat generated by this equipment during the welding/cutting operation. Important: Maintain good ventilation of the louvres of this equipment. The minimum distance between this equipment and any other objects in or near the working area should be 30 cm. Good ventilation is of critical importance for the normal performance and service life of this equipment.

### ii. Thermal Overload protection.

Should the machine be used to an excessive level, or in high temperature environment, poorly ventilated area or if the fan malfunctions the Thermal Overload Switch will be activated and the machine will cease to operate. Under this circumstance, leave the machine switched on to keep the built-in fan working to bring down the temperature inside the equipment. The machine will be ready for use again when the internal temperature reaches safe level.

### iii. Over-Voltage Supply

Regarding the power supply voltage range of the machine, please refer to "Main parameter" table. This equipment is of automatic voltage compensation, which enables the maintaining of the voltage range within the given range. In case that the voltage of input power supply amperage exceeds the stipulated value, it is possible to cause damage to the components of this equipment. Please ensure your primary power supply is correct.

### iv. Do not come into contact with the output terminals while the machine is in operation. An electric shock may possibly occur.

## **ATTENTION! - CHECK FOR GAS LEAKAGE**

At initial set up and at regular intervals we recommend to check for gas leakage

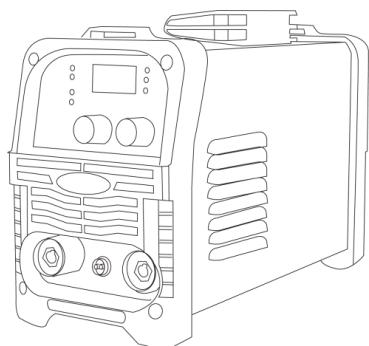
Recommended procedure is as follows:

1. Connect the regulator and gas hose assembly and tighten all connectors and clamps.
2. Slowly open the cylinder valve.
3. Set the flow rate on the regulator to approximately 8-10 L/min.
4. Close the cylinder valve and pay attention to the needle indicator of the contents pressure gauge on the regulator, if the needle drops away towards zero there is a gas leak. Sometimes a gas leak can be slow and to identify it will require leaving the gas pressure in the regulator and line for an extended time period. In this situation it is recommended to open the cylinder valve, set the flow rate to 8-10 L/min, close the cylinder valve and check after a minimum of 15 minutes.
5. If there is a gas loss then check all connectors and clamps for leakage by brushing or spraying with soapy water, bubbles will appear at the leakage point.
6. Tighten clamps or fittings to eliminate gas leakage.

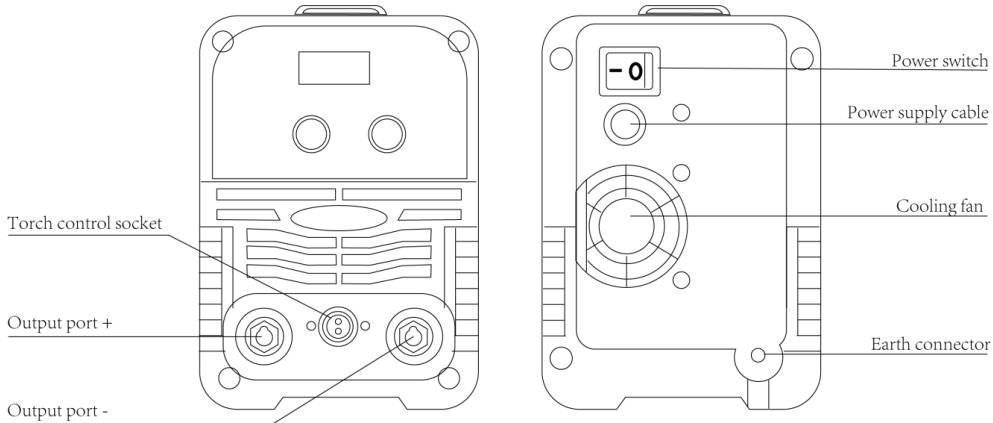
**IMPORTANT!** - We strongly recommend that you check for gas leakage prior to operation of your machine. We recommend that you close the cylinder valve when the machine is not in use.

## **MIG-130 TECHNICAL DATA**

Flux-Cored arc welding (GMAW) is an arc welding process where a consumable wire is feed by motor driven feed rolls to a welding gun, and where welding current is supplied from the welding power source. The welding arc is struck between the work piece and the end of the wire, which melts into the weld pool. The arc and the weld pool are both shielded by “self shielded” wires, by gases generated by the wire core. The process is very versatile in that by selection of the correct wire composition, diameter and shielding gas, it can be used for applications ranging from sheet-metal to heavy plate, and metals ranging from carbon steel to aluminum alloys.

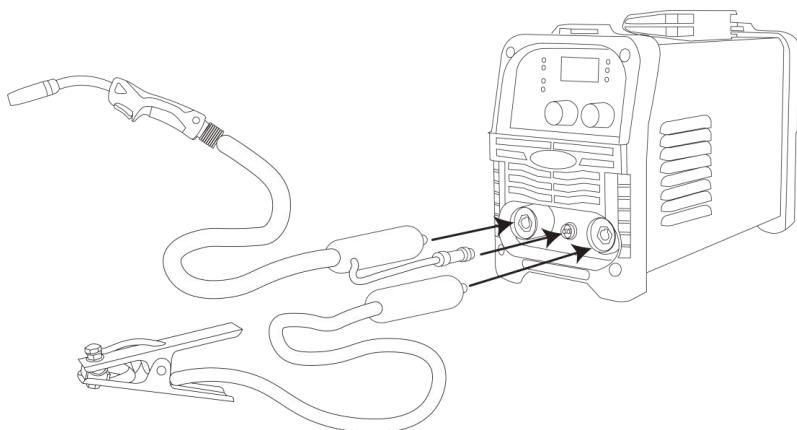


TECHNICAL DATA MIG-130		
Power Supply / Phases	220V +/- 10% 50/60Hz	110V +/- 10% 50/60Hz
Rated input power	MIG:30-130A	MIG:30-130A
	MMA:30-130A	MMA:30-130A
	TIG:20-130A	TIG:20-130A
Duty cycle	MIG: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A	MIG: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A
Feeding mode	ALL IN ONE	ALL IN ONE
Wire feeding speed	2-15M/min	2-15M/min
Welding plate Thickness	0.5-8mm	0.5-8mm
Welding wire diameter	0.8-1.0	0.8-1.0

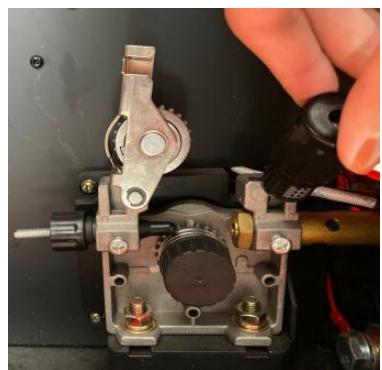


# MIG INSTALLATION

## MIG (FCAW)



1. Connect the welding torch into the Euro Mig torch connection socket on the front panel, and tighten it.
2. Insert the earth cable plug into the required polarity and tighten -negative for gas shielded wires positive for gas less wires. + positive for gas wire. The weld power cable goes into the opposing negative or positive socket.
3. Fit the correct type and size of drive rollers (see the chapter of wire feed roller selection)
4. Place the Wire Spool onto the Spool Holder. Feed the wire into the wire feeder inlet guide tube through to the drive roller.



5. At the wire feed assembly, release the compression screw by swiveling it outwards. This allows the top roller arm to spring to the open position. The end of the welding wire can now be passed through the inlet guide, over the bottom

driven roller, and into the output wire guide tube.

6. Check that the drive roll groove is correct for the wire in use. The appropriate size is stamped on the visible side of the installed roller. Check also that the correct size contact tip is fitted at the gun end.
7. Return the top roller arm to the closed position and adjust the compression screw to provide sufficient clamping of the drive roll to achieve constant wire feed. Do not over tighten.
8. With the equipment energized, operate the gun switch to feed wire through the gun cable.

## **Accessories:**

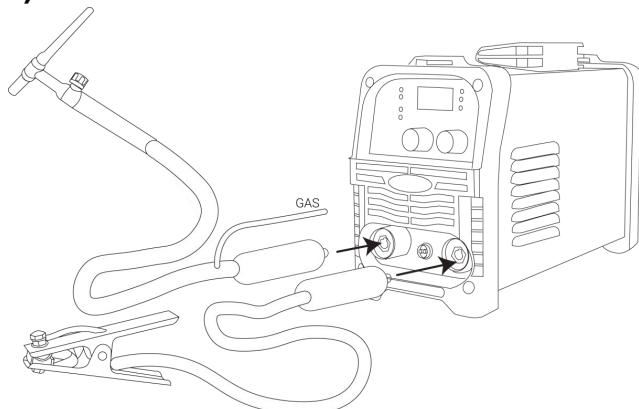
1. 14AK MIG TORCH x 2m, the kit included 1.0 tip assembled,
2. 0.8 tip x 2pcs, 1.0 tip x 2pcs,
3. small wrench x1pcs
4. Electrode holder x 1.5m
5. Earth clamp x 1.2m
6. Self-shielded welding wire(1.0mm) x 1roll
7. Shoulder belt x1pcs

## **LIFT TIG INSTALLATION**

In the TIG (Tungsten Inert Gas) method, the electric arc strikes under an inert gas (argon) shield, between the welded element and the non-fusible electrode made of pure tungsten or tungsten with additives.

The TIG method is especially recommended for aesthetic and high-quality joining of metals, without laborious mechanical treatment after welding. However, this requires proper preparation and cleaning of the edges of both welded elements. The mechanical properties of the additive material should be similar to the properties of the welded parts. The role of shielding gas is always played by pure argon, supplied in quantities depending on the welding current set.

## TIG(DCEN)



**Note:** 1, When you do Lift-TIG welding, you need to use external pure argon gas;  
2, The Lift-TIG torch is not included in standard package.

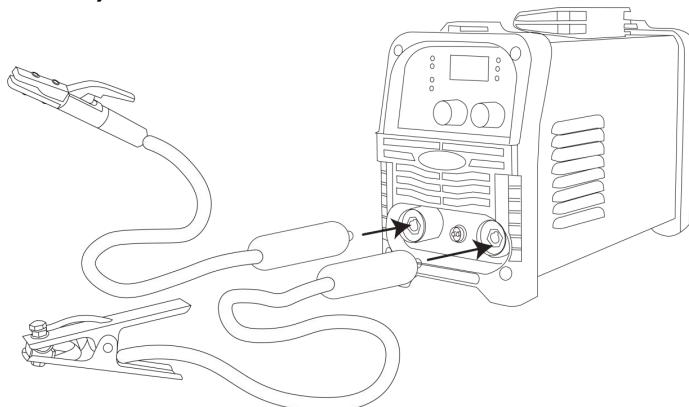
1. Connect the welding torch into the Euro Mig torch connection socket on the front panel, and tighten it.
2. Insert the earth cable plug into the positive socket. The TIG torch plug into negative socket.
3. Connect Gas Line from the torch to Gas Regulator and connect the gas regulator to the Gas Cylinder. Carefully open the valve of the gas cylinder, set the flow to 5 l/min.

## MMA INSTALLATION

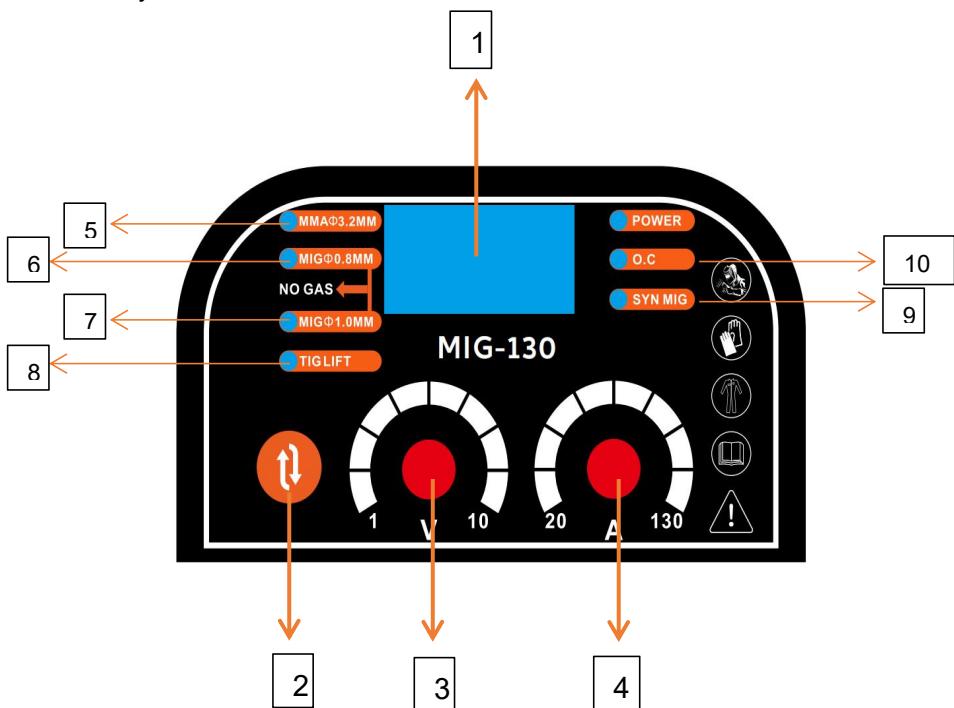
Arc welding is also called the MMA (Manual Arc Welding) method and is the oldest and most versatile arc welding method.

The MMA method uses a coated electrode, consisting of a metal core covered with a lagging. An electric arc is created between the end of the electrode and the material being welded. Arc ignition is created by touching the electrode with the end of the workpiece. The welder feeds the electrode as it melts into the workpiece so as to maintain a constant arc length and at the same time moves its melting end along the welding line. The melting coating of the electrode gives off protective gases that protect the liquid metal from the influence of the surrounding atmosphere, and then solidifies and forms a slag on the surface of the lake, which protects the coagulating weld from cooling too quickly and harmful environmental influences.

## STICK(DCEP)



Connect the welding and mass leads to the appropriate output connectors of the welder, according to the polarity recommended by the manufacturer of the electrodes you intend to weld



<b>1</b>	Digital display
<b>2</b>	The option switcher, it can switch 4 modes: MMAΦ3,2MM/ MIGΦ0.8MM/ MIGΦ1.0MM/TIG LIFT, when the mode activated, the relevant indicator light is lit. Long press it over 5 seconds, the SYN MIG indicator goes off.(the mode would be changed to manual mode)
<b>3</b>	The voltage setting knob
<b>4</b>	The current setting knob
<b>5</b>	Stick arc welding (SMAW)mode indicator
<b>6</b>	Flux-cored welding (FCAW) mode – 0.8mm wire diameter indicator
<b>7</b>	Flux-cored welding (FCAW) mode – 1.0mm wire diameter indicator
<b>8</b>	Lift-TIG (DCEN)mode indicator
<b>9</b>	Synergy MIG indicator. By default, this indicator is on
<b>10</b>	Protection indicator – the machine goes into protective mode due to over-heat or over-current

## MIG Welding parameter

### MIG Welding parameter

V/WFS=Volts/Wire feed speed WFS-M/minx39

	Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter V/M/min	24ga. (0.61mm) V/M/min	22ga. (0.8mm) V/M/min	20ga. (1.0mm) V/M/min	17ga. (1.5mm) V/M/min	14ga. (2.0mm) V/M/min	1/8" (3.0mm) V/M/min	5/36" (4.0mm) V/M/min	1/16" (5.0mm) V/M/min	1/4" (6.0mm) V/M/min
MIG	Flux-cored	-	0.8/.030'	-	-	15.5/3	16.5/4.5	19.0/7	21.5/12	-	-	-
			1.0/.040'	-	-	-	16.5/3	19.0/5.5	22.0/7	23.5/12	24.5/15	-

## WELDING POLARITY IN THE TIG METHOD

Negative polarity is used for most TIG welding operations. The welding gun is connected to the negative pole, while the earth gun is connected to the positive pole. In this way, the electrode consumption is reduced, the amount of heat accumulated in the welded material increases.

## **INFLUENCE OF ARC IN THE TIG LIFT METHOD**

To ignite the welding arc in the TIG LIFT method, unscrew the valve on the handle, press the button, then gently rub the tungsten electrode against the work piece and raise the torch lightly so that the arc ignites. Releasing the switch button ends the welding process.



An example of a welding gun for the TIG lift method with a valve in the torch.

### **ATTENTION!**

The TIG torch is not standard equipment of the set

TIG WELDING CURRENT AND PLATE THICKNESS CHART			
Tungsten Diameter/ Plate Thicnkness	1.6mm Amps.	2mm Amps.	2.4mm Amps.
24ga (0.61mm)	10	/	/
22ga (0.8mm)	20	20	
20ga (1.0mm)	30	30	30
18ga (1.024mm)	40	40	40
17ga (1.5mm)	50	50	50
14ga (2.0mm)	65	65	65
1/8"ga (3.0mm)	80	80	80
5/36"ga (4.0mm)	100	100	100
5/36"ga ≥(4.0mm)	/	100-150	100-150

## MMA SETTING GUIDE

Arc welding is also called the MMA (Manual Arc Welding) method and is the oldest and most versatile arc welding method.

The MMA method uses a coated electrode, consisting of a metal core covered with a lagging. An electric arc is created between the end of the electrode and the material being welded. Arc ignition is created by touching the electrode with the end of the workpiece. The welder feeds the electrode as it melts into the workpiece so as to maintain a constant arc length and at the same time moves its melting end along the welding line. The melting coating of the electrode gives off protective gases that protect the liquid metal from the influence of the surrounding atmosphere, and then solidifies and forms a slag on the surface of the lake, which protects the coagulating weld from cooling too quickly and harmful environmental influences.

MMA WELDING ELECTRODE DIAMETER PLATE THICKNESS AND CURRENT DIAMETER			
Electrode Diameter/ Plate Thicnkness	2.5mm Amps.	3.2mm Amps.	4mm Amps.
17ga (1.5mm)	30	/	/
14ga (2.0mm)	50	50	/
1/8"ga (3.0mm)	70	70	70
5/36"ga (4.0mm)	90	90	90
1/16"(5.0mm)	/	140	140
1/4"(6.0mm)	/	/	200

## TROUBLE SHOOTING

Malfunctions	Solution
The meter show nothing; Fan does not rotate; No welding output	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Confirm the power switch is on.</li><li>➤ Power supply available for input cable.</li><li>➤ Check if the three phase commute bridge is damaged.</li><li>➤ There is malfunction occurs in the supplementary power source on control board (contact dealers).</li></ul>
The meter shows; Fan works normally; No welding output	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Check if all the sockets in the machine are connected well.</li><li>➤ There is open circuit or badness of connect at the joint of output terminal.</li><li>➤ The control cable on the torch is broken off or the switch is damaged.</li><li>➤ The control circuit is damaged.(contact to dealers)</li></ul>
the meter shows; Fan works normally; Abnormal indicator lights.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ It might be over-current protection, please turn off the power switch; restart the machine after the abnormal indicator light winked.</li><li>➤ It might be overheating protection, please wait for about 2-3 minutes until the machine renew without turn off the power switch.</li><li>➤ It might be multifunction of inverter circuit. (contact dealers)</li></ul>
Power indicator light is not on, fan does not turn, no welding press output	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Power switch is broken</li><li>➤ Verify that the electrical grid connected to the input electromechanical regulations has electricity</li><li>➤ Enter whether there is a break in the cable</li></ul>

The power switch indicator is on and the fan does not turn	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ It is possible that the input is misconnected to the 380V power supply, causing the over-voltage protection circuit to start, which is changed to the 220V power supply, and it can be started again.</li> <li>➤ 220V power instability (too long input line) or input line overlap on the grid, resulting in overvoltage protection</li> <li>➤ Open and close the power switch continuously for a short period of time, causing the over-voltage protection circuit to start, shut down and wait for 2-3 minutes before starting up again.</li> </ul>
When the fan turns, the abnormal indicator light is not on and there is no high frequency discharge sound, and no gas flow from the cutting torch	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ The vh-07 plug-in voltage of multimeter to MOS panel should be about DC308V</li> <li>➤ The auxiliary power on MOS panel has a green indicator light. If the light is not on, the auxiliary power is not working</li> <li>➤ Control circuit problem, find the cause or contact the dealer to cut the control line on the gun.Cutting gun cable is broken.</li> </ul>
Output current during cutting is not stable or not controlled by the potentiometer	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 1K potentiometers should be replaced if damaged.</li> <li>➤ Poor contact at various joints, especially connectors, shall be checked</li> </ul>
Abnormal indicator light is not on, high frequency discharge sound, can not cut	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ It may be overcurrent protection, please turn off the machine, and restart the machine after the abnormal light is off.</li> <li>➤ May be overheat protection, do not shut down waiting for 2-3 minutes machine can be restored to normal.</li> <li>➤ It may be the inverter circuit fault, please unplug the power plug of the main transformer on the MOS panel (close to the wind)</li> </ul>

## **MAINTENANCE**

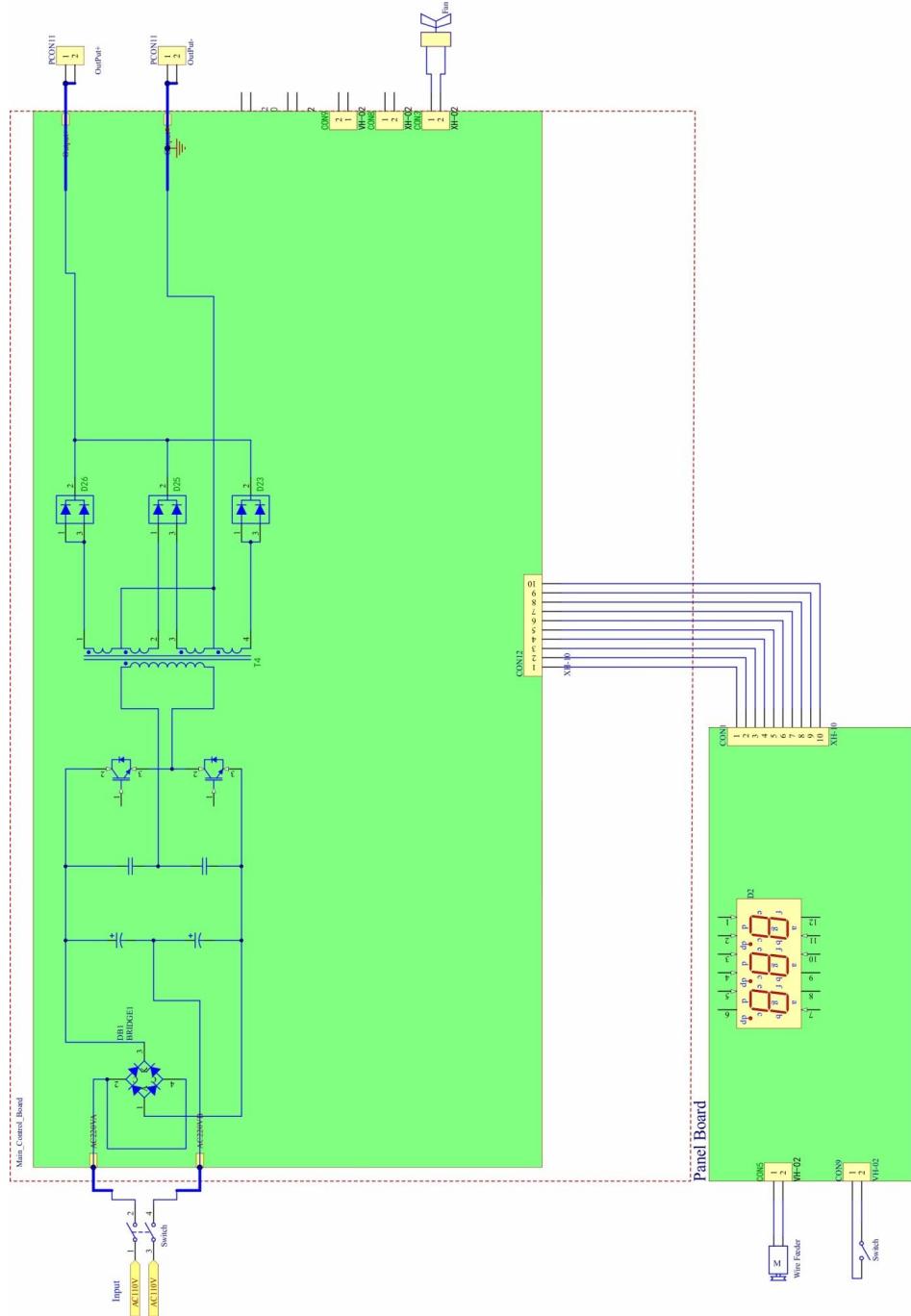
Regularly remove dust with clean, compressed air. If the welding machine is working in smoky conditions, in heavily polluted air, remove accumulated dust daily.

The compressed air pressure should be maintained at such a level as not to damage small parts inside the device max. 2-4 bar.

Regularly check the internal systems of the welder, check the correctness and reliability of connections (especially equipment and parts). If you notice rust and loose the connection, remove the rust or oxide coating with sandpaper, reconnect and tighten.

Avoid situations where water or steam can enter the device. If the welder gets wet, dry it and then check the insulation of the device (also between joints and contacts). After checking that everything is OK, you can continue working.

# CIRCUIT



**VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Assistance technique et certificat de garantie électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## Soudeur MIG

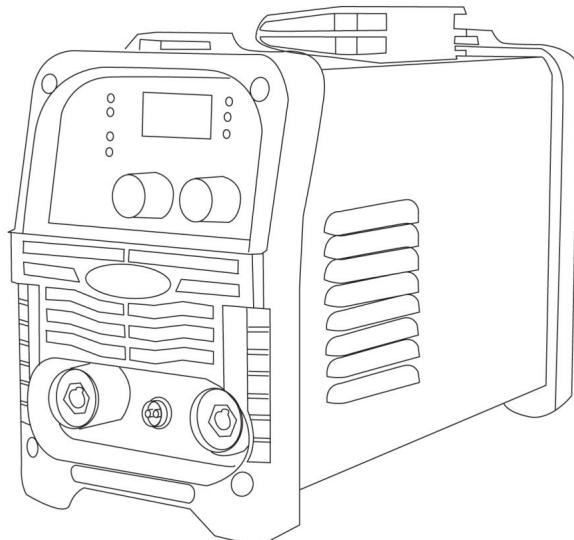
### Modèle : MIG-130

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. « Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.



## Soudeur MIG

Modèle : MIG-130



Remarque : l'image du produit est fournie à titre de référence, les détails réels prévalent

### BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

	<p>Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire les instructions Lisez attentivement le manuel.</p>
	<p><b>ÉLIMINATION CORRECTE</b> pour l'affichage</p> <p>Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/UE. Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée indique que le produit nécessite une collecte séparée des déchets dans le Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jeté avec les ordures ménagères normales, mais doivent être apportés à un centre de collecte point de recyclage des appareils électriques et électroniques.</p>
	<p>La conformité est une certification de sécurité CE.</p>
	<p>Informations FCC :</p> <p><b>ATTENTION</b> : Les changements ou modifications non expressément approuvés par le partie responsable de la conformité pourrait annuler l'autorité de l'utilisateur à faire fonctionner l'équipement !</p> <p>Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est sous réserve des deux conditions suivantes :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles.</li> <li>2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable.</li> </ol> <p><b>AVERTISSEMENT</b> : Les changements ou modifications apportés à ce produit non expressément approuvé par le parti. responsable de la conformité pourrait annuler l'autorisation de l'utilisateur autorisation d'exploiter le produit.</p> <p>Remarque : Ce produit a été testé et jugé conforme aux limites pour un appareil numérique de classe B conformément à la partie 15 des règles de la FCC, ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les effets nocifs interférence dans une installation résidentielle.</p> <p>Ce produit génère, utilise et peut émettre de l'énergie radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, il existe aucune garantie que des interférences ne se produiront pas dans une installation particulière.</p>

	<p>Si ce produit provoque des interférences nuisibles à la radio ou à la télévision réception, qui peut être déterminée en éteignant et en rallumant le produit, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger l'interférence par une ou plusieurs des mesures suivantes.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>· Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.</li><li>· Augmenter la distance entre le produit et le récepteur.</li><li>· Branchez le produit sur une prise d'un circuit différent de celui sur lequel auquel le récepteur est connecté.</li><li>· Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour assistance.</li></ul>
--	---

#### Sécurité de fonctionnement des machines

- Ne pas changer de mode de fonctionnement pendant que la machine fonctionne.

les modes de fonctionnement pendant le soudage peuvent endommager la machine. Les dommages causés cette manière ne sera pas couverte par la garantie. • Débranchez

le câble porte-électrode de la machine avant de mettre la machine sous tension.

machine, pour éviter la formation d'arc si l'électrode est en

contact avec la pièce à usiner. • Les

opérateurs doivent être formés et/ou qualifiés.



Choc électrique : il peut être mortel. Le contact avec des pièces électriques sous tension peut provoquer des chocs mortels ou des brûlures graves. L'électrode et le travail le circuit est électriquement sous tension lorsque la sortie est activée. L'entrée le circuit d'alimentation et les circuits internes de la machine sont également sous tension lorsque l'alimentation est sous tension. En soudage MIG/MAG, le fil, les galets d'entraînement, le fil

Le boîtier d'alimentation et toutes les pièces métalliques en contact avec le fil de soudage sont sous tension électrique.

Un équipement mal installé ou mal mis à la terre est dangereux. • Connectez le câble

d'entrée principal conformément aux normes australiennes et néo-zélandaises.

normes et réglementations. • Eviter

tout contact avec les parties électriques sous tension du circuit de soudage/coupage, les électrodes et des fils à mains nues.

- L'opérateur doit porter des gants de soudage secs pendant qu'il effectue les opérations tâche de soudage/coupe. •

L'opérateur doit garder la pièce à travailler isolée de lui-même.

- Gardez les cordons au sec, exempts d'huile et de graisse, et protégés du métal chaud et des étincelles. • Inspectez fréquemment le câble d'alimentation d'entrée pour détecter toute trace d'usure, remplacez le câble immédiatement s'il est endommagé, le câblage nu est dangereux et peut être mortel. •
- N'utilisez pas de câbles endommagés, sous-dimensionnés ou mal raccordés. • Ne drapez pas les câbles sur votre corps. • Nous recommandons d'utiliser un interrupteur de sécurité (RCD) avec cet équipement pour détecter toute fuite de courant vers la terre.



Les fumées et les gaz sont dangereux. La fumée et le gaz générés tandis que le soudage ou la découpe peuvent être nocifs pour la santé des personnes. Le soudage produit des fumées et des gaz. Respirer ces fumées et Les gaz peuvent être dangereux pour la santé. Ne respirez pas la fumée et le gaz généré pendant le soudage ou la découpe, gardez la tête hors de les fumées

- Maintenir la zone de travail bien ventilée, utiliser une extraction des fumées ou une ventilation pour éliminer les fumées et les gaz de soudage/coupage. • Dans les environnements confinés ou à forte fumée, portez toujours un masque à adduction d'air approuvé respirateur. •

Les fumées et gaz de soudage/coupage peuvent déplacer l'air et réduire le niveau d'oxygène pouvant entraîner des blessures ou la mort. Assurez-vous que l'air respirable est sûr.

- Ne soudez/coupez pas à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation.

La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs pour former des gaz hautement toxiques et gaz irritants. •

Matériaux tels que l'acier galvanisé, au plomb ou au cadmium, contenant des éléments qui peuvent dégager des fumées toxiques lors du soudage/coupage. Ne pas souder/couper ces matériaux à moins que la zone ne soit très bien ventilée et/ou que vous portiez un respirateur à adduction d'air.



Rayons d'arc : nocifs pour les yeux et la peau des personnes. Rayons d'arc provenant de la Le processus de soudage/coupe produit des effets visibles et invisibles intenses rayons ultraviolets et infrarouges qui peuvent brûler les yeux et la peau. porter un casque de soudage avec une lentille filtrante de la bonne teinte et vêtements de protection appropriés, y compris des gants de soudage pendant la une opération de soudage/coupage est effectuée. • Des mesures doivent être prises pour protéger les personnes se trouvant dans ou à proximité des lieux de travail environnants.

zone. Utilisez des écrans de protection ou des barrières pour protéger les autres du flash, de l'éblouissement et étincelles ; avertissez les autres de ne pas regarder l'arc.



Risque d'incendie. Soudage/coupage sur des conteneurs fermés, tels que réservoirs, fûts ou tuyaux, peuvent les faire exploser. Des étincelles volantes de l'arc de soudage/coupe, de la pièce à travailler chaude et de l'équipement chaud peuvent provoquer des incendies et des brûlures. Le contact accidentel de l'électrode avec

Les objets métalliques peuvent provoquer des étincelles, une explosion, une surchauffe ou un incendie.

Vérifiez et assurez-vous que la zone est sûre avant de procéder à toute opération de soudage/découpe. • Les étincelles et projections de soudage/découpe peuvent provoquer un incendie, retirez donc tout matériaux inflammables à l'écart de la zone de travail. Couvrir les matériaux inflammables et des conteneurs avec des couvercles approuvés s'ils ne peuvent pas être déplacés de la zone de soudage/coupe. • Ne pas souder/couper sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux, à moins qu'ils ne soient correctement préparés conformément aux normes de sécurité requises pour garantir que les vapeurs et substances inflammables ou toxiques sont totalement éliminées, elles peuvent provoquer une explosion même si le récipient a été « nettoyé ». Évacuer les pièces moulées creuses ou avant de chauffer, de couper ou de souder. Ils peuvent exploser. • Ne pas souder/couper dans un endroit où l'atmosphère peut contenir des poussières, des gaz ou des liquides inflammables. vapeurs liquides (comme l'essence) • Ayez un extincteur à proximité et sachez comment l'utiliser. Soyez attentif Les étincelles de soudage/coupage et les matériaux chauds provenant du soudage/coupage peuvent facilement passer à travers de petites fissures et ouvertures vers les zones adjacentes. Soyez conscient que le soudage/coupage sur un plafond, un sol, une cloison ou une cloison peut provoquer un incendie sur le côté caché.



Bouteilles de gaz. Les bouteilles de gaz de protection contiennent du gaz sous haute pression. Si elle est endommagée, une bouteille peut exploser. Parce que le gaz les cylindres font normalement partie du processus de soudage/coupe, assurez-vous de les traiter avec soin. Les CYLINDRES peuvent exploser si endommagé.

• Protégez les bouteilles de gaz de la chaleur excessive, des chocs mécaniques, des dommages physiques, des scories, des flammes nues, des étincelles et des arcs électriques. •

Assurez-vous que les bouteilles sont maintenues solidement et en position verticale pour éviter tout basculement ou chute.

• Ne laissez jamais l'électrode de soudage/coupe ou la pince de masse toucher la bouteille de gaz, ne faites pas passer les câbles de soudage sur la bouteille. • Ne soudez/coupez jamais sur une bouteille de gaz sous pression, elle explosera et vous tuera. • Ouvrez lentement le robinet de la bouteille et détournez votre visage de la sortie de la bouteille vanne et régulateur de gaz.

Accumulation de gaz. L'accumulation de gaz peut provoquer un environnement toxique, épuiser la



teneur en oxygène dans l'air entraînant la mort ou des blessures. De nombreux gaz utilisés pour le soudage/coupage sont invisibles et inodores. • Coupez l'alimentation en gaz de protection lorsqu'ils ne sont pas utilisés. • Ventilez toujours les espaces confinés ou utilisez un appareil à adduction d'air approuvé. respirateur.



Champs magnétiques électroniques. Les CHAMPS MAGNÉTIQUES peuvent affecter Dispositifs médicaux implantés. • Porteurs de stimulateurs cardiaques et autres dispositifs médicaux implantés doivent rester à l'écart. • Les porteurs de dispositifs médicaux implantés doivent consulter leur médecin et le fabricant de l'appareil avant de s'approcher de tout dispositif de soudage, de découpe ou de



opération de chauffage. Le bruit peut endommager l'ouïe. Le bruit de certains processus ou L'équipement peut endommager l'ouïe. • Portez une protection auditive homologuée si le niveau de bruit est élevé.



Pièces chaudes. Les éléments soudés/coupés génèrent et retiennent une chaleur élevée et peut provoquer de graves brûlures. Ne pas toucher les parties chaudes à mains nues. Laisser refroidir. avant de travailler sur le pistolet de soudage/coupe. Utilisez des pistolets de soudage isolés gants et vêtements pour manipuler les pièces chaudes et éviter les brûlures.

## ATTENTION 1.

Environnement de travail. i.

L'environnement dans lequel cet équipement de soudage/coupage est installé doit être exempt de poussière de meulage, de produits chimiques corrosifs, de gaz ou de matériaux inflammables, etc., et ne pas dépasser un taux d'humidité maximal de 80 %. ii. Lorsque vous utilisez la machine à l'extérieur, protégez-la de la lumière directe du soleil, de l'eau de pluie et de la neige, etc. La température de l'environnement de travail doit être maintenue entre -10 °C et +40 °C.

iii. Gardez cet équipement à 30 cm du mur. iv. Assurez-vous que l'environnement de travail est bien ventilé.

2. Conseils de sécurité.

### i. Ventilation

Cet équipement est de petite taille, de structure compacte et offre d'excellentes performances en termes d'intensité de sortie. Le ventilateur est utilisé pour dissiper la chaleur générée par cet équipement pendant l'opération de soudage/coupe. Important : Maintenez une bonne ventilation des grilles de cet équipement. La distance minimale entre cet équipement et tout autre objet dans ou à proximité de la zone de travail doit être de 30 cm. Une bonne ventilation est d'une importance cruciale pour les performances normales et la durée de vie de cet équipement.

### ii. Protection contre les surcharges thermiques.

Français Si la machine est utilisée à un niveau excessif, ou dans un environnement à haute température, une zone mal ventilée ou si le ventilateur fonctionne mal, le commutateur de surcharge thermique sera activé et la machine cessera de fonctionner. Dans ces circonstances, laissez la machine allumée pour que le ventilateur intégré continue de fonctionner afin de faire baisser la température à l'intérieur de l'équipement. La machine sera de nouveau prête à être utilisée lorsque la température interne atteindra un niveau sûr. iii.

Alimentation en surtension Concernant la plage de tension d'alimentation de la machine, veuillez vous référer au tableau « Paramètres principaux ». Cet équipement est doté d'une compensation de tension automatique, ce qui permet de maintenir la plage de tension dans la plage donnée. Si la tension de l'ampérage de l'alimentation d'entrée dépasse la valeur stipulée, il est possible d'endommager les composants de cet équipement. Veuillez vous assurer que votre alimentation électrique principale est correcte. iv. N'entrez pas en contact avec les bornes de sortie pendant que la machine est en fonctionnement. Un choc électrique peut éventuellement se produire.

## ATTENTION ! - VÉRIFIEZ QU'IL N'Y A PAS DE FUITE DE GAZ

Lors de la configuration initiale et à intervalles réguliers, nous recommandons de vérifier l'absence de fuite de gaz.

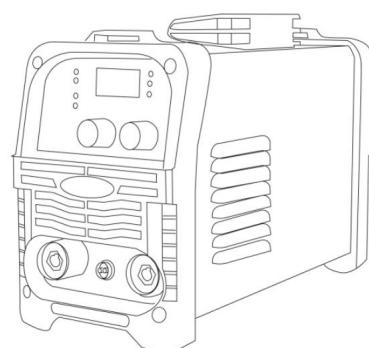
La procédure recommandée est la suivante :

1. Connectez le régulateur et le tuyau de gaz et serrez tous les connecteurs et pinces.
2. Ouvrez lentement le robinet de la bouteille.
3. Réglez le débit sur le régulateur à environ 8-10 L/min.
4. Fermez le robinet de la bouteille et faites attention à l'indicateur à aiguille du contenu manomètre sur le régulateur, si l'aiguille descend vers zéro, il y a un fuite de gaz. Parfois, une fuite de gaz peut être lente et pour l'identifier, il faudra partir la pression du gaz dans le régulateur et la conduite pendant une période prolongée. Dans ce cas situation, il est recommandé d'ouvrir la vanne du cylindre, de régler le débit à 8-10 L/min, fermez le robinet de la bouteille et vérifiez après au moins 15 minutes.
5. En cas de perte de gaz, vérifiez l'absence de fuite sur tous les connecteurs et les colliers en en brossant ou en pulvérisant de l'eau savonneuse, des bulles apparaîtront au point de fuite.
6. Serrez les colliers ou les raccords pour éliminer les fuites de gaz.

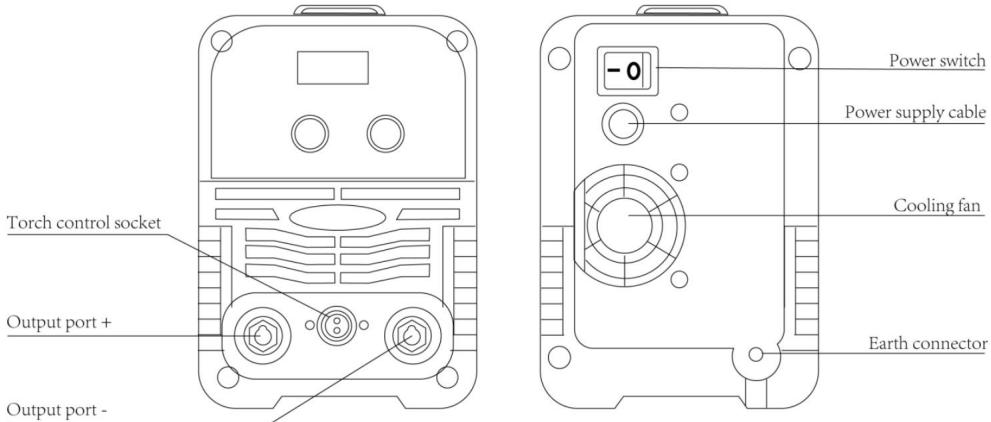
**IMPORTANT !** - Nous vous recommandons fortement de vérifier l'absence de fuite de gaz avant fonctionnement de votre machine. Nous vous recommandons de fermer le robinet de la bouteille lorsque la machine n'est pas utilisée.

## DONNÉES TECHNIQUES DU MIG-130

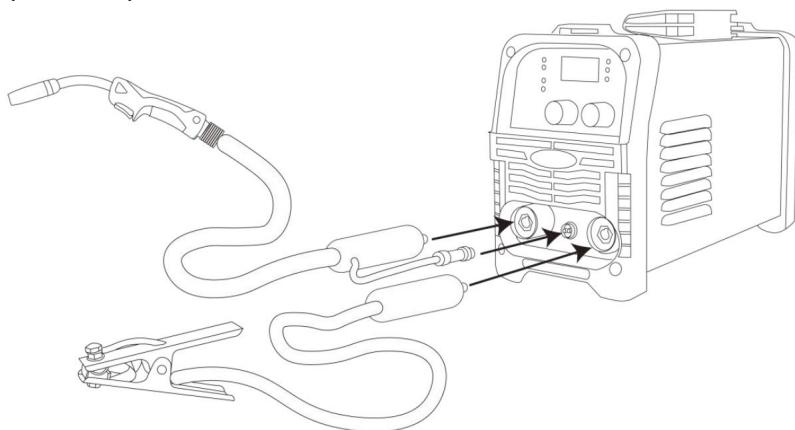
Le soudage à l'arc avec fil fourré (GMAW) est un arc procédé de soudage où un fil consommable est alimentation par rouleaux d'alimentation motorisés vers une soudure pistolet et où le courant de soudage est fourni de la source d'alimentation de soudage. Le soudage l'arc est amorcé entre la pièce et la extrémité du fil qui fond dans le bain de soudure. L'arc et le bain de soudure sont tous deux protégés par des fils « auto-blindés », par des gaz générés par le noyau du fil. Le processus est très polyvalent dans la mesure où, par sélection du bon composition du fil, diamètre et gaz de protection, il peut être utilisé pour des applications allant de la tôle à la tôle lourde, et des métaux allant de l'acier au carbone à alliages d'aluminium.



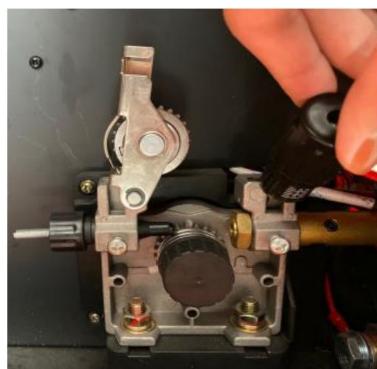
DONNÉES TECHNIQUES MIG-130		
Alimentation / Phases 220V +/- 10% 50/60Hz 110V +/- 10% 50/60Hz		
Puissance d'entrée nominale	MIG:30-130A	MIG:30-130A
	COURANT : 30-130A	COURANT : 30-130A
	TIG : 20-130A	TIG : 20-130A
Cycle de service	MOI : 20 % 130A / 60 % 75A / 100% 58A	MOI : 20 % 130A / 60 % 75A / 100% 58A
	TOUT EN UN	TOUT EN UN
Vitesse d'alimentation du fil	2-15 M/min	2-15 M/min
Épaisseur de la plaque de soudage	0,5-8 mm	0,5-8 mm
Diamètre du fil de soudure	0,8-1,0	0,8-1,0



## INSTALLATION MOI MOI (FCAW)



1. Connectez la torche de soudage à la prise de connexion de la torche Euro Mig sur le panneau avant et serrez-la.
2. Insérez la fiche du câble de terre dans la polarité requise et serrez le -négatif pour les fils blindés au gaz, le positif pour les fils sans gaz, le + positif pour les fils à gaz. Le câble d'alimentation de soudage se branche dans la prise négative ou positive opposée.
3. Installez le type et la taille corrects des rouleaux d'entraînement (voir le chapitre sur la sélection des rouleaux d'alimentation du fil)
4. Placez la bobine de fil sur le support de bobine. Introduisez le fil dans le tube de guidage d'entrée du dispositif d'alimentation de fil jusqu'au rouleau d'entraînement.



5. Au niveau de l'ensemble d'alimentation du fil, relâchez la vis de compression en la faisant pivoter vers l'extérieur. Cela permet au bras du rouleau supérieur de se mettre en position ouverte. L'extrémité du fil de soudage peut maintenant être passée à travers le guide d'entrée, par-dessus le bas

rouleau entraîné et dans le tube de guidage du fil de sortie.

6. Vérifiez que la rainure du rouleau d'entraînement est adaptée au fil utilisé.

la taille est estampillée sur le côté visible du rouleau installé. Vérifiez également que le  
la pointe de contact de taille correcte est montée à l'extrémité du pistolet.

7. Remettez le bras du rouleau supérieur en position fermée et ajustez la compression  
vis pour assurer un serrage suffisant du rouleau d'entraînement afin d'obtenir une alimentation constante du fil.  
Ne pas trop serrer.

8. L'équipement étant sous tension, actionnez l'interrupteur du pistolet pour faire passer le fil à travers le  
câble de pistolet.

## Accessoires:

1. TORCHE MIG 14AK x 2 m, le kit comprend une pointe de 1,0 assemblée, 2.

Pointe de 0,8 x 2 pièces, pointe de 1,0 x

2 pièces, 3. petite clé x 1 pièce

4. Porte-électrode x 1,5 m

5. Pince de terre x 1,2 m

6. Fil de soudage auto-blindé (1,0 mm) x 1 rouleau

7. Ceinture d'épaule x1pcs

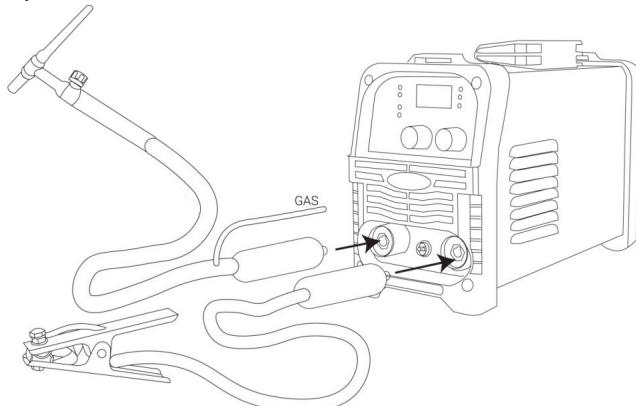
## INSTALLATION DE LIFT TIG

Dans la méthode TIG (Tungsten Inert Gas), l'arc électrique s'amorce sous un gaz inerte  
(argon) écran, entre l'élément soudé et l'électrode non fusible en  
tungstène pur ou tungstène avec additifs.

La méthode TIG est particulièrement recommandée pour des assemblages esthétiques et de haute qualité  
des métaux, sans traitement mécanique laborieux après le soudage. Cependant, cette  
nécessite une préparation et un nettoyage adéquats des bords des deux éléments soudés.

Les propriétés mécaniques du matériau additif doivent être similaires à celles du  
propriétés des pièces soudées. Le rôle de gaz de protection est toujours joué par du gaz pur  
argon, fourni en quantité dépendant du courant de soudage réglé.

## TIG(DCEN)



Remarque : 1. Lorsque vous effectuez un soudage Lift-TIG, vous devez utiliser du gaz argon pur externe ;  
2. La torche Lift-TIG n'est pas incluse dans le package standard.

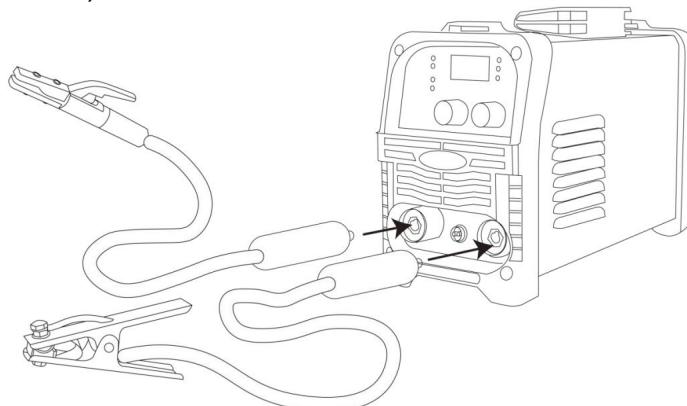
1. Branchez la torche de soudage dans la prise de connexion de la torche Euro Mig sur le panneau avant et serrez-le.
2. Insérez la fiche du câble de terre dans la prise positive. La torche TIG est branchée dans prise négative.
3. Connectez la conduite de gaz du chalumeau au régulateur de gaz et connectez le gaz régulateur à la bouteille de gaz. Ouvrez soigneusement la vanne de la bouteille de gaz, réglez le débit jusqu'à 5 l/min.

## INSTALLATION MMA

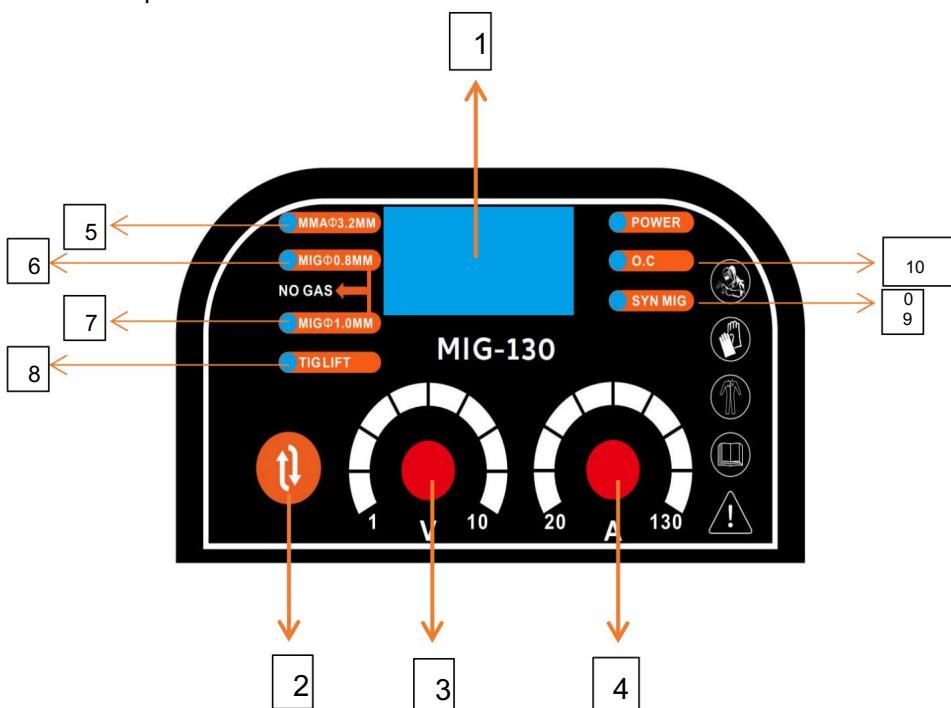
Le soudage à l'arc est également appelé méthode MMA (soudage à l'arc manuel) et est la plus ancienne et la méthode de soudage à l'arc la plus polyvalente.

La méthode MMA utilise une électrode enrobée, constituée d'un noyau métallique recouvert d'un retard. Un arc électrique est créé entre l'extrémité de l'électrode et la matière à souder. L'allumage de l'arc est créé en touchant l'électrode avec la extrémité de la pièce. Le soudeur alimente l'électrode au fur et à mesure qu'elle fond dans la pièce afin de maintenir une longueur d'arc constante et en même temps déplacer son extrémité de fusion le long de la ligne de soudage. Le revêtement de fusion de l'électrode dégage une couche protectrice gaz qui protègent le métal liquide de l'influence de l'environnement atmosphère, puis se solidifie et forme un laitier à la surface du lac, qui protège la soudure coagulante d'un refroidissement trop rapide et des influences environnementales nocives influences.

## BÂTON (DCEP)



Connectez les câbles de soudage et de masse aux connecteurs de sortie appropriés du soudeur, selon la polarité recommandée par le fabricant des électrodes que vous souhaitez souder



1	Affichage numérique
2	<p>Le sélecteur d'options peut commuter 4 modes : MMAΦ3,2MM/ MIGΦ0,8MM/ MIGΦ1.0MM/TIG LIFT, lorsque le mode est activé, l'indicateur correspondant la lumière est allumée.</p> <p>Appuyez longuement dessus pendant 5 secondes, le voyant SYN MIG s'éteint. (le mode serait changé en mode manuel)</p>
3	Le bouton de réglage de la tension
4	Le bouton de réglage actuel
5	Indicateur de mode de soudage à l'arc à baguette (SMAW)
6	Mode de soudage au fil fourré (FCAW) – indicateur de diamètre de fil de 0,8 mm
7	Mode de soudage au fil fourré (FCAW) – indicateur de diamètre de fil de 1,0 mm
8	Indicateur de mode Lift-TIG (DCEN)
9	Indicateur Synergy MIG. Par défaut, cet indicateur est activé
10	Indicateur de protection – la machine passe en mode de protection en raison de surchauffe ou surintensité

## Paramètre de soudage MIG

### MIG Welding parameter

V/WFS=Volts/Wire feed speed WFS-M/minx39

	Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter V/M/min	24ga. (0.61mm) V/M/min	22ga. (0.8mm) V/M/min	20ga. (1.0mm) V/M/min	17ga. (1.5mm) V/M/min	14ga. (2.0mm) V/M/min	1/8" (3.0mm) V/M/min	5/36" (4.0mm) V/M/min	1/16" (5.0mm) V/M/min	1/4" (6.0mm) V/M/min
MIG	Flux-cored	-	0.8/.030'	-	-	15.5/3	16.5/4.5	19.0/7	21.5/12	-	-	-
			1.0/.040'	-	-	-	16.5/3	19.0/5.5	22.0/7	23.5/12	24.5/15	-

## POLARITÉ DE SOUDAGE DANS LA MÉTHODE TIG

La polarité négative est utilisée pour la plupart des opérations de soudage TIG. Le pistolet de soudage est connecté au pôle négatif, tandis que le pistolet de terre est connecté au pôle positif pôle. De cette façon, la consommation d'électrode est réduite, la quantité de chaleur accumulée dans le matériau soudé augmente.

## INFLUENCE DE L'ARC DANS LA METHODE TIG LIFT

Pour allumer l'arc de soudage dans la méthode TIG LIFT, dévissez la valve de la poignée, appuyez sur le bouton, puis frottez doucement l'électrode en tungstène contre la pièce à souder. et soulevez légèrement la torche pour que l'arc s'allume. Relâchez le bouton de l'interrupteur pour terminer le processus de soudage.



Un exemple de pistolet de soudage pour la méthode de levage TIG avec une valve dans la torche.

### ATTENTION!

La torche TIG ne fait pas partie de l'équipement standard de l'ensemble

TABLEAU DES COURANTS DE SOUDAGE TIG ET DES ÉPAISSEURS DE PLAQUE			
Diamètre/plaque en tungstène Épaisseur	1,6 mm Amplis.	2 mm Amplis.	2,4 mm Amplis.
24ga (0,61 mm)	10	/	/
22ga (0,8 mm)	20	20	
20ga (1,0 mm)	30	30	30
18ga (1,024 mm)	40	40	40
17ga (1,5 mm)	50	50	50
14ga (2,0 mm)	65	65	65
1/8"ga (3,0 mm)	80	80	80
5/36"ga (4,0 mm)	100	100	100
5/36"ga ≥(4,0 mm)	/	100-150	100-150

## GUIDE DE RÉGLAGE MMA

Le soudage à l'arc est également appelé méthode MMA (soudage à l'arc manuel) et est la plus ancienne et la méthode de soudage à l'arc la plus polyvalente.

La méthode MMA utilise une électrode enrobée, constituée d'un noyau métallique recouvert d'un retard. Un arc électrique est créé entre l'extrémité de l'électrode et la matière à souder. L'allumage de l'arc est créé en touchant l'électrode avec la extrémité de la pièce. Le soudeur alimente l'électrode au fur et à mesure qu'elle fond dans la pièce afin de maintenir une longueur d'arc constante et en même temps déplacer son extrémité de fusion le long de la ligne de soudage. Le revêtement de fusion de l'électrode dégage une couche protectrice gaz qui protègent le métal liquide de l'influence de l'environnement atmosphère, puis se solidifie et forme un laitier à la surface du lac, qui protège la soudure coagulante d'un refroidissement trop rapide et des influences environnementales nocives influences.

ÉLECTRODE DE SOUDAGE MMA DIAMÈTRE ÉPAISSEUR DE LA PLAQUE ET DIAMÈTRE ACTUEL			
Diamètre de l'électrode/ Épaisseur de la plaque	2,5 mm Amplis.	3,2 mm Amplis.	4mm Amplis.
17ga (1,5 mm)	30	/	/
14ga (2,0 mm)	50	50	/
1/8"ga (3,0 mm)	70	70	70
5/36"ga (4,0 mm)	90	90	90
1/16" (5,0 mm)	/	140	140
1/4" (6,0 mm)	/	/	200

## DÉPANNAGE

Dysfonctionnements	Solution
Le compteur n'affiche rien ; Le ventilateur ne tourne pas ; Pas de sortie de soudage	Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation est allumé.  Alimentation disponible pour le câble d'entrée. Vérifiez si le pont de commutation triphasé est endommagé.  Un dysfonctionnement se produit dans le source d'alimentation supplémentaire sur le panneau de commande (contacter les revendeurs).
Le compteur indique ; Le ventilateur fonctionne normalement ; Pas de sortie de soudage	Vérifiez si toutes les prises de la machine sont bien connecté.  Il y a un circuit ouvert ou une mauvaise connexion au le joint du terminal de sortie.  Le câble de commande de la torche est cassé ou l'interrupteur est endommagé. Le circuit de commande est endommagé. (contacter concessionnaires)
le compteur indique ; Le ventilateur fonctionne normalement ; Indicateur anormal lumières.	Il peut s'agir d'une protection contre les surintensités, veuillez la désactiver.  éteignez l'interrupteur d'alimentation ; redémarrez la machine après la Le voyant lumineux anormal clignote. Il peut s'agir d'une protection contre la surchauffe, veuillez patienter pendant environ 2 à 3 minutes jusqu'à ce que la machine se renouvelle sans éteindre l'interrupteur d'alimentation. Il peut s'agir du circuit multifonction de l'onduleur. (contacter les revendeurs)
Le voyant d'alimentation est pas allumé, le ventilateur ne tourne pas, pas de sortie de presse à souder	L'interrupteur d'alimentation est cassé  Vérifiez que le réseau électrique connecté au les régulations électromécaniques d'entrée ont de l'électricité Indiquez s'il y a une rupture dans le câble

L'interrupteur d'alimentation l'indicateur est allumé et le ventilateur ne tourne pas	<p>Il est possible que l'entrée soit mal connectée à l'alimentation 380 V, provoquant le démarrage du circuit de protection contre les surtensions, qui est changé en alimentation 220 V, et il peut être redémarré. Instabilité de l'alimentation 220 V (ligne d'entrée trop longue) ou chevauchement de la ligne d'entrée sur le réseau, entraînant une protection contre les surtensions.</p> <p>Ouvrez et fermez l'interrupteur d'alimentation en continu pendant une courte période,</p> <p>provoquant le démarrage du circuit de protection contre les surtensions, l'arrêt et l'attente de 2 à 3 minutes avant de redémarrer.</p>
Lorsque le ventilateur tourne, le voyant d'anomalie s'allume n'est pas allumé et il n'y a pas bruit de décharge à haute fréquence et aucun débit de gaz provenant du chalumeau de coupe	<p>La tension de connexion du multimètre VH-07 au panneau MOS doit être d'environ 308 V CC. L'alimentation auxiliaire du panneau MOS est dotée d'un voyant vert. Si le voyant n'est pas allumé, l'alimentation auxiliaire ne fonctionne pas. Problème de circuit de commande, trouvez la cause ou contactez le revendeur pour couper la ligne de commande du pistolet. Le câble du pistolet de coupe est cassé.</p>
Le courant de sortie pendant la découpe n'est pas stable ou n'est pas contrôlé par le potentiomètre	<p>Les potentiomètres 1K doivent être remplacés s'ils sont endommagés.</p> <p>Les mauvais contacts au niveau des différents joints, en particulier des connecteurs, doivent être vérifiés</p>
Le voyant lumineux anormal n'est pas allumé, un bruit de décharge à haute fréquence peut pas coupé	<p>Il peut s'agir d'une protection contre les surintensités, veuillez éteindre la machine et redémarrer la machine une fois le voyant anormal éteint. Il peut s'agir d'une protection contre la surchauffe, ne l'arrêtez pas et attendez 2 à 3 minutes avant que la machine puisse être rétablie.</p> <p>normale.</p> <p>Il peut s'agir d'un défaut du circuit de l'onduleur, veuillez débrancher la prise d'alimentation du transformateur principal sur le panneau MOS (à proximité du vent)</p>

## ENTRETIEN

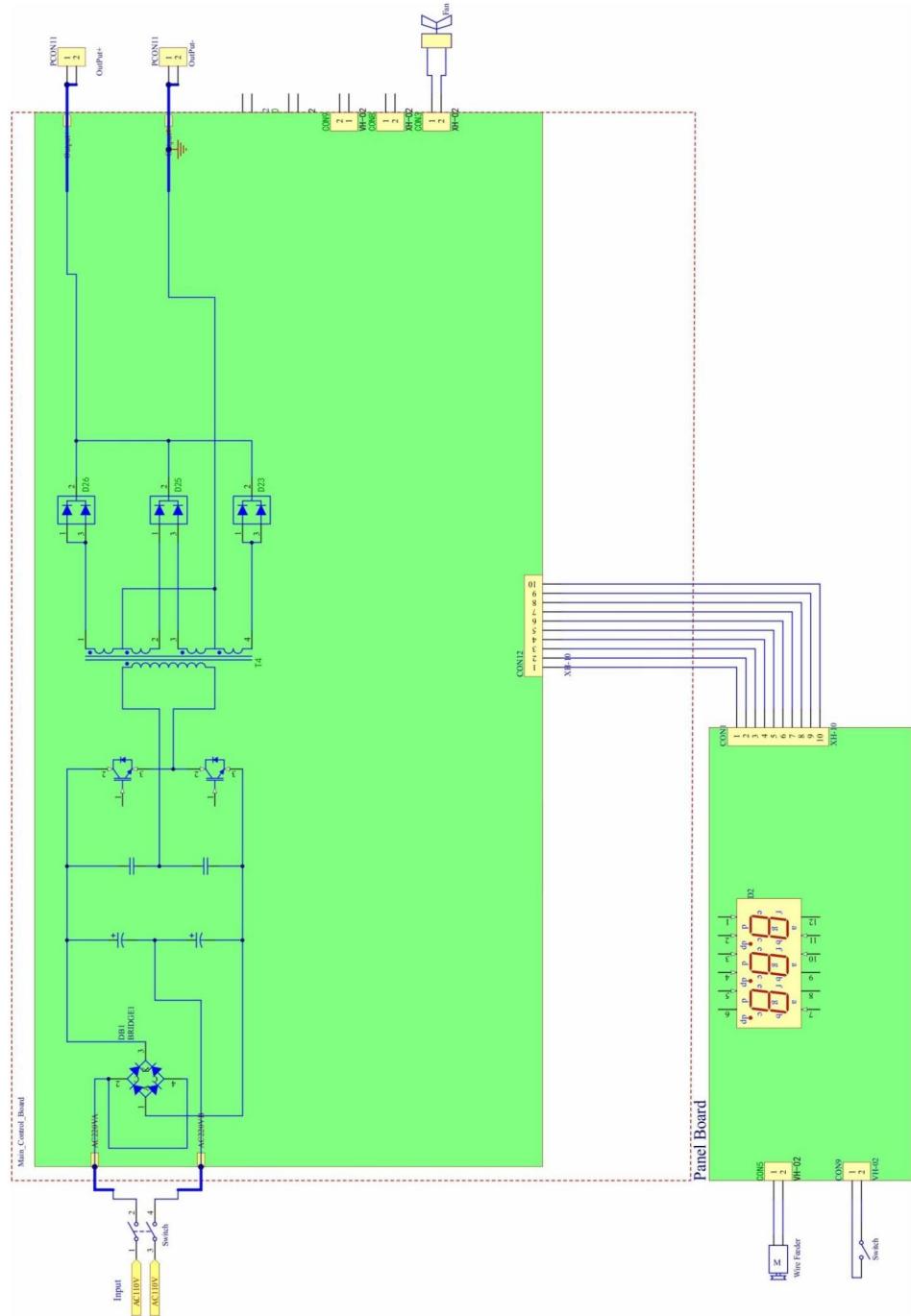
Éliminez régulièrement la poussière avec de l'air comprimé propre. Si la machine à souder est travailler dans des conditions enfumées, dans un air fortement pollué, éliminer les poussières accumulées tous les jours.

La pression de l'air comprimé doit être maintenue à un niveau tel qu'elle ne endommager les petites pièces à l'intérieur de l'appareil max. 2-4 bar.

Vérifiez régulièrement les systèmes internes du soudeur, vérifiez l'exactitude et fiabilité des connexions (en particulier des équipements et des pièces). Si vous remarquez de la rouille et desserrez la connexion, retirez la rouille ou la couche d'oxyde avec du papier de verre, reconnectez et serrer.

Évitez les situations où de l'eau ou de la vapeur peuvent pénétrer dans l'appareil. Si le soudeur est mouillé, séchez-le puis vérifiez l'isolation de l'appareil (également entre les joints et (contacts). Après avoir vérifié que tout est OK, vous pouvez continuer à travailler.

# CIRCUIT



# VEVOR®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **MIG-Schweißgerät**

### **Modell: MIG-130**

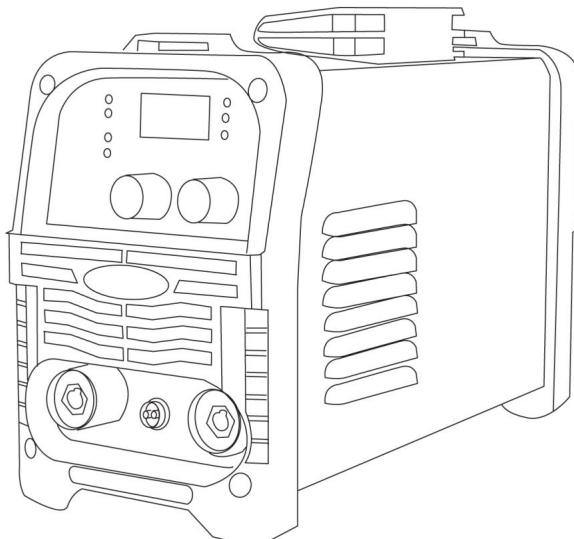
Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## MIG-Schweißgerät

**Modell:** MIG-130



Hinweis: Das Produktbild dient als Referenz. Die tatsächlichen Details sind maßgebend.

### Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/  
support](http://www.vevor.com/support)

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor.

Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

	<p><b>Warnung - Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Anweisungen lesen</b></p> <p>Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch.</p>
	<p><b>KORREKTE ENTSORGUNG für Display</b></p> <p>Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt einer getrennten Müllentsorgung im Europäischen Union. Dies gilt für das Produkt und alle Zubehörteile gekennzeichnet. Produkte, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind, dürfen nicht nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zu einer Sammelstelle gebracht werden. Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten.</p>
	<p>Bei der Konformität handelt es sich um ein EG-Sicherheitszertifikat.</p>
	<p><b>FCC-Informationen:</b></p> <p><b>ACHTUNG:</b> Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich vom Hersteller genehmigt wurden, Die für die Einhaltung verantwortliche Partei kann die Berechtigung des Benutzers zum Erlöschen bringen Bedienen Sie das Gerät!</p> <p>Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb ist unter den folgenden beiden Bedingungen:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen.</li> <li>2) Dieses Produkt muss alle Störungen akzeptieren, einschließlich Störungen, die zu unerwünschtem Betrieb führen können.</li> </ol> <p><b>ACHTUNG:</b> Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung verantwortlichen Partei genehmigt werden, kann zum Erlöschen der Berechtigung zum Betrieb des Produkts.</p> <p><b>Hinweis:</b> Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen in einer Wohnanlage.</p> <p>Dieses Produkt erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese auch ausstrahlen. Wenn es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, kann es Störungen des Funkverkehrs verursachen. Es gibt jedoch keine Garantie, dass bei einer bestimmten Installation keine Störungen auftreten.</p>

	<p>Sollte dieses Produkt Störungen im Radio- oder Fernsehempfang verursachen, Empfang, der durch Aus- und Einschalten des Produkts festgestellt werden kann, Der Benutzer wird aufgefordert, die Störung durch eine oder mehrere zu beheben der folgenden Maßnahmen.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Empfangsantenne neu ausrichten oder verlegen.</li><li>• Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.</li><li>• Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose eines anderen Stromkreises an als den an dem der Empfänger angeschlossen ist.</li><li>• Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker für Hilfe.</li></ul>
--	---

### Betriebssicherheit der Maschine

- Schalten Sie die Funktionsmodi nicht um, während die Maschine in Betrieb ist.

Die Funktionsmodi während des Schweißens können das Gerät beschädigen. Schäden, die durch

Auf diese Weise durchgeführte Arbeiten werden nicht von der

Garantie abgedeckt. • Trennen Sie das Elektrodenhalterkabel von der Maschine, bevor Sie die

Maschine, um einen Lichtbogen zu vermeiden, wenn die Elektrode in

Kontakt mit dem Werkstück. •

Bediener sollten geschult und/oder qualifiziert sein.



**Stromschlag: Es kann tödlich sein.** Das Berühren stromführender Teile kann tödliche Stromschläge oder schwere Verbrennungen verursachen. Die Elektrode und das Der Stromkreis steht unter Spannung, wenn der Ausgang eingeschaltet ist. Der Eingang Stromkreise und interne Maschinenstromkreise stehen auch dann unter Spannung, wenn Beim MIG/MAG-Schweißen werden Draht, Antriebsrollen, Draht- und

Das Zuführgehäuse sowie alle Metallteile, die den Schweißdraht berühren, stehen unter Spannung.

Falsch installierte oder nicht ordnungsgemäß geerdete Geräte sind gefährlich. • Schließen

Sie das Primäreingangskabel gemäß den australischen und neuseeländischen

Normen und Vorschriften. •

Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit stromführenden Teilen des Schweiß-/Schneidkreises, Elektroden und Drähte mit bloßen Händen.

- Der Bediener muss trockene Schweißhandschuhe tragen, während er die

Schweiß-/Schneidaufgabe.

- Der Bediener sollte das Werkstück von sich selbst isoliert halten.

• Halten Sie Kabel trocken, frei von Öl und Fett und schützen Sie sie vor heißem Metall und Funken. • Überprüfen Sie das Eingangsstromkabel regelmäßig auf Verschleiß und ersetzen Sie das Kabel  
Bei Beschädigung sofort auswechseln. Blanke Kabel sind gefährlich und können tödlich sein. • Verwenden Sie keine beschädigten, zu kleinen oder schlecht angeschlossenen Kabel. • Tragen Sie keine Kabel über Ihrem Körper. •  
Wir empfehlen, bei diesem Gerät einen RCD-Sicherheitsschalter zu verwenden, um Stromleckage zur Erde.



**Dämpfe und Gase sind gefährlich.** Rauch und Gase entstehen beim Schweißen oder Schneiden kann die Gesundheit von Menschen schädigen.  
Beim Schweißen entstehen Rauch und Gase. Das Einatmen dieser Rauche und Gase können gesundheitsschädlich sein. Atmen Sie den Rauch nicht ein und Gas, das beim Schweißen oder Schneiden entsteht, halten Sie Ihren Kopf aus

die Dämpfe

• Sorgen Sie für eine gute Belüftung des Arbeitsbereichs, verwenden Sie eine Rauchabsaugung oder Belüftung, um Entfernen Sie Schweiß-/Schneidrauch und Gase. • Tragen Sie in engen oder stark verrauchten Umgebungen immer einen zugelassenen

Atemschutzmaske. • Schweiß-/Schneiddämpfe und -gase können Luft verdrängen und den Sauerstoffgehalt senken. Dies kann zu Verletzungen oder zum Tod führen. Stellen Sie sicher, dass die Atemluft sicher ist. • Schweißen/schneiden Sie nicht in der Nähe von Entfettungs-, Reinigungs- oder Sprühvorgängen. Die Hitze und die Strahlen des Lichtbogens können mit Dämpfen reagieren und hochgiftige und reizende Gase. •

Materialien wie verzinkter, blei- oder cadmiumbeschichteter Stahl, die Elemente enthalten die beim Schweißen/Schneiden giftige Dämpfe abgeben können. Schweißen/schneiden Sie diese Materialien nicht es sei denn, der Bereich ist sehr gut belüftet und/oder Sie tragen ein Atemschutzgerät mit Luftzufuhr.



**Lichtbogenstrahlen:** schädlich für Augen und Haut. Lichtbogenstrahlen aus dem Schweiß-/Schneidprozess erzeugt intensive sichtbare und unsichtbare Ultraviolette und infrarote Strahlen, die Augen und Haut verbrennen können. Tragen Sie einen Schweißhelm mit der richtigen Filtertönung und geeignete Schutzkleidung einschließlich Schweißerhandschuhen während der Schweiß-/Schneidarbeiten durchgeführt werden. • Es müssen Maßnahmen zum Schutz von Personen im oder in der Nähe des umliegenden

Bereich. Verwenden Sie Schutzschirme oder Barrieren, um andere vor Blitzlicht, Blendlicht und Funken; warnen Sie andere davor, in den Lichtbögen zu blicken.



**Brandgefahr.** Schweißen/Schneiden an geschlossenen Behältern, wie Tanks, Fässer oder Rohre können explodieren. Funkenflug vom Schweiß-/Schneidlichtbogen, heißen Werkstücken und heißen Geräten kann Brände und Verbrennungen verursachen. Ein versehentlicher Kontakt der Elektrode mit Metallgegenstände können Funken, Explosionen, Überhitzung oder Feuer verursachen.

Überprüfen Sie, ob der Bereich sicher ist, bevor Sie Schweiß- oder Schneidarbeiten durchführen.

- Die Schweiß-/Schneidfunken und -spritzer können Feuer verursachen. Entfernen Sie daher alle brennbare Materialien weit entfernt vom Arbeitsbereich. Decken Sie brennbare Materialien ab und Behälter mit zugelassenen Deckeln, wenn sie nicht aus dem Schweiß-/Schneidbereich. •

Schweißen/schneiden Sie nicht an geschlossenen Behältern wie Tanks, Fässern oder Rohren, es sei denn, sie sind entsprechend den erforderlichen Sicherheitsnormen ordnungsgemäß vorbereitet, um sicherzustellen, dass entzündliche oder giftige Dämpfe und Stoffe vollständig entfernt werden, können diese eine Explosion, obwohl der Behälter „gereinigt“ wurde. Entlüften Sie Hohlgussteile oder Behälter vor dem Erhitzen, Schneiden oder Schweißen. Sie können explodieren. •

Schweißen/schneiden Sie nicht, wenn die Atmosphäre brennbaren Staub, Gas oder Flüssigkeitsdämpfe (z. B. Benzin) • Halten

Sie einen Feuerlöscher bereit und wissen Sie, wie man ihn benutzt. Achten Sie darauf, dass Schweiß-/Schneidfunken und heiße Materialien beim Schweißen/Schneiden können leicht durch kleine Risse und Öffnungen in angrenzende Bereiche. Beachten Sie, dass Schweißen/Schneiden an einer Decke, einem Boden, einer Trennwand oder einer Trennwand kann zu einem Brand im versteckte Seite.



**Gasflaschen.** Schutzgasflaschen enthalten Gas unter hohem Druck. Bei Beschädigung kann eine Flasche explodieren. Da Gas Zylinder sind normalerweise Teil des Schweiß-/Schneidprozesses, Gehen Sie vorsichtig damit um. Zylinder können explodieren, wenn beschädigt.

- Schützen Sie Gasflaschen vor übermäßiger Hitze, mechanischen Stößen, physikalischen Schäden, Schlacke, offenen Flammen, Funken und Lichtbögen. •

Stellen Sie sicher, dass die Flaschen sicher und aufrecht stehen, um ein Umkippen oder Umfallen zu verhindern.

- Lassen Sie die Schweiß-/Schneideelektrode oder die Erdungsklemme niemals die Gasflasche berühren und legen Sie keine Schweißkabel über die Flasche. • Schweißen/schneiden Sie niemals an einer unter Druck stehenden Gasflasche, sie explodiert und kann tödlich sein. • Öffnen Sie das Flaschenventil langsam und wenden Sie Ihr Gesicht vom Flaschenauslass ab. Ventil und Gasregler.

**Gasansammlung.** Die Ansammlung von Gas kann eine giftige Umgebung verursachen, die



Sauerstoffgehalt in der Luft, was zu Tod oder Verletzungen führen kann. Viele Gase Verwendung beim Schweißen/Schneiden sind unsichtbar und geruchlos. • Schalten Sie die Schutzgaszufuhr ab, wenn sie nicht verwendet wird. • Lüften Sie immer geschlossene Räume oder verwenden Sie zugelassene Luftzufuhren Respirator.



**Elektronische Magnetfelder.** MAGNETFELDER können beeinflussen Implantierte medizinische Geräte. • Träger von Herzschrittmachern und anderen implantierten medizinischen Geräten sollten sich fernhalten. • Träger implantierter medizinischer Geräte sollten ihren Arzt konsultieren

und den Gerätethersteller, bevor Sie sich in die Nähe elektrischer Schweiß-, Schneid- oder



**Heizbetrieb. Lärm kann Gehörschäden verursachen.** Lärm von einigen Prozessen oder Geräte können Gehörschäden verursachen. • Tragen Sie bei hohem Geräuschpegel einen zugelassenen Gehörschutz.



**Heiße Teile.** Beim Schweißen/Schneiden entstehen hohe Temperaturen und diese bleiben erhalten. und kann schwere Verbrennungen verursachen. Berühren Sie heiße Teile nicht mit bloßen Händen. Warten Sie eine Abkühlzeit vor Arbeiten an der Schweiß-/Schneidpistole. Verwenden Sie isolierte Handschuhe und Kleidung zum Umgang mit heißen Teilen und zum Schutz vor Verbrennungen.

## **ACHTUNG 1.**

### **Arbeitsumgebung.** i. Die

Umgebung, in der dieses Schweiß-/Schneidgerät installiert wird, muss frei von Schleifstaub, ätzenden Chemikalien, brennbaren Gasen oder Materialien usw. sein und darf eine Luftfeuchtigkeit von maximal 80 % nicht überschreiten. ii. Schützen Sie die

Maschine bei Verwendung im Freien vor direkter Sonneneinstrahlung, Regenwasser und Schnee usw.; die Temperatur der Arbeitsumgebung sollte zwischen -10 °C und +40 °C liegen.

iii. Halten Sie das Gerät 30 cm von der Wand entfernt. iv. Sorgen

Sie für eine gute Belüftung der Arbeitsumgebung.

### **2. Sicherheitstipps.**

#### **Belüftung**

Dieses Gerät ist klein, kompakt gebaut und hat eine ausgezeichnete Leistung in Bezug auf die Stromabgabe. Der Lüfter dient zur Ableitung der von diesem Gerät während des Schweiß-/Schneidvorgangs erzeugten Wärme. Wichtig: Sorgen Sie für eine gute Belüftung der Lamellen dieses Geräts. Der Mindestabstand zwischen diesem Gerät und anderen Objekten im oder in der Nähe des Arbeitsbereichs sollte 30 cm betragen. Eine gute Belüftung ist für die normale Leistung und Lebensdauer dieses Geräts von entscheidender Bedeutung. ii. Überhitzungsschutz.

Bei übermäßiger Beanspruchung der Maschine oder in einer Umgebung mit hohen Temperaturen oder schlechter Belüftung oder bei einer Fehlfunktion des Lüfters wird der Überlastschalter aktiviert und die Maschine stellt den Betrieb ein. Lassen Sie in diesem Fall die Maschine eingeschaltet, damit der eingebaute Lüfter weiterläuft und die Temperatur im Gerät senkt. Die Maschine ist wieder einsatzbereit, wenn die Innentemperatur ein sicheres Niveau erreicht hat. iii.

Überspannung bei Stromversorgung Den Versorgungsspannungsbereich

der Maschine finden Sie in

der Tabelle „Hauptparameter“. Dieses Gerät verfügt über eine automatische Spannungskompensation, die die Aufrechterhaltung des Spannungsbereichs innerhalb des angegebenen Bereichs ermöglicht. Falls die Spannung der Eingangsstromversorgung den festgelegten Wert überschreitet, können Komponenten dieses Geräts beschädigt werden. Stellen Sie sicher, dass Ihre Primärstromversorgung richtig ist. iv. Berühren Sie nicht die Ausgangsanschlüsse, während die Maschine in Betrieb ist. Es könnte zu einem Stromschlag kommen.

## ACHTUNG! - AUF GAS-LECKAGE PRÜFEN

Bei der Ersteinrichtung und in regelmäßigen Abständen empfehlen wir, auf Gaslecks zu prüfen

Das empfohlene Verfahren ist wie folgt:

1. Regler und Gasschlauch anschließen und alle Anschlüsse festziehen.

Klemmen.

2. Öffnen Sie langsam das Flaschenventil.

3. Stellen Sie die Durchflussrate am Regler auf ca. 8–10 l/min ein.

4. Schließen Sie das Flaschenventil und achten Sie auf die Nadelanzeige des Inhalts

Druckmesser am Regler, wenn die Nadel in Richtung Null fällt, gibt es eine

Gasleck. Manchmal kann ein Gasleck langsam auftreten und um es zu identifizieren, muss man den Gasdruck im Regler und in der Leitung über einen längeren Zeitraum. In diesem

In dieser Situation empfiehlt es sich, das Flaschenventil zu öffnen, den Durchfluss auf 8-10 einzustellen L/min, Flaschenventil schließen und nach frühestens 15 Minuten prüfen.

5. Wenn ein Gasverlust auftritt, überprüfen Sie alle Anschlüsse und Klemmen auf Undichtigkeiten.

Durch Bürsten oder Besprühen mit Seifenlauge bilden sich an der undichten Stelle Blasen.

6. Klemmen oder Armaturen festziehen, um Gaslecks zu vermeiden.

**WICHTIG!** - Wir empfehlen Ihnen dringend, vor dem Einbau zu prüfen, ob Gas austritt.

Betrieb Ihrer Maschine. Wir empfehlen, das Flaschenventil zu schließen, wenn

die Maschine ist nicht im Einsatz.

## TECHNISCHE DATEN MIG-130

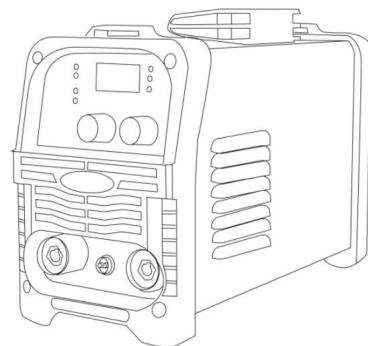
Das Fülldrahtschweißen (GMAW) ist ein Lichtbogenschweißen Schweißverfahren, bei dem ein abschmelzender Draht

Vorschub durch motorgetriebene Vorschubrollen zu einer Schweiß und wo Schweißstrom zugeführt wird

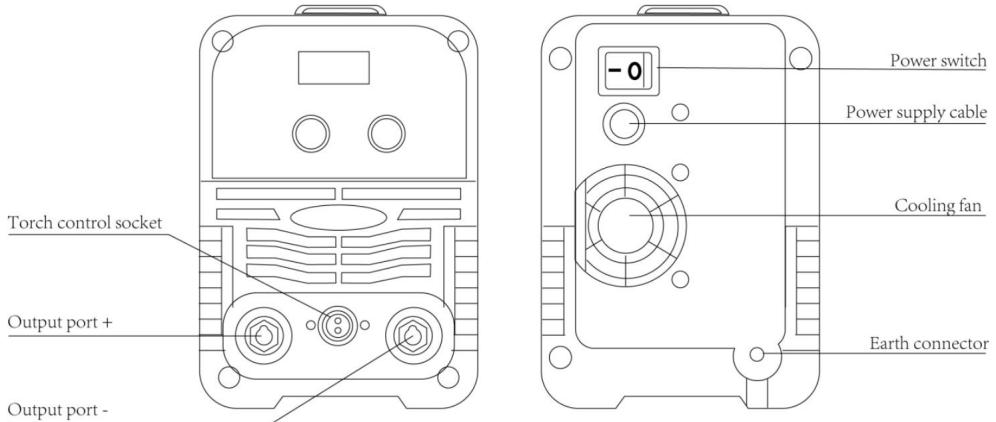
von der Schweißstromquelle. Das Schweißen

Der Lichtbogen entsteht zwischen dem Werkstück und der Ende des Drahtes, das im Schweißbad schmilzt.

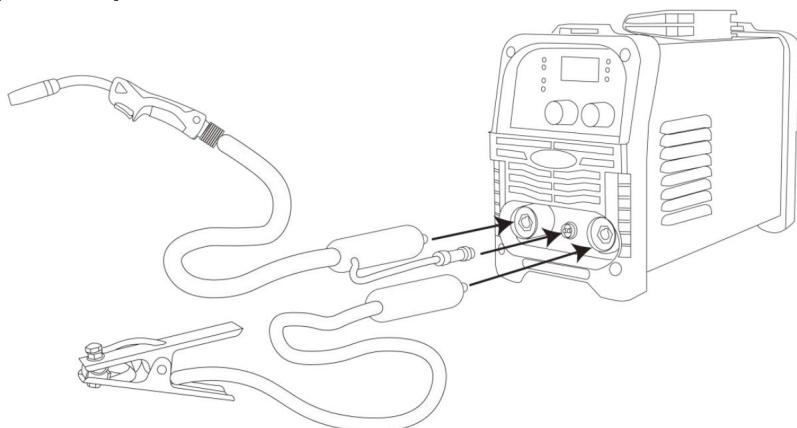
Der Lichtbogen und das Schweißbad sind abgeschirmt durch „selbstabschirmende“ Leitungen, durch Gase, die durch den Drahtkern. Das Verfahren ist sehr vielseitig, da durch die Auswahl der richtigen Drahtzusammensetzung, Durchmesser und Schutzgas, kann es für Anwendungen verwendet werden von Blech bis zu Groblech und von Kohlenstoffstahl bis zu Aluminiumlegierungen.



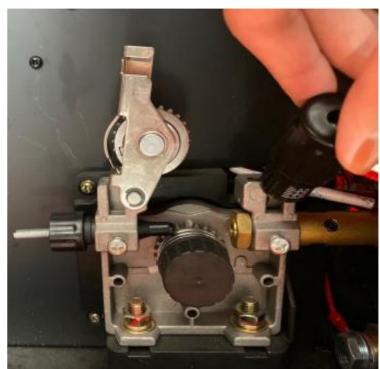
TECHNISCHE DATEN MIG-130		
Stromversorgung / Phasen	220V +/- 10% 50/60Hz	110V +/- 10% 50/60Hz
Nenneingangsleistung	MIG:30-130A	MIG:30-130A
	STROM: 30-130A	STROM: 30-130A
	WIG: 20-130A	WIG: 20-130A
Einschaltdauer	ME: 20 % 130 A / 60 % 75A / 100% 58A	ME: 20 % 130 A / 60 % 75A / 100% 58A
Fütterungsmodus	ALLES IN EINEM	ALLES IN EINEM
Drahtvorschubgeschwindigkeit	2-15 M/min	2-15 M/min
Schweißplattendicke	0,5-8 mm	0,5-8 mm
Schweißdrahdurchmesser	0,8-1,0	0,8-1,0



## ME-INSTALLATION ME (FCAW)



1. Schließen Sie den Schweißbrenner an die Euro-MIG-Brenneranschlussbuchse an der Vorderseite an und ziehen Sie ihn fest.
2. Stecken Sie den Stecker des Erdungskabels in die erforderliche Polarität und ziehen Sie ihn fest: - Minus für gasgeschützte Kabel, Plus für gaslose Kabel. + Plus für Gaskabel. Das Schweißstromkabel wird in die gegenüberliegende Minus- oder Plusbuchse gesteckt.
3. Passen Sie Antriebsrollen des richtigen Typs und der richtigen Größe an (siehe Kapitel zur Auswahl der Drahtvorschubrollen).
4. Setzen Sie die Drahtspule auf den Spulenhalter. Führen Sie den Draht durch das Einlassführungsrohr des Drahtvorschubgeräts bis zur Antriebsrolle.



5. Lösen Sie die Kompressionsschraube an der Drahtvorschubeinheit, indem Sie sie nach außen schwenken. Dadurch springt der obere Rollenarm in die geöffnete Position. Das Ende des Schweißdrahtes kann nun durch die Einlassführung über den unteren

angetriebene Rolle und in das Ausgangsdrahtführungsrohr.

6. Überprüfen Sie, ob die Antriebsrollennut für den verwendeten Draht geeignet ist.

Die Größe ist auf der sichtbaren Seite der eingebauten Rolle eingeprägt. Überprüfen Sie auch, dass die

Am Pistolenende ist eine Kontaktspitze der richtigen Größe angebracht.

7. Bringen Sie den oberen Rollenarm in die geschlossene Position und stellen Sie die Kompression einer Schraube, um eine ausreichende Klemmung der Antriebsrolle zu gewährleisten, um eine konstante Drahtzufuhr zu erreichen.

Nicht zu fest anziehen.

8. Wenn das Gerät eingeschaltet ist, betätigen Sie den Pistolschalter, um den Draht durch die Pistolenkabel.

## Zubehör:

1. 14AK MIG-BRENNER x 2 m, das Set enthält 1,0-Spitze montiert, 2. 0,8-Spitze

x 2 Stück, 1,0-Spitze x 2 Stück, 3. kleiner

Schraubenschlüssel x 1 Stück

4. Elektrodenhalter x 1,5 m

5. Erdungsklemme x 1,2 m

6. Selbstgeschirmter Schweißdraht (1,0 mm) x 1 Rolle

7. Schultergurt x1 Stück

## LIFT-TIG-INSTALLATION

Bei der WIG-Methode (Tungsten Inert Gas) zündet der Lichtbogen unter Schutzgas

(Argon) Abschirmung, zwischen dem geschweißten Element und der nicht schmelzbaren Elektrode aus reines Wolfram oder Wolfram mit Zusätzen.

Das WIG-Verfahren ist besonders für ästhetische und hochwertige Verbindungsarbeiten geeignet.

von Metallen, ohne aufwändige mechanische Nachbehandlung nach dem Schweißen. Dies

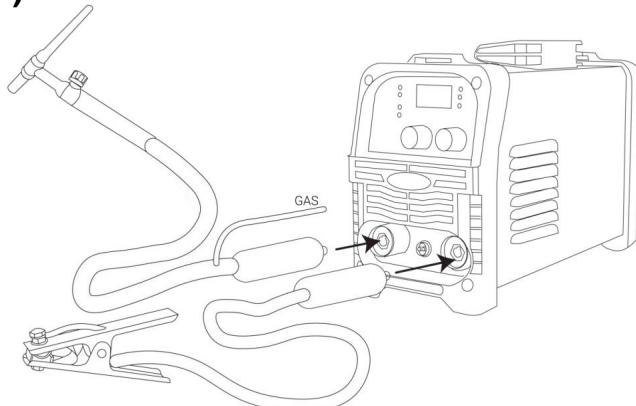
erfordert eine ordnungsgemäße Vorbereitung und Reinigung der Kanten beider Schweißelemente.

Die mechanischen Eigenschaften des Zusatzmaterials sollten denen des

Eigenschaften der geschweißten Teile. Die Rolle des Schutzgases übernimmt immer reines

Argon, Zufuhrmenge abhängig vom eingestellten Schweißstrom.

## TIG(DCEN)



**Hinweis:** 1. Beim Lift-TIG-Schweißen müssen Sie externes reines Argongas verwenden.

2. Der Lift-TIG-Brenner ist nicht im Standardpaket enthalten.

1. Verbinden Sie den Schweißbrenner mit der Euro Mig-Brenneranschlussbuchse am Frontplatte und ziehen Sie sie fest.

2. Den Stecker des Massekabels in die Plus-Buchse stecken. Den Stecker des WIG-Brenners in Minusbuchse.

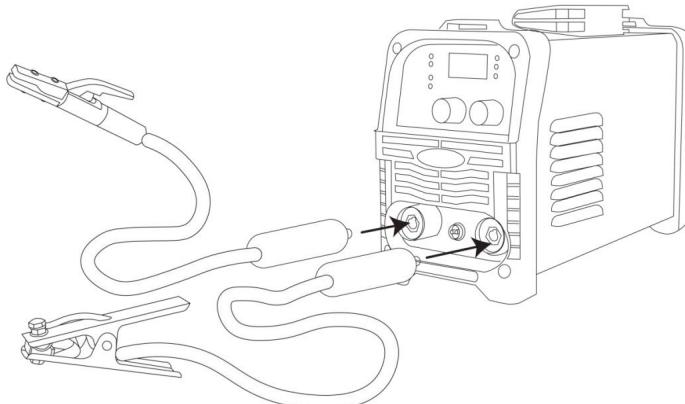
3. Verbinden Sie die Gasleitung vom Brenner mit dem Gasregler und schließen Sie das Gas an Regler an die Gasflasche anschließen. Das Ventil der Gasflasche vorsichtig öffnen, den Durchfluss auf 5 l/min.

## MMA-INSTALLATION

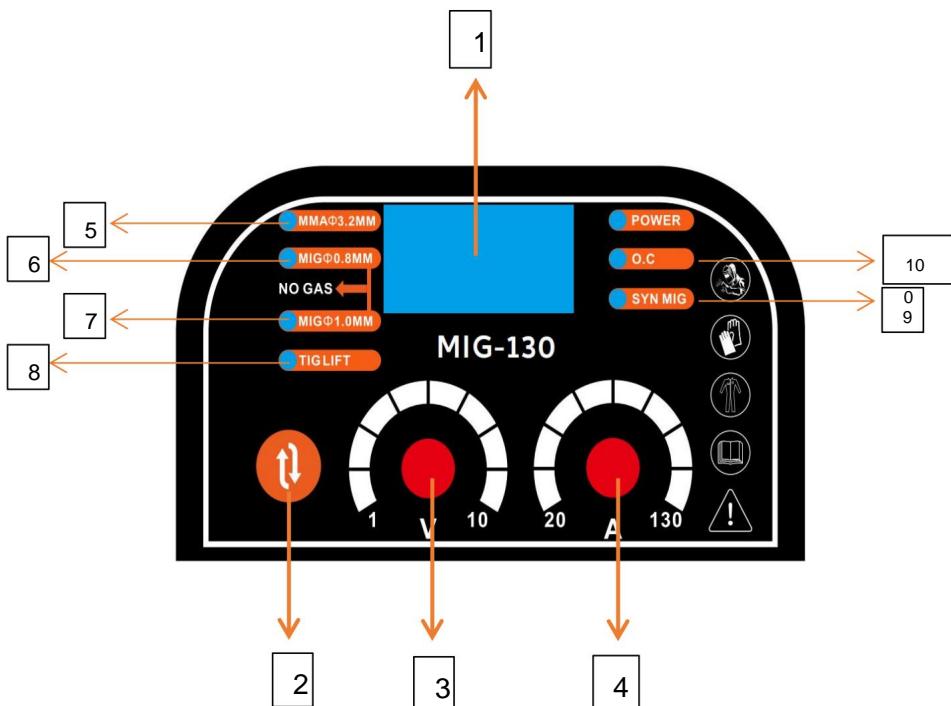
Lichtbogenschweißen wird auch MMA (Manual Arc Welding) genannt und ist die älteste und vielseitigste Lichtbogenschweißmethode.

Bei der MMA-Methode wird eine beschichtete Elektrode verwendet, die aus einem Metallkern besteht, der mit ein Nachlauf. Ein Lichtbogen entsteht zwischen dem Ende der Elektrode und dem Material geschweißt. Lichtbogenzündung wird durch Berühren der Elektrode mit der Ende des Werkstücks. Der Schweißer führt die Elektrode zu, während sie in das Werkstück schmilzt um eine konstante Lichtbogenlänge aufrechtzuerhalten und gleichzeitig sein Schmelzende zu bewegen entlang der Schweißlinie. Die schmelzende Beschichtung der Elektrode gibt Schutz Gase, die das flüssige Metall vor dem Einfluss der Umgebung schützen Atmosphäre, und dann erstarrt und bildet eine Schlacke auf der Oberfläche des Sees, die schützt die Schweißnaht vor zu schneller Abkühlung und schädlichen Umwelteinflüssen Einflüsse.

## STICK(DCEP)



Schließen Sie die Schweiß- und Massekabel an die entsprechenden Ausgangsanschlüsse des Schweißgeräts an, und zwar entsprechend der vom Hersteller der zu schweißenden Elektroden empfohlenen Polarität.



<b>1</b>	Digitalanzeige
<b>2</b>	Der Optionsschalter kann zwischen 4 Modi umschalten: MMA/3,2MM/ MIG/0.8MM/ MIG/1.0MM/TIG LIFT, wenn der Modus aktiviert ist, die entsprechende Anzeige Licht leuchtet. Drücken Sie die Taste länger als 5 Sekunden, die Anzeige SYN MIG erlischt. (Der Modus würde auf manuellen Modus umgestellt)
<b>3</b>	Der Spannungseinstellknopf
<b>4</b> Der Stromeinstellungsknopf	
<b>5</b>	Anzeige für den Stablichtbogenschweißmodus (SMAW)
<b>6</b>	Fülldrahtschweißmodus (FCAW) – Anzeige für 0,8mm Drahdurchmesser
<b>7</b>	Fülldrahtschweißmodus (FCAW) – Anzeige für 1,0mm Drahdurchmesser
<b>8</b>	Anzeige für Lift-TIG-Modus (DCEN)
<b>9</b>	Synergy MIG-Anzeige. Standardmäßig ist diese Anzeige eingeschaltet
<b>10</b>	Schutzanzeige – die Maschine wechselt in den Schutzmodus aufgrund Überhitzung oder Überstrom

## MIG-Schweißparameter

### MIG Welding parameter

V/WFS=Volts/Wire feed speed WFS-M/minx39

	Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter V/M/min	24ga. (0.61mm) V/M/min	22ga. (0.8mm) V/M/min	20ga. (1.0mm) V/M/min	17ga. (1.5mm) V/M/min	14ga. (2.0mm) V/M/min	1/8" (3.0mm) V/M/min	5/36" (4.0mm) V/M/min	1/16" (5.0mm) V/M/min	1/4" (6.0mm) V/M/min
<b>MIG</b>	Flux-cored	-	0.8/.030'	-	-	15.5/3	16.5/4.5	19.0/7	21.5/12	-	-	-
			1.0/.040'	-	-	-	16.5/3	19.0/5.5	22.0/7	23.5/12	24.5/15	-

## SCHWEISSPOLARITÄT BEIM WIG-VERFAHREN

Bei den meisten WIG-Schweißvorgängen wird negative Polarität verwendet. Die Schweißpistole ist an den Minuspol angeschlossen, während die Massepistole an den Pluspol angeschlossen ist.

Pol. Auf diese Weise wird der Elektrodenverbrauch reduziert, die Wärmemenge. Die im geschweißten Material angesammelte Feuchtigkeit nimmt zu.

## Einfluss des Lichtbogens beim WIG-Lift-Verfahren

Um den Schweißlichtbogen bei der TIG LIFT-Methode zu zünden, schrauben Sie das Ventil am Griff ab, drücken Sie den Knopf und reiben Sie dann die Wolframelektrode vorsichtig gegen das Werkstück und heben Sie die Fackel leicht an, damit der Lichtbogen zündet. Das Loslassen des Schalterknopfes beendet der Schweißvorgang.



Ein Beispiel einer Schweißpistole für das WIG-Lift-Verfahren mit einem Ventil im Brenner.

### AUFPMERKSAMKEIT!

Der WIG-Brenner ist nicht im Lieferumfang enthalten

DIAGRAMM FÜR WIG-SCHWEISSSTROM UND PLATTENDICKE			
Wolfram Durchmesser/Platte Dicke	1,6 mm Ampere.	2 mm Ampere.	2,4 mm Ampere.
24ga (0,61 mm)	10	/	/
22ga (0,8 mm)	20	20	
20ga (1,0 mm)	30	30	30
18ga (1,024 mm)	40	40	40
17ga (1,5 mm)	50	50	50
14ga (2,0 mm)	65	65	65
1/8 Zoll (3,0 mm)	80	80	80
5/36 Zoll (4,0 mm)	100	100	100
5/36"ga ý(4,0 mm)	/	100-150	100-150

## MMA-EINSTELLUNGSANLEITUNG

Lichtbogenschweißen wird auch MMA (Manual Arc Welding) genannt und ist die älteste und vielseitigste Lichtbogenschweißmethode.

Bei der MMA-Methode wird eine beschichtete Elektrode verwendet, die aus einem Metallkern besteht, der mit ein Nachlauf. Ein Lichtbogen entsteht zwischen dem Ende der Elektrode und dem Material geschweißt. Lichtbogenzündung wird durch Berühren der Elektrode mit der Ende des Werkstücks. Der Schweißer führt die Elektrode zu, während sie in das Werkstück schmilzt um eine konstante Lichtbogenlänge aufrechtzuerhalten und gleichzeitig sein Schmelzende zu bewegen entlang der Schweißlinie. Die schmelzende Beschichtung der Elektrode gibt Schutz Gase, die das flüssige Metall vor dem Einfluss der Umgebung schützen Atmosphäre, und dann erstarrt und bildet eine Schlacke auf der Oberfläche des Sees, die schützt die Schweißnaht vor zu schneller Abkühlung und schädlichen Umwelteinflüssen Einflüsse.

MMA-SCHWEISSELEKTRODE DURCHMESSER PLATTENDICKE UND AKTUELLER DURCHMESSER			
Elektrodendurchmesser/ Plattendicke	2,5 mm Ampere.	3,2 mm Ampere.	4mm Ampere.
17ga (1,5 mm)	30	/	/
14ga (2,0 mm)	50	50	/
1/8 Zoll (3,0 mm)	70	70	70
5/36 Zoll (4,0 mm)	90	90	90
1/16 Zoll (5,0 mm)	/	140	140
1/4 Zoll (6,0 mm)	/	/	200

# FEHLERBEHEBUNG

Störungen	Lösung
Das Messgerät zeigt nichts an; Lüfter dreht sich nicht; Kein Schweißausgang	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter eingeschaltet ist. ÿ Stromversorgung für das Eingangskabel vorhanden. ÿ Überprüfen Sie, ob die Dreiphasen-Umschaltbrücke beschädigt.</li> <li>ÿ Es liegt eine Störung im zusätzliche Stromquelle auf der Steuerplatine (Händler kontaktieren).</li> </ul>
Das Messgerät zeigt; Lüfter funktioniert normal; Kein Schweißausgang	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Prüfen Sie, ob alle Steckdosen in der Maschine gut verbunden.</li> <li>ÿ Es liegt eine Unterbrechung oder ein schlechter Anschluss vor. die Verbindung des Ausgangsanschlusses.</li> <li>ÿ Das Steuerkabel am Brenner ist abgebrochen oder der Schalter ist beschädigt. ÿ Der Steuerstromkreis ist beschädigt. (Kontakt zu Händler)</li> </ul>
das Messgerät zeigt; Lüfter funktioniert normal; Abnormaler Indikator Lichter.	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Es könnte sich um einen Überstromschutz handeln. den Netzschalter ausschalten; die Maschine nach dem Die Kontrollleuchte für abnormale Zustände blinkt. ÿ Möglicherweise handelt es sich um einen Überhitzungsschutz. Bitte warten für ca. 2-3 Minuten, bis die Maschine erneuert ohne den Netzschalter auszuschalten. ÿ Es könnte sich um eine Multifunktion des Wechselrichterkreises handeln. (Händler kontaktieren)</li> </ul>
Die Betriebsanzeige leuchtet nicht an, Lüfter dreht nicht, kein Schweißpressenausgang	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Netzschalter ist defekt</li> <li>ÿ Überprüfen Sie, ob das an das Gerät angeschlossene Stromnetz Eingang elektromechanische Regelungen hat Strom</li> <li>ÿ Geben Sie an, ob ein Kabelbruch vorliegt</li> </ul>

	<p>Der Netzschalter Die Kontrollleuchte leuchtet und die Lüfter dreht sich nicht</p> <p>ÿ Es ist möglich, dass der Eingang falsch an die 380-V-Stromversorgung angeschlossen ist, wodurch der Überspannungsschutzkreis gestartet wird, der auf die 220-V-Stromversorgung umgestellt wird und erneut gestartet werden kann. ÿ 220-V-Strominstabilität (zu lange Eingangsleitung) oder Eingangsleitungsüberlappung im Netz, was zu Überspannungsschutz führt. ÿ Öffnen und schließen Sie den Netzschalter kontinuierlich für einen kurzen Zeitraum, wodurch der Überspannungsschutzkreis gestartet, heruntergefahren und 2-3 Minuten gewartet wird, bevor er erneut gestartet wird.</p>
<p>Wenn der Lüfter läuft, leuchtet die Kontrollleuchte für Störungen nicht eingeschaltet und es gibt keine hochfrequentes Entladungsgeräusch und kein Gasfluss aus dem Schneidbrenner</p>	<p>ÿ Die VH-07-Steckerspannung des Multimeters zum MOS-Panel sollte etwa DC308V betragen. ÿ Die Hilfsstromversorgung am MOS-Panel hat eine grüne Kontrollleuchte. Wenn die Leuchte nicht leuchtet, funktioniert die Hilfsstromversorgung nicht. ÿ Problem mit dem Steuerkreis. Finden Sie die Ursache oder wenden Sie sich an den Händler, um die Steuerleitung an der Pistole zu durchtrennen. Das Kabel der Schneidpistole ist defekt.</p>
<p>Der Ausgangsstrom beim Schneiden ist nicht stabil oder wird nicht durch das Potentiometer gesteuert.</p>	<p>ÿ 1K-Potentiometer sollten bei Beschädigung ausgetauscht werden. ÿ Schlechter Kontakt an verschiedenen Verbindungsstellen, insbesondere an Anschlüssen, muss überprüft werden.</p>
<p>Die Kontrollleuchte für Abnormalitäten leuchtet nicht, es kommt zu hochfrequenten Entladungsgeräuschen. nicht geschnitten</p>	<p>ÿ Möglicherweise handelt es sich um einen Überstromschutz. Schalten Sie die Maschine aus und starten Sie sie neu, nachdem die Warnleuchte erloschen ist. ÿ Möglicherweise handelt es sich um einen Überhitzungsschutz. Schalten Sie die Maschine nicht ab, sondern warten Sie 2-3 Minuten, bis sie wiederhergestellt ist. Normal. ÿ Es kann ein Fehler im Wechselrichterkreis vorliegen. Ziehen Sie den Netzstecker des Haupttransformators am MOS-Panel (in der Nähe des Windes) ab.</p>

## **WARTUNG**

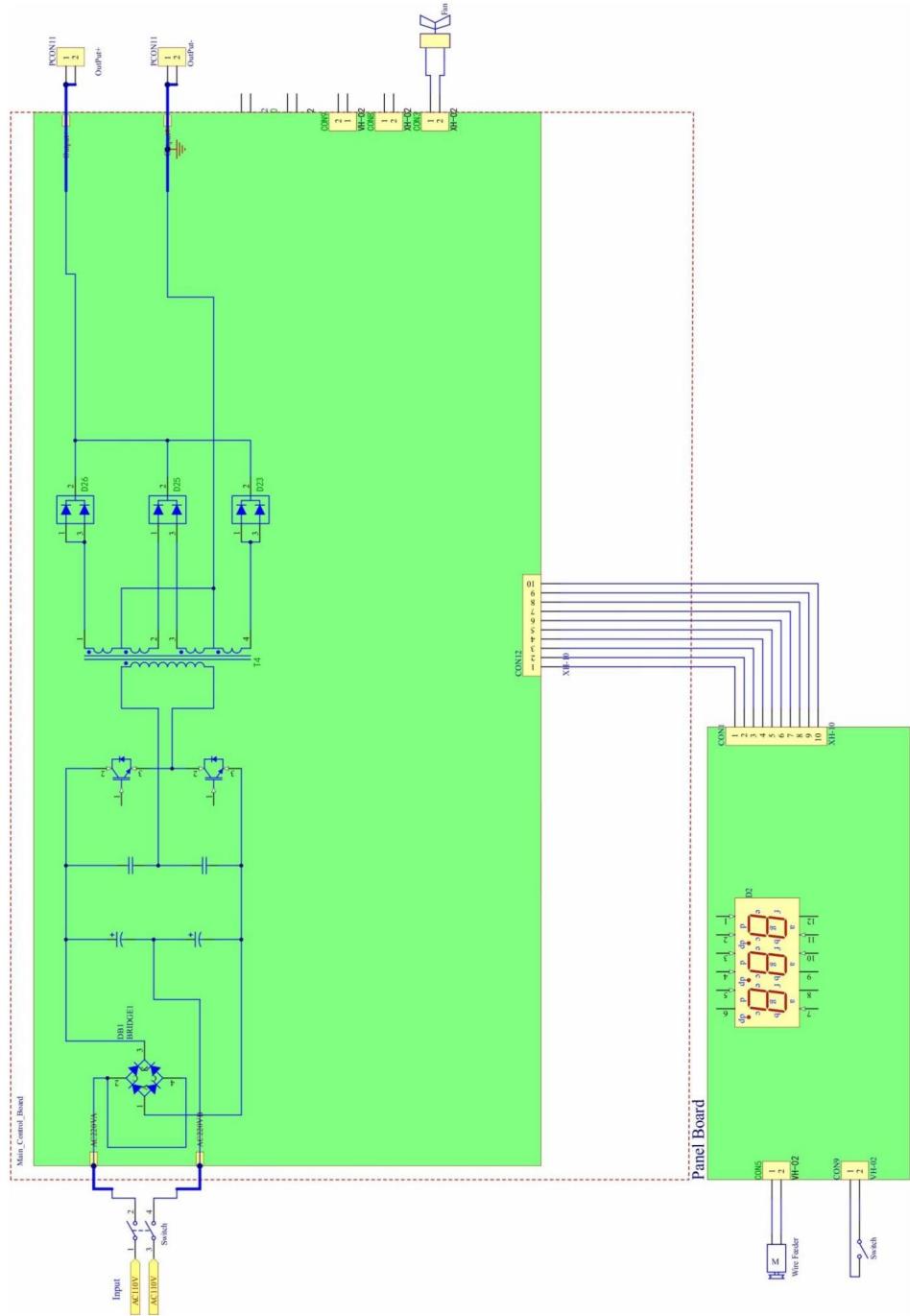
Entfernen Sie den Staub regelmäßig mit sauberer Druckluft. Wenn das Schweißgerät Arbeiten unter rauchigen Bedingungen, in stark verschmutzter Luft, Entfernen von angesammeltem Staub täglich.

Der Druckluftdruck sollte so gehalten werden, dass er nicht Beschädigung kleiner Teile im Geräteinneren max. 2-4 bar.

Überprüfen Sie regelmäßig die internen Systeme des Schweißgeräts, überprüfen Sie die Richtigkeit und Zuverlässigkeit der Verbindungen (insbesondere Geräte und Teile). Wenn Sie Rost bemerken und Lösen Sie die Verbindung, entfernen Sie den Rost oder die Oxidschicht mit Schleifpapier, schließen Sie sie wieder an und festziehen.

Vermeiden Sie Situationen, in denen Wasser oder Dampf in das Gerät eindringen können. Wenn das Schweißgerät nass wird, trocknen Sie es und überprüfen Sie dann die Isolierung des Geräts (auch zwischen den Verbindungen und Kontakten). Nachdem Sie überprüft haben, dass alles in Ordnung ist, können Sie mit der Arbeit fortfahren.

## SCHALTUNG



**VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **Saldatore MIG**

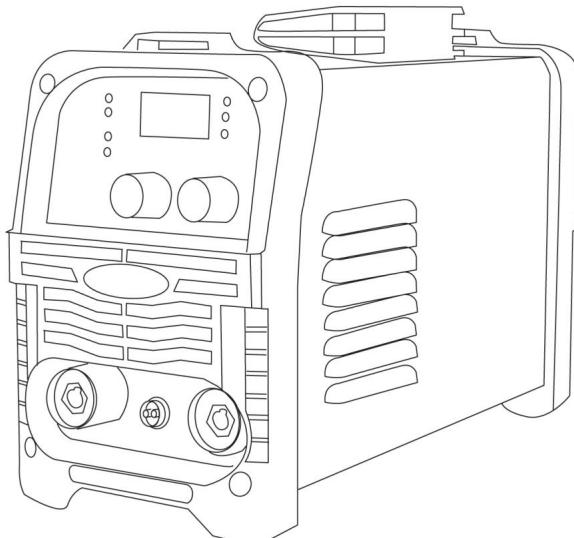
### **Modello: MIG-130**

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.  
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti.  
Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.



## Saldatore MIG

**Modello:** MIG-130



Nota: l'immagine del prodotto è di riferimento, i dettagli effettivi prevarranno

### HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	<p>Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere le istruzioni manuale con attenzione.</p>
	<p><b>SMALTIMENTO CORRETTO</b> per l'esposizione      Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/UE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede una raccolta differenziata dei rifiuti Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma deve essere portato in un punto di raccolta punto di riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.</p>
	<p>La conformità è una certificazione di sicurezza CE.</p>
	<p>Informazioni FCC:</p> <p><b>ATTENZIONE:</b> Cambiamenti o modifiche non espressamente approvati dal la parte responsabile della conformità potrebbe annullare l'autorità dell'utente a azionare l'attrezzatura!</p> <p>Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Questo prodotto può causare interferenze dannose.</li> <li>2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, inclusa interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.</li> </ol> <p><b>ATTENZIONE:</b> Cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvato dalla parte responsabile della conformità potrebbe invalidare l'utente autorità di utilizzare il prodotto.</p> <p>Nota: questo prodotto è stato testato e ritenuto conforme ai limiti per un dispositivo digitale di Classe B ai sensi della Parte 15 delle Norme FCC, queste i limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro i danni interferenza in un impianto residenziale.</p> <p>Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia a radiofrequenza e, se non installato e utilizzato in conformità alle istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, c'è non vi è alcuna garanzia che non si verifichino interferenze in una particolare installazione.</p>

	<p>Se questo prodotto causa interferenze dannose alla radio o alla televisione ricezione, che può essere determinata accendendo e spegnendo il prodotto, si incoraggia l'utente a provare a correggere l'interferenza con uno o più delle seguenti misure.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.</li><li>• Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore.</li><li>• Collegare il prodotto a una presa su un circuito diverso da quello a cui si desidera a cui è collegato il ricevitore.</li><li>• Consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto per assistenza.</li></ul>
--	--

### **Sicurezza operativa della macchina**

- Non cambiare le modalità di funzionamento mentre la macchina è in funzione. La commutazione le modalità di funzionamento durante la saldatura possono danneggiare la macchina. Danni causati in questo modo non sarà coperto da garanzia. • Scollegare il cavo portaelettrodo dalla macchina prima di accendere la macchina, per evitare la formazione di archi elettrici qualora l'elettrodo si trovi in contatto con il pezzo in lavorazione.
- Gli operatori devono essere formati e/o qualificati.



**Scossa elettrica: può uccidere.** Toccare parti elettriche sotto tensione può causare scosse mortali o gravi ustioni. L'elettrodo e il lavoro il circuito è elettricamente attivo ogni volta che l'uscita è accesa. L'ingresso anche il circuito di alimentazione e i circuiti interni della macchina sono sotto tensione quando l'alimentazione è accesa. Nella saldatura MIG/MAG, il filo, i rulli di azionamento, il filo l'alloggiamento dell'alimentatore e tutte le parti metalliche a contatto con il filo di saldatura sono elettricamente sotto tensione. Le apparecchiature installate in modo non corretto o non correttamente collegate a terra sono pericolose. • Collegare il cavo di ingresso primario secondo le norme australiane e neozelandesi. norme e regolamenti. • Evitare qualsiasi contatto con parti elettriche sotto tensione del circuito di saldatura/taglio, elettrodi e fili a mani nude.

- L'operatore deve indossare guanti da saldatura asciutti mentre esegue la attività di saldatura/taglio.
- L'operatore deve mantenere il pezzo in lavorazione isolato da sé stesso.

- Mantenere i cavi asciutti, privi di olio e grasso e protetti da metallo caldo e scintille. • Ispezionare frequentemente il cavo di alimentazione in ingresso per verificare l'usura, sostituire il cavo immediatamente se danneggiato, il cablaggio scoperto è pericoloso e può uccidere. • Non utilizzare cavi danneggiati, sottodimensionati o mal uniti. • Non avvolgere i cavi sul corpo. • Si consiglia di utilizzare un interruttore di sicurezza (RCD) con questa apparecchiatura per rilevare eventuali dispersione di corrente verso terra.



**Fumi e gas sono pericolosi.** Fumo e gas generati mentre la saldatura o il taglio possono essere dannosi per la salute delle persone. La saldatura produce fumi e gas. Respirare questi fumi e i gas possono essere pericolosi per la salute. Non respirare il fumo e gas generati durante la saldatura o il taglio, tenere la testa fuori i fumi

- Mantenere l'area di lavoro ben ventilata, utilizzare l'estrazione dei fumi o la ventilazione per rimuovere i fumi e i gas di saldatura/taglio. • In ambienti confinati o con fumi pesanti indossare sempre un respiratore ad aria compressa approvato. respiratore.

- I fumi e i gas di saldatura/taglio possono spostare l'aria e abbassare il livello di ossigeno causare lesioni o morte. Assicurarsi che l'aria respirabile sia sicura. • Non saldare/tagliare in luoghi vicini a operazioni di sgrassaggio, pulizia o spruzzatura.

Il calore e i raggi dell'arco possono reagire con i vapori formando composti altamente tossici e gas irritanti. •

Materiali come acciaio zincato, al piombo o cadmiano, contenenti elementi che possono emettere fumi tossici quando vengono saldati/tagliati. Non saldare/tagliare questi materiali a meno che l'area non sia molto ben ventilata e/o non si indossi un respiratore ad aria compressa.



**Raggi ad arco:** dannosi per gli occhi e la pelle delle persone. I raggi ad arco provenienti dal processo di saldatura/taglio producono intensi effetti visibili e invisibili raggi ultravioletti e infrarossi che possono bruciare occhi e pelle. Sempre indossare un casco da saldatura con la giusta tonalità di filtro della lente e indumenti protettivi adatti, compresi guanti da saldatura, mentre viene eseguita un'operazione di saldatura/taglio. •

Devono essere adottate misure per proteggere le persone presenti nell'area di lavoro circostante o nelle sue vicinanze.

area. Utilizzare schermi protettivi o barriere per proteggere gli altri da flash, abbigliamento e scintille; avvertire gli altri di non guardare l'arco.



**Rischio di incendio.** Saldatura/taglio su contenitori chiusi, come serbatoi, fusti o tubi, possono farli esplodere. Le scintille volanti dall'arco di saldatura/taglio, dal pezzo caldo e dall'attrezzatura calda può causare incendi e ustioni. Il contatto accidentale dell'elettrodo con gli oggetti metallici possono causare scintille, esplosioni, surriscaldamento o incendi.

Controllare e assicurarsi che l'area sia sicura prima di effettuare qualsiasi saldatura/taglio. • Le scintille e gli schizzi di saldatura/taglio possono causare incendi, quindi rimuovere qualsiasi materiali infiammabili ben lontano dall'area di lavoro. Coprire i materiali infiammabili e contenitori con coperture approvate se non possono essere spostati dall'area di saldatura/taglio. •

Non saldare/tagliare su contenitori chiusi come serbatoi, fusti o tubi, a meno che non siano sono adeguatamente preparati secondo gli standard di sicurezza richiesti per garantire che i vapori e le sostanze infiammabili o tossiche vengono completamente rimossi, questi possono causare un'esplosione anche se il recipiente è stato "pulito". Sfiatare le fusioni cave o contenitori prima di riscalarli, tagliarli o saldarli. Potrebbero esplodere. • Non saldare/tagliare dove l'atmosfera potrebbe contenere polvere, gas o vapori liquidi (come benzina) • Tieni un estintore nelle vicinanze e sappi come usarlo. Fai attenzione che le scintille di saldatura/taglio e i materiali caldi derivanti dalla saldatura/taglio possono facilmente andare attraverso piccole crepe e aperture verso aree adiacenti. Siate consapevoli che la saldatura/il taglio su un soffitto, un pavimento, una paratia o una partizione possono causare un incendio sul lato nascosto.



**Bombole di gas.** Le bombole di gas di protezione contengono gas ad alta pressione. Se danneggiato, un cilindro può esplodere. Poiché il gas i cilindri sono normalmente parte del processo di saldatura/taglio, assicurarsi di trattarli con cura. I CILINDRI possono esplodere se danneggiato.

- Proteggere le bombole del gas da calore eccessivo, urti meccanici, danni fisici, scorie, fiamme libere, scintille e archi. • Assicurarsi che le bombole siano tenute saldamente e in posizione verticale per evitare ribaltamenti o cadute.

- Non permettere mai che l'elettrodo di saldatura/taglio o il morsetto di terra tocchino la bombola del gas, non drappeggiare i cavi di saldatura sulla bombola. • Non saldare/tagliare mai una bombola di gas pressurizzata, esploderà e ti ucciderà. • Aprire lentamente la valvola della bombola e allontanare il viso dall'uscita della bombola.
- valvola e regolatore del gas.

**Accumulo di gas.** L'accumulo di gas può causare un ambiente tossico, impoverire il



contenuto di ossigeno nell'aria che causa morte o lesioni. Molti gas l'uso in saldatura/taglio sono invisibili e inodori. • Chiudere l'alimentazione del gas di protezione quando non in uso. • Ventilare sempre gli spazi ristretti o utilizzare aria compressa approvata respiratore.



**Campi magnetici elettronici.** I CAMPI MAGNETICI possono influenzare Dispositivi medici impiantati. • Portatori di pacemaker e altri dispositivi medici impiantati dovrebbero tenersi lontani. • I portatori di dispositivi medici impiantati devono consultare il proprio medico e il produttore del dispositivo prima di avvicinarsi a qualsiasi saldatura elettrica, taglio o



funzionamento del riscaldamento. Il rumore **può danneggiare l'udito.** Il rumore di alcuni processi o l'attrezzatura può danneggiare l'udito. • Indossare protezioni acustiche approvate se il livello di rumore è elevato.



**Parti calde.** Gli elementi saldati/tagliati generano e trattengono calore elevato e può causare gravi ustioni. Non toccare le parti calde a mani nude. Lasciare raffreddare per un periodo prima di lavorare sulla pistola per saldatura/taglio. Utilizzare saldatrici isolate guanti e indumenti per maneggiare parti calde ed evitare ustioni.

## **ATTENZIONE 1.**

### **Ambiente di lavoro.** i. L'ambiente

in cui è installata questa attrezzatura di saldatura/taglio deve essere privo di polvere di molatura, sostanze chimiche corrosive, gas o materiali infiammabili ecc. e con un'umidità non superiore al massimo dell'80%. ii. Quando si utilizza la macchina all'aperto, proteggerla dalla luce solare diretta, dall'acqua piovana e dalla neve ecc.; la temperatura dell'ambiente di lavoro deve essere mantenuta tra -10°C e +40°C.

iii. Mantenere questa apparecchiatura a 30 cm di distanza dalla parete. iv. Assicurarsi che l'ambiente di lavoro sia ben ventilato.

### **2. Suggerimenti per la sicurezza.**

#### i. Ventilazione

Questa apparecchiatura è di piccole dimensioni, compatta nella struttura e di eccellenti prestazioni in termini di amperaggio in uscita. La ventola viene utilizzata per dissipare il calore generato da questa apparecchiatura durante l'operazione di saldatura/taglio. Importante: mantenere una buona ventilazione delle feritoie di questa apparecchiatura. La distanza minima tra questa apparecchiatura e qualsiasi altro oggetto nell'area di lavoro o nelle vicinanze deve essere di 30 cm. Una buona ventilazione è di fondamentale importanza per le normali prestazioni e la durata di servizio di questa apparecchiatura. ii. Protezione da sovraccarico termico.

Se la macchina viene utilizzata a un livello eccessivo, o in un ambiente ad alta temperatura, in un'area scarsamente ventilata o se la ventola non funziona correttamente, l'interruttore di sovraccarico termico verrà attivato e la macchina cesserà di funzionare. In queste circostanze, lasciare la macchina accesa per mantenere in funzione la ventola integrata per abbassare la temperatura all'interno dell'apparecchiatura. La macchina sarà di nuovo pronta per l'uso quando la temperatura interna raggiungerà un livello di sicurezza. iii. Alimentazione sovratensione Per quanto riguarda l'intervallo di

tensione di alimentazione della macchina, fare riferimento alla tabella "Parametro principale". Questa apparecchiatura è dotata di compensazione automatica della tensione, che consente di mantenere l'intervallo di tensione entro l'intervallo specificato. Nel caso in cui la tensione dell'amperaggio dell'alimentazione in ingresso superi il valore stabilito, è possibile danneggiare i componenti di questa apparecchiatura. Assicurarsi che l'alimentazione primaria sia corretta. iv. Non entrare in contatto con i terminali di uscita mentre la macchina è in funzione. Potrebbe verificarsi una scossa elettrica.

## ATTENZIONE! - CONTROLLARE PERDITE DI GAS

Alla prima installazione e a intervalli regolari si consiglia di verificare eventuali perdite di gas

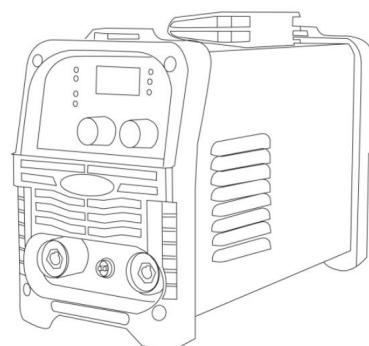
La procedura consigliata è la seguente:

1. Collegare il regolatore e il gruppo del tubo del gas e serrare tutti i connettori e morsetti.
2. Aprire lentamente la valvola della bombola.
3. Impostare la portata sul regolatore a circa 8-10 L/min.
4. Chiudere la valvola della bombola e prestare attenzione all'indicatore dell'ago del contenuto manometro sul regolatore, se l'ago scende verso lo zero c'è un perdita di gas. A volte una perdita di gas può essere lenta e per identificarla sarà necessario lasciare la pressione del gas nel regolatore e nella linea per un periodo di tempo prolungato. In questo situazione si consiglia di aprire la valvola della bombola, impostare la portata a 8-10 L/min, chiudere la valvola della bombola e controllare dopo almeno 15 minuti.
5. Se si verifica una perdita di gas, controllare tutti i connettori e i morsetti per eventuali perdite. spazzolando o spruzzando acqua saponata, si formeranno delle bolle nel punto di perdita.
6. Stringere i morsetti o i raccordi per eliminare eventuali perdite di gas.

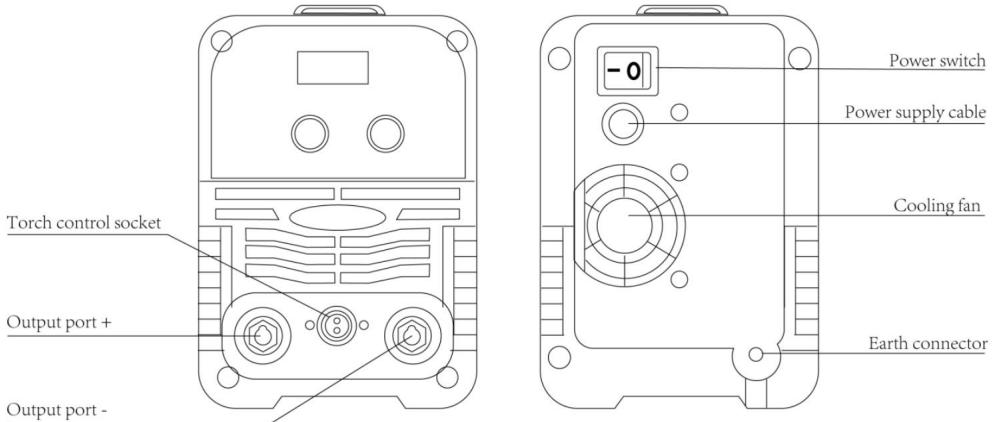
**IMPORTANTE!** - Si consiglia vivamente di verificare eventuali perdite di gas prima di funzionamento della macchina. Si consiglia di chiudere la valvola del cilindro quando la macchina non è in uso.

## DATI TECNICI MIG-130

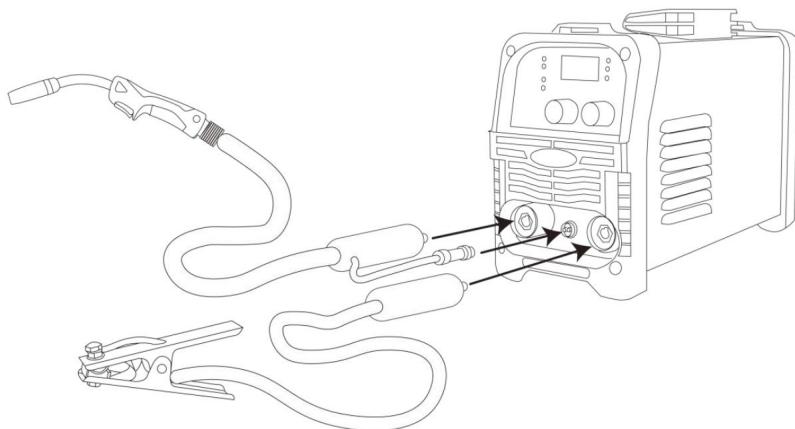
La saldatura ad arco con anima in flusso (GMAW) è un arco processo di saldatura in cui un filo consumabile è alimentazione tramite rulli di alimentazione azionati da motore a una saldatura pistola e dove viene fornita la corrente di saldatura dalla fonte di alimentazione della saldatura. La saldatura l'arco viene scoccato tra il pezzo in lavorazione e l'estremità del filo, che si fonde nel bagno di saldatura. L'arco e il bagno di saldatura sono entrambi schermati da fili "autoschermati", da gas generati dal nucleo del filo. Il processo è molto versatile in quanto, tramite la selezione del corretto composizione del filo, diametro e gas di protezione, può essere utilizzato per applicazioni che vanno dalla lamiera alla lamiera pesante, e metalli che vanno dall'acciaio al carbonio a leghe di alluminio.



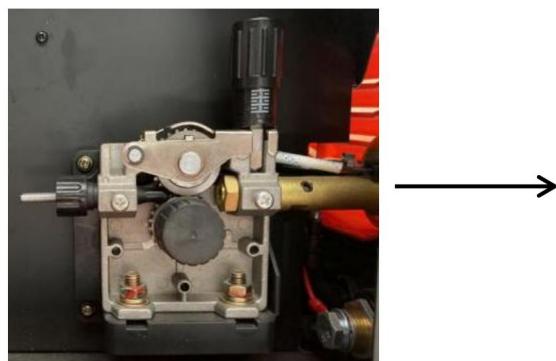
DATI TECNICI MIG-130		
Alimentazione / Fasi 220V +/- 10% 50/60Hz 110V +/- 10% 50/60Hz		
Potenza nominale in ingresso	MIG:30-130A	MIG:30-130A
	CORRENTE: 30-130A	CORRENTE: 30-130A
	TIG: 20-130A	TIG: 20-130A
Ciclo di lavoro	MI: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A	MI: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A
Modalità di alimentazione	TUTTO IN UNO	TUTTO IN UNO
Velocità di alimentazione del filo	2-15 milioni/min	2-15 milioni/min
Spessore della piastra di saldatura	0,5-8 mm	0,5-8 mm
Diametro del filo di saldatura	0,8-1,0	0,8-1,0



## INSTALLAZIONE ME IO (FCAW)



1. Collegare la torcia di saldatura alla presa di collegamento della torcia Euro Mig sul pannello frontale e serrarla.
2. Inserire la spina del cavo di terra nella polarità richiesta e stringere -negativo per fili schermati a gas positivo per fili senza gas. + positivo per filo a gas. Il cavo di alimentazione per saldatura va nella presa opposta negativa o positiva.
3. Montare il tipo e la dimensione corretti dei rulli di azionamento (vedere il capitolo sulla selezione dei rulli di alimentazione del filo)
4. Posizionare la bobina di filo sul porta bobina. Far passare il filo nel tubo guida di ingresso dell'alimentatore di filo fino al rullo di azionamento.



5. Nel gruppo di alimentazione del filo, rilasciare la vite di compressione ruotandola verso l'esterno. Ciò consente al braccio del rullo superiore di scattare in posizione aperta. L'estremità del filo di saldatura può ora essere fatta passare attraverso la guida di ingresso, sopra la parte inferiore

rullo azionato e nel tubo guidafilo di uscita.

6. Controllare che la scanalatura del rullo di guida sia corretta per il filo in uso. La scanalatura appropriata la dimensione è stampata sul lato visibile del rullo installato. Controllare anche che la la punta di contatto della misura corretta sia montata all'estremità della pistola.

7. Riportare il braccio del rullo superiore in posizione chiusa e regolare la compressione vite per garantire un serraggio sufficiente del rullo di azionamento e ottenere un'alimentazione costante del filo. Non stringere eccessivamente.

8. Con l'attrezzatura alimentata, azionare l'interruttore della pistola per far passare il filo attraverso la cavo della pistola.

## **Accessori:**

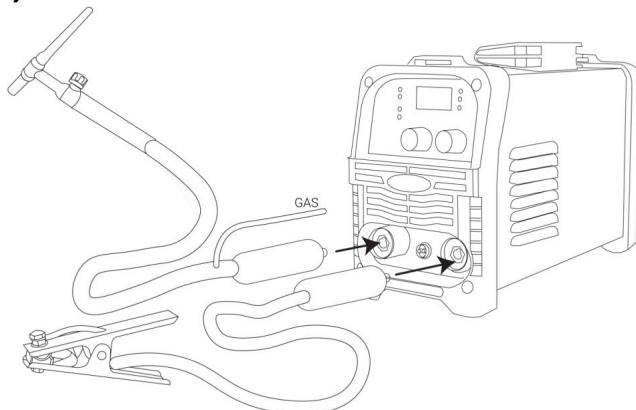
1. TORCIA MIG 14AK x 2 m, il kit include 1.0 punta assemblata, 2. 0.8 punta x 2 pezzi, 1.0 punta x 2 pezzi, 3. piccola chiave inglese x 1 pezzo
4. Portaelettrodo x 1,5 m
5. Morsetto di terra x 1,2 m
6. Filo di saldatura autoprotetto (1,0 mm) x 1 rotolo
7. Tracolla x1 pz

## **INSTALLAZIONE LIFT TIG**

Nel metodo TIG (Tungsten Inert Gas), l'arco elettrico si innesca sotto un gas inerte (argon) schermo, tra l'elemento saldato e l'elettrodo non fusibile costituito da tungsteno puro o tungsteno con additivi.

Il metodo TIG è particolarmente consigliato per giunzioni estetiche e di alta qualità dei metalli, senza laboriosi trattamenti meccanici dopo la saldatura. Tuttavia, questo richiede un'adeguata preparazione e pulizia dei bordi di entrambi gli elementi saldati. Le proprietà meccaniche del materiale additivo dovrebbero essere simili a quelle del proprietà delle parti saldate. Il ruolo del gas di protezione è sempre svolto dal gas puro argon, fornito in quantità dipendenti dalla corrente di saldatura impostata.

## TIG(DCEN)



**Nota:** 1. quando si esegue la saldatura Lift-TIG, è necessario utilizzare gas argon puro esterno;

2. La torcia Lift-TIG non è inclusa nella confezione standard.

1. Collegare la torcia di saldatura alla presa di collegamento della torcia Euro Mig sul pannello frontale e serrarlo.

2. Inserire la spina del cavo di terra nella presa positiva. La spina della torcia TIG in presa negativa.

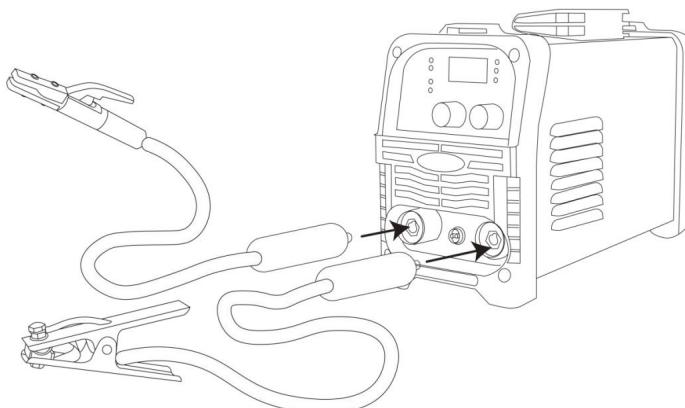
3. Collegare la linea del gas dalla torcia al regolatore del gas e collegare il gas regolatore alla bombola del gas. Aprire con cautela la valvola della bombola del gas, impostare il portata a 5 l/min.

## INSTALLAZIONE MMA

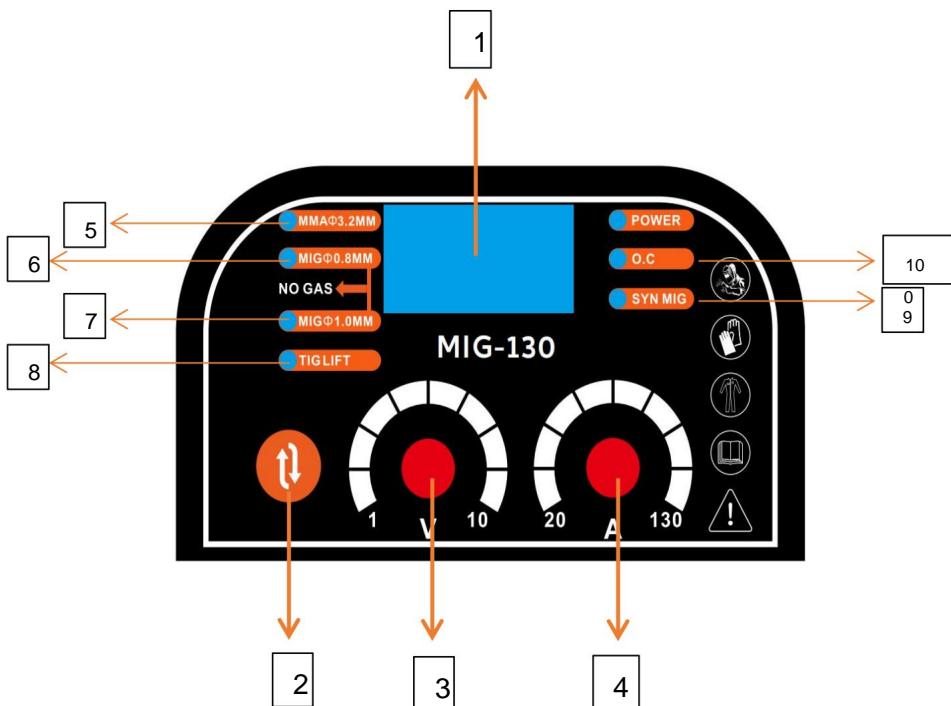
La saldatura ad arco è anche chiamata metodo MMA (saldatura ad arco manuale) ed è il più antico e il metodo di saldatura ad arco più versatile.

Il metodo MMA utilizza un elettrodo rivestito, costituito da un nucleo metallico ricoperto da un ritardo. Un arco elettrico viene creato tra l'estremità dell'elettrodo e il materiale da saldare. L'accensione dell'arco viene creata toccando l'elettrodo con il fine del pezzo in lavorazione. Il saldatore alimenta l'elettrodo mentre si fonde nel pezzo in lavorazione in modo da mantenere una lunghezza dell'arco costante e allo stesso tempo muove la sua estremità di fusione lungo la linea di saldatura. Il rivestimento di fusione dell'elettrodo emette uno strato protettivo gas che proteggono il metallo liquido dall'influenza dell'ambiente circostante atmosfera, e poi si solidifica e forma una scoria sulla superficie del lago, che protegge la saldatura coagulante dal raffreddamento troppo rapido e dagli agenti ambientali nocivi influenze.

## BASTONE (DCEP)



Collegare i cavi di saldatura e di massa agli appositi connettori di uscita della saldatrice, rispettando la polarità consigliata dal produttore degli elettrodi che si intende saldare.



<b>1</b>	Display digitale
<b>2</b>	Il commutatore di opzioni può commutare 4 modalità: MMA/3,2MM/ MIG/0.8MM/ MIG/1.0MM/TIG LIFT, quando la modalità è attivata, l'indicatore corrispondente la luce è accesa. Premere a lungo per oltre 5 secondi, l'indicatore SYN MIG si spegne. (la modalità verrebbe modificata in modalità manuale)
<b>3</b>	La manopola di regolazione della tensione
<b>4</b> La manopola di impostazione corrente	
<b>5</b>	Indicatore della modalità di saldatura ad arco elettrico (SMAW)
<b>6</b>	Modalità di saldatura a filo animato (FCAW) – Indicatore del diametro del filo di 0,8 mm
<b>7</b>	Modalità di saldatura a filo animato (FCAW) – Indicatore del diametro del filo di 1,0 mm
<b>8</b>	Indicatore della modalità Lift-TIG (DCEN)
<b>9</b>	Indicatore Synergy MIG. Per impostazione predefinita, questo indicatore è acceso
<b>10</b>	Indicatore di protezione: la macchina entra in modalità di protezione a causa di surriscaldamento o sovraccorrente

## Parametro di saldatura MIG

**MG Welding parameter**

V/WFS=Volts/Wire feed speed WFS-M/minx39

	Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter V/M/min	24ga. (0.61mm) V/M/min	22ga. (0.8mm) V/M/min	20ga. (1.0mm) V/M/min	17ga. (1.5mm) V/M/min	14ga. (2.0mm) V/M/min	1/8" (3.0mm) V/M/min	5/36" (4.0mm) V/M/min	1/16" (5.0mm) V/M/min	1/4" (6.0mm) V/M/min
MIG	Flux-cored	-	0.8/.030'	-	-	15.5/3	16.5/4.5	19.0/7	21.5/12	-	-	-
			1.0/.040'	-	-	-	16.5/3	19.0/5.5	22.0/7	23.5/12	24.5/15	-

## POLARITÀ DI SALDATURA NEL METODO TIG

La polarità negativa è utilizzata per la maggior parte delle operazioni di saldatura TIG. La pistola per saldatura è collegato al polo negativo, mentre la pistola di terra è collegata al polo positivo polo. In questo modo si riduce il consumo dell'elettrodo, la quantità di calore accumulata nel materiale saldato aumenta.

## INFLUENZA DELL'ARCO NEL METODO TIG LIFT

Per accendere l'arco di saldatura nel metodo TIG LIFT, svitare la valvola sull'impugnatura, premere il pulsante, quindi strofinare delicatamente l'elettrodo di tungsteno contro il pezzo in lavorazione e sollevare leggermente la torcia in modo che l'arco si accenda. Rilasciando il pulsante dell'interruttore si termina il processo di saldatura.



Un esempio di pistola per saldatura per il metodo TIG lift con valvola nella torcia.

### ATTENZIONE!

La torcia TIG non è di serie nel set

GRAFICO CORRENTE DI SALDATURA TIG E SPESSORE DELLA PIASTRA			
Diametro/piastra in tungsteno Spessore	1,6 mm Amplificatori.	2 millimetri Amplificatori.	2,4 mm Amplificatori.
24ga\0,61mm\	10	/	/
calibro 22 (0,8 mm)	20	20	
20ga\1,0mm\	30	30	30
calibro 18 (1,024 mm)	40	40	40
17ga\1,5mm\	50	50	50
14ga\2,0mm\	65	65	65
1/8" (3,0 mm)	80	80	80
5/36" calibro (4,0 mm)	100	100	100
5/36" ga \y(4,0 mm)	/	100-150	100-150

## GUIDA ALL'IMPOSTAZIONE MMA

La saldatura ad arco è anche chiamata metodo MMA (saldatura ad arco manuale) ed è il più antico e il metodo di saldatura ad arco più versatile.

Il metodo MMA utilizza un elettrodo rivestito, costituito da un nucleo metallico ricoperto da un ritardo. Un arco elettrico viene creato tra l'estremità dell'elettrodo e il materiale da saldare. L'accensione dell'arco viene creata toccando l'elettrodo con il fine del pezzo in lavorazione. Il saldatore alimenta l'elettrodo mentre si fonde nel pezzo in lavorazione in modo da mantenere una lunghezza d'arco costante e allo stesso tempo muove la sua estremità di fusione lungo la linea di saldatura. Il rivestimento di fusione dell'elettrodo emette uno strato protettivo gas che proteggono il metallo liquido dall'influenza dell'ambiente circostante atmosfera, e poi si solidifica e forma una scoria sulla superficie del lago, che protegge la saldatura coagulante dal raffreddamento troppo rapido e dagli agenti ambientali nocivi influenze.

### ELETTRODO PER SALDATURA MMA DIAMETRO SPESSORE PIASTRA E

#### DIAMETRO ATTUALE

Diametro dell'elettrodo/ Spessore della piastra	2,5 mm Amplificatori.	3,2 mm Amplificatori.	4 mm Amplificatori.
17gaÿ1,5mmÿ	30	/	/
14gaÿ2,0mmÿ	50	50	/
1/8" (3,0 mm)	70	70	70
5/36" calibro (4,0 mm)	90	90	90
1/16" (5,0 mm)	/	140	140
1/4" (6,0 mm)	/	/	200

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Malfunzionamenti	Soluzione
Il contatore non mostra nulla; La ventola non gira; Nessuna uscita di saldatura	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Verificare che l'interruttore di alimentazione sia acceso. ÿ Alimentazione disponibile per il cavo di ingresso. ÿ</li> <li>Controllare se il ponte di commutazione trifase è danneggiato.</li> <li>ÿ Si verifica un malfunzionamento nel fonte di alimentazione supplementare sulla scheda di controllo (contattare i rivenditori).</li> </ul>
Il misuratore mostra; La ventola funziona normalmente; Nessuna uscita di saldatura	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Controllare che tutte le prese della macchina siano ben collegato.</li> <li>ÿ C'è un circuito aperto o una connessione difettosa a il giunto del terminale di uscita.</li> <li>ÿ Il cavo di controllo della torcia è rotto o l'interruttore è danneggiato. ÿ Il circuito di controllo è danneggiato. (contattare rivenditori)</li> </ul>
il misuratore mostra; La ventola funziona normalmente; Indicatore anomalo luci.	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Potrebbe trattarsi di protezione da sovraccorrente, si prega di accendere spegnere l'interruttore di alimentazione; riavviare la macchina dopo l' la spia luminosa anomala lampeggiava. ÿ</li> <li>Potrebbe trattarsi di protezione da surriscaldamento, attendere per circa 2-3 minuti fino a quando la macchina non si rinnova senza spegnere l'interruttore di alimentazione.</li> <li>ÿ Potrebbe essere multifunzione del circuito inverter. (contattare i rivenditori)</li> </ul>
La spia di alimentazione è non acceso, la ventola non gira, nessuna uscita della pressa di saldatura	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ L'interruttore di alimentazione è rotto</li> <li>ÿ Verificare che la rete elettrica collegata all' regolazioni elettromeccaniche di input hanno elettricità</li> <li>ÿ Inserire se c'è un'interruzione nel cavo</li> </ul>

L'interruttore di alimentazione l'indicatore è acceso e il la ventola non gira	<p>ÿ È possibile che l'ingresso sia mal collegato all'alimentazione a 380 V, causando l'avvio del circuito di protezione da sovratensione, che viene commutato sull'alimentazione a 220 V e può essere riavviato. ÿ Instabilità dell'alimentazione a 220 V (linea di ingresso troppo lunga) o sovrapposizione della linea di ingresso sulla rete, con conseguente protezione da sovratensione. ÿ Aprire e chiudere l'interruttore di alimentazione in modo continuo per un breve periodo di tempo, causando l'avvio del circuito di protezione da sovratensione, lo spegnimento e l'attesa di 2-3 minuti prima del riavvio.</p>
Quando la ventola gira, la spia anomala non è acceso e non c'è suono di scarica ad alta frequenza e nessun flusso di gas dalla torcia di taglio	<p>ÿ La tensione di collegamento vh-07 del multimetro al pannello MOS dovrebbe essere di circa DC308V ÿ L'alimentazione ausiliaria sul pannello MOS ha una spia verde. Se la spia non è accesa, l'alimentazione ausiliaria non funziona ÿ Problema al circuito di controllo, trovare la causa o contattare il rivenditore per tagliare la linea di controllo sulla pistola. Il cavo della pistola da taglio è rotto.</p>
La corrente di uscita durante il taglio non è stabile o non è controllata dal potenziometro	<p>ÿ I potenziometri da 1K devono essere sostituiti se danneggiati. ÿ È necessario controllare il cattivo contatto su vari giunti, in particolare sui connettori</p>
La spia luminosa anomala non è accesa, suono di scarica ad alta frequenza, può non tagliato	<p>ÿ Potrebbe trattarsi di protezione da sovrafflusso, spegnere la macchina e riavviarla dopo che la spia anomala si è spenta. ÿ Potrebbe trattarsi di protezione da surriscaldamento, non spegnere, attendere 2-3 minuti, la macchina può essere ripristinata normale. ÿ Potrebbe essere un guasto del circuito dell'inverter, scollegare la spina di alimentazione del trasformatore principale sul pannello MOS (vicino al vento)</p>

## MANUTENZIONE

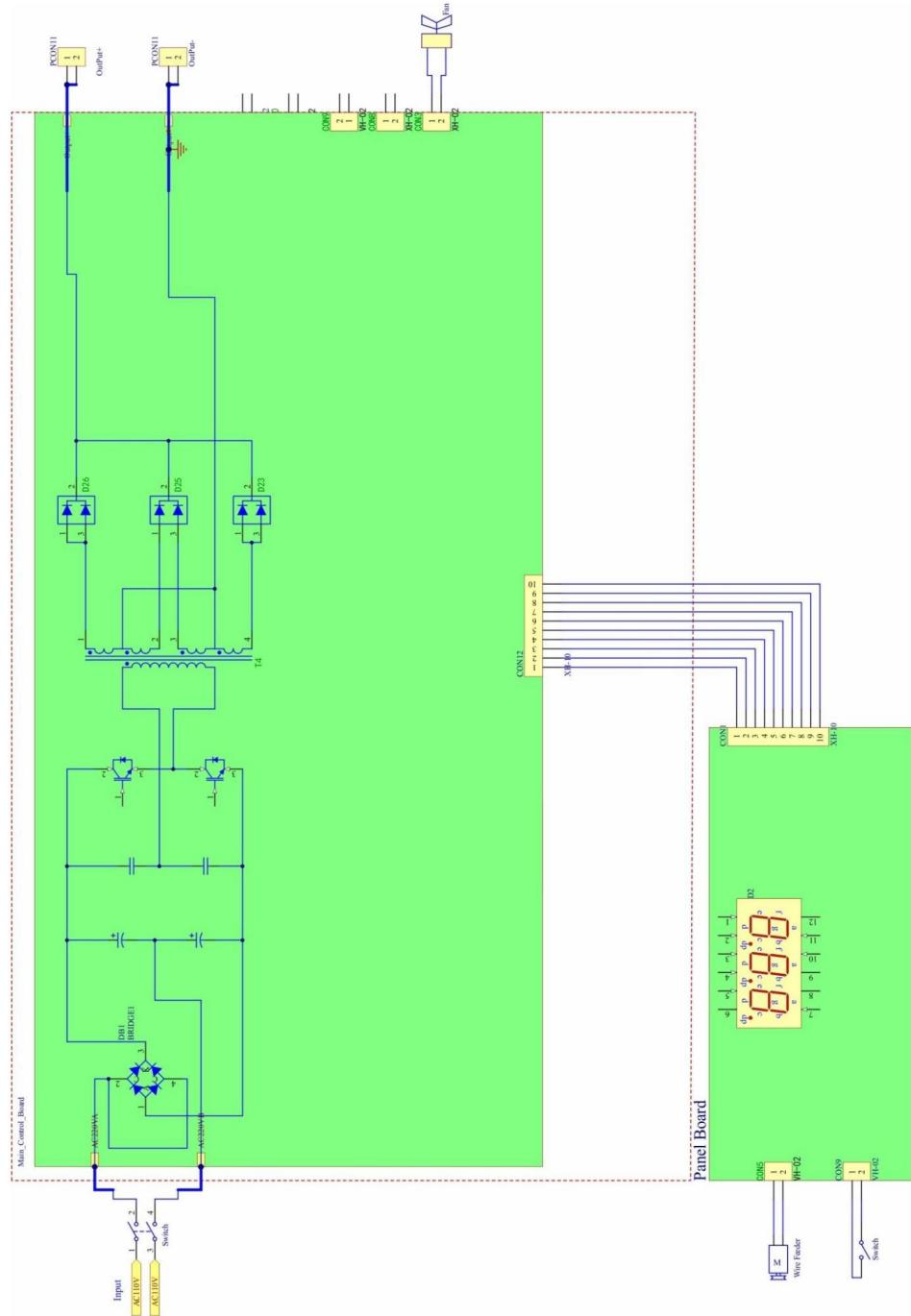
Rimuovere regolarmente la polvere con aria compressa pulita. Se la saldatrice è lavorando in condizioni di fumo, in aria fortemente inquinata, rimuovere la polvere accumulata quotidiano.

La pressione dell'aria compressa deve essere mantenuta a un livello tale da non danneggiare piccole parti all'interno del dispositivo max. 2-4 bar.

Controllare regolarmente i sistemi interni della saldatrice, verificarne la correttezza e affidabilità delle connessioni (in particolare apparecchiature e parti). Se si nota ruggine e allentare la connessione, rimuovere la ruggine o lo strato di ossido con carta vetrata, ricollegare e stringere.

Evitare situazioni in cui acqua o vapore possano entrare nel dispositivo. Se il saldatore si bagna, asciugarlo e quindi controllare l'isolamento del dispositivo (anche tra giunti e contatti). Dopo aver verificato che tutto sia a posto, puoi continuare a lavorare.

# CIRCUITO



**VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Supporto tecnico e certificato di garanzia  
elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Soporte técnico y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## Soldador MIG

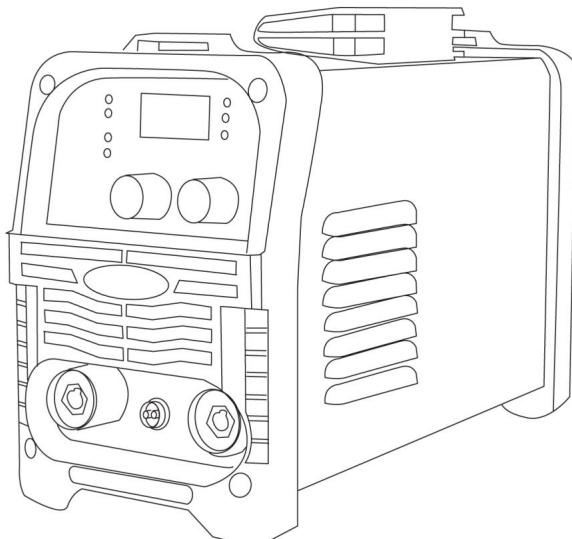
Modelo: MIG-130

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos. "Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.



## Soldador MIG

Modelo: MIG-130



Nota: La imagen del producto es de referencia, prevalecerán los detalles reales.

¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponérse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

	<p>Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las instrucciones. Lea el manual con cuidado.</p>
	<p>ELIMINACIÓN CORRECTA de los productos de exhibición Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva europea 2012/19/UE. El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva de residuos en el Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios. marcados con este símbolo. Los productos marcados como tal no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un lugar de recolección Punto de reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.</p>
	<p>Compliance es una certificación de seguridad CE.</p>
	<p>Información de la FCC:  PRECAUCIÓN: Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por el La parte responsable del cumplimiento podría anular la autoridad del usuario para ¡Operar el equipo!  Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Su funcionamiento es sujeto a las dos condiciones siguientes:  1) Este producto puede causar interferencias dañinas. 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluyendo interferencia que pueda causar un funcionamiento no deseado.  ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto no expresamente aprobado por la parte responsable del cumplimiento podría anular la garantía del usuario. autoridad para operar el producto.  Nota: Este producto ha sido probado y se ha comprobado que cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase B de conformidad con la Parte 15 de las Normas de la FCC, Estas Los límites están diseñados para proporcionar una protección razonable contra daños. Interferencia en una instalación residencial.  Este producto genera, utiliza y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales a las comunicaciones por radio. Sin embargo, existe No hay garantía de que no se produzcan interferencias en una instalación particular.</p>

	<p>Si este producto causa interferencias dañinas a la radio o televisión recepción, que se puede determinar encendiendo y apagando el producto, Se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia mediante uno o más de las siguientes medidas.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>· Reorientar o reubicar la antena receptora.</li><li>· Aumentar la distancia entre el producto y el receptor.</li><li>· Conecte el producto a una toma de corriente de un circuito diferente al que al que está conectado el receptor.</li><li>· Consulte al distribuidor o a un técnico de radio/TV experimentado para asistencia.</li></ul>
--	--

#### Seguridad en el funcionamiento de la máquina

- No cambie los modos de funcionamiento mientras la máquina esté en funcionamiento.

Los modos de funcionamiento durante la soldadura pueden dañar la máquina. Daños causados en Esta forma de uso no estará cubierta por la garantía. •

Desconecte el cable portaelectrodos de la máquina antes de encenderla.

máquina, para evitar la formación de arcos eléctricos si el electrodo está en contacto con la pieza de trabajo. •

Los operadores deben estar capacitados y/o calificados.



Descarga eléctrica: puede matar. Tocar piezas eléctricas activas puede provocar descargas eléctricas fatales o quemaduras graves. El electrodo y la pieza de trabajo El circuito está activo eléctricamente siempre que la salida esté activa. La entrada El circuito de alimentación y los circuitos internos de la máquina también están activos cuando La alimentación está encendida. En la soldadura MIG/MAG, el alambre, los rodillos impulsores, el alambre

La carcasa de alimentación y todas las partes metálicas que entran en contacto con el alambre de soldadura están eléctricamente activas.

Los equipos instalados o conectados a tierra de forma incorrecta son peligrosos. • Conecte el cable de entrada principal de acuerdo con las normas de Australia y Nueva Zelanda.

- Evite todo contacto con partes eléctricas activas del circuito de soldadura/corte, electrodos y cables con las manos desnudas.

- El operador debe usar guantes de soldadura secos mientras realiza la tarea de soldadura/corte. •

El operador debe mantener la pieza de trabajo aislada de sí mismo.

- Mantenga los cables secos, libres de aceite y grasa, y protegidos del metal caliente y las chispas. • Inspeccione con frecuencia el cable de alimentación de entrada para detectar desgaste y reemplace el cable.
- No utilice cables dañados, de tamaño insuficiente o mal conectados. • No coloque cables sobre su cuerpo. • Recomendamos que se utilice un interruptor de seguridad (RCD) con este equipo para detectar cualquier daño.

Fuga de corriente a tierra.



Los humos y gases son peligrosos. El humo y los gases generados Mientras que soldar o cortar puede ser perjudicial para la salud de las personas. La soldadura produce humos y gases. Respirar estos humos y gases puede ser perjudicial. Los gases pueden ser peligrosos para la salud. No respire el humo. y los gases generados al soldar o cortar, mantenga la cabeza alejada

Los humos

- Mantenga el área de trabajo bien ventilada, utilice extracción de humos o ventilación para
- En entornos confinados o con mucho humo, utilice siempre un respirador con suministro de aire aprobado.
- respirador. •

Los humos y gases de soldadura/corte pueden desplazar el aire y reducir el nivel de oxígeno. causar lesiones o la muerte. Asegúrese de que el aire que respira sea seguro. •

No suelde ni corte en lugares cercanos a operaciones de desengrasado, limpieza o pulverización.

El calor y los rayos del arco pueden reaccionar con los vapores y formar sustancias altamente tóxicas y gases irritantes. •

Materiales como acero galvanizado, con plomo o cadmiado, que contienen elementos que pueden desprender humos tóxicos al soldarlos o cortarlos. No suelde ni corte estos materiales. a menos que el área esté muy bien ventilada y/o se use un respirador con suministro de aire.



Rayos de arco: dañinos para los ojos y la piel de las personas. Los rayos de arco de la El proceso de soldadura/corte produce imágenes intensas, visibles e invisibles. rayos ultravioleta e infrarrojos que pueden quemar los ojos y la piel. Siempre Use un casco de soldadura con un filtro de tono correcto y ropa protectora adecuada, incluidos guantes de soldador, mientras

Se realiza una operación de soldadura o corte. • Se

deben tomar medidas para proteger a las personas que se encuentran en el área de trabajo o cerca de ella.

Área. Use pantallas o barreras protectoras para proteger a los demás de destellos, deslumbramientos y chispas; advierta a los demás que no miren el arco.



Peligro de incendio. Soldadura/corte en contenedores cerrados, como tanques, bidones o tuberías, pueden provocar su explosión. Las chispas que salen volando del arco de soldadura/corte, pieza de trabajo caliente y equipo caliente Puede provocar incendios y quemaduras. El contacto accidental del electrodo con Los objetos metálicos pueden provocar chispas, explosiones, sobrecalentamiento o incendios.

Verifique y asegúrese de que el área sea segura antes de realizar cualquier soldadura o corte. •

Las chispas y salpicaduras de soldadura o corte pueden provocar incendios, por lo tanto, retire cualquier Mantenga los materiales inflamables alejados del área de trabajo. Cubra los materiales inflamables. y contenedores con tapas aprobadas si no se pueden mover del lugar área de soldadura/corte. •

No suelde ni corte en contenedores cerrados como tanques, tambores o tuberías, a menos que están debidamente preparados de acuerdo con los estándares de seguridad requeridos para garantizar que Se eliminan totalmente los vapores y sustancias inflamables o tóxicas que pueden provocar una explosión a pesar de que el recipiente ha sido "limpiado". Ventile las piezas fundidas huecas o

• No suelde ni corte en lugares donde la atmósfera pueda contener polvo, gas o sustancias inflamables.

vapores líquidos (como gasolina) • Tenga un extintor cerca y sepa cómo usarlo. Esté alerta de que

Las chispas de soldadura/corte y los materiales calientes de la soldadura/corte pueden pasar fácilmente a través de pequeñas grietas y aberturas hacia áreas adyacentes. Tenga en cuenta que Soldar o cortar en un techo, piso, mamparo o partición puede provocar un incendio. lado oculto



Cilindros de gas. Los cilindros de gas protector contienen gas a alta presión. presión. Si se daña, un cilindro puede explotar. Porque el gas Los cilindros normalmente son parte del proceso de soldadura/corte. Asegúrese de tratarlos con cuidado. Los CILINDROS pueden explotar si dañado.

• Proteja los cilindros de gas del calor excesivo, golpes mecánicos, daños físicos, escorias, llamas abiertas, chispas y arcos. • Asegúrese de que los cilindros se mantengan seguros y en posición vertical para evitar que se vuelquen o se caigan.

- Nunca permita que el electrodo de soldadura/corte o la pinza de tierra entren en contacto con el cilindro de gas; no coloque cables de soldadura sobre el cilindro.
- Nunca suelde/corte en un cilindro de gas presurizado, explotará y lo matará.
- Abra la válvula del cilindro lentamente y gire la cara en dirección opuesta a la salida del cilindro.
- Válvula y regulador de gas.

Acumulación de gas. La acumulación de gas puede provocar un ambiente tóxico y agotar el



- contenido de oxígeno en el aire que puede provocar la muerte o lesiones. Muchos gases
- Los gases de protección utilizados en soldadura/corte son invisibles e inodoros.
- Cierre el suministro de gas de protección cuando no se utilicen.
- Ventile siempre los espacios confinados o utilice aire comprimido aprobado.
- respirador.



- Campos magnéticos electrónicos. Los CAMPOS MAGNÉTICOS pueden afectar Dispositivos médicos implantados.
- Usuarios de marcapasos y otros dispositivos médicos implantados Deben mantenerse alejados.
- Los usuarios de dispositivos médicos implantados deben consultar a su médico.

y el fabricante del dispositivo antes de acercarse a cualquier soldadura eléctrica, corte o

- An illustration showing a profile of a person's head with a white circle inside, representing the ear. Headphones are shown over the top of the head.
- funcionamiento de calefacción. El ruido puede dañar la audición. El ruido de algunos procesos o
  - El equipo puede dañar la audición.
  - Use protección auditiva aprobada si el nivel de ruido es alto.



- Piezas calientes. Los elementos que se sueldan o cortan generan y retienen altas temperaturas.
- y puede causar quemaduras graves.
- No toque las piezas calientes con las manos desnudas. Deje que se enfrien durante un tiempo.
- Antes de trabajar con la pistola de soldadura o corte, utilice un electrodo de soldadura aislado.
- Guantes y ropa para manipular piezas calientes y evitar quemaduras.

## PRECAUCIÓN 1.

Entorno de trabajo. i. El entorno en el

que se instale este equipo de soldadura/corte debe estar libre de polvo de pulido, productos químicos corrosivos, gases o materiales inflamables, etc., y no debe superar el 80 % de humedad máxima. ii. Cuando utilice la máquina en exteriores, protéjala de la luz solar directa, la lluvia, la nieve, etc.; la temperatura del entorno de trabajo debe mantenerse entre -10 °C y +40 °C.

iii. Mantenga este equipo a 30 cm de la pared. iv.

Asegúrese de que el entorno de trabajo esté bien ventilado.

2. Consejos de seguridad.

### i. Ventilación

Este equipo es de tamaño pequeño, estructura compacta y excelente rendimiento en cuanto a amperaje de salida. El ventilador se utiliza para disipar el calor generado por este equipo durante la operación de soldadura/corte. Importante: Mantenga una buena ventilación de las rejillas de ventilación de este equipo. La distancia mínima entre este equipo y cualquier otro objeto que se encuentre en el área de trabajo o cerca de ella debe ser de 30 cm. Una buena ventilación es de vital importancia para el rendimiento normal y la vida útil de este equipo. ii. Protección contra sobrecarga térmica.

Si la máquina se utiliza a un nivel excesivo, o en un entorno de alta temperatura, área mal ventilada o si el ventilador funciona mal, el interruptor de sobrecarga térmica se activará y la máquina dejará de funcionar. En esta circunstancia, deje la máquina encendida para mantener el ventilador incorporado funcionando para bajar la temperatura dentro del equipo. La máquina estará lista para usarse nuevamente cuando la temperatura interna alcance un nivel seguro. iii. Suministro de sobretensión Con

respecto al rango de voltaje de la fuente de alimentación de la máquina, consulte la tabla "Parámetros principales". Este equipo tiene compensación de voltaje automática, lo que permite mantener el rango de voltaje dentro del rango dado. En caso de que el voltaje del amperaje de la fuente de alimentación de entrada exceda el valor estipulado, es posible causar daños a los componentes de este equipo. Asegúrese de que su fuente de alimentación principal sea correcta. iv. No entre en contacto con los terminales de salida mientras la máquina esté en funcionamiento. Podría producirse una descarga eléctrica.

## ¡ATENCIÓN! - COMPROBAR SI HAY FUGAS DE GAS

En la configuración inicial y a intervalos regulares, recomendamos verificar si hay fugas de gas.

El procedimiento recomendado es el siguiente:

1. Conecte el regulador y el conjunto de la manguera de gas y apriete todos los conectores y

Abrazaderas.

2. Abra lentamente la válvula del cilindro.

3. Ajuste el caudal en el regulador a aproximadamente 8-10 L/min.

4. Cierre la válvula del cilindro y preste atención al indicador de aguja del contenido.

Manómetro en el regulador, si la aguja baja hacia cero hay una

Fuga de gas. A veces, una fuga de gas puede ser lenta y para identificarla será necesario salir

La presión del gas en el regulador y la línea durante un período prolongado. En este

Situación en la que se recomienda abrir la válvula del cilindro y ajustar el caudal a 8-10

L/min, cerrar la válvula del cilindro y verificar después de un mínimo de 15 minutos.

5. Si hay una pérdida de gas, verifique todos los conectores y abrazaderas para detectar fugas.

Al cepillar o rociar con agua jabonosa, aparecerán burbujas en el punto de fuga.

6. Apriete las abrazaderas o accesorios para eliminar las fugas de gas.

IMPORTANTE: Le recomendamos encarecidamente que compruebe si hay fugas de gas antes de

funcionamiento de su máquina. Le recomendamos que cierre la válvula del cilindro cuando

La máquina no está en uso.

## MIG-130 DATOS TÉCNICOS

La soldadura por arco con núcleo fundente (GMAW) es un arco  
proceso de soldadura donde se utiliza un alambre consumible

Alimentación mediante rodillos de alimentación accionados por motor a una máquina de soldadura.

pistola, y donde se suministra corriente de soldadura

de la fuente de poder de soldadura. La soldadura

Se crea un arco entre la pieza de trabajo y la

extremo del alambre, que se funde en el baño de soldadura.

Tanto el arco como el baño de soldadura están protegidos.

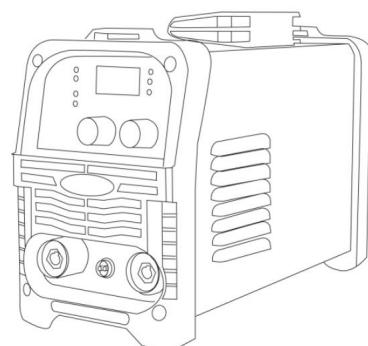
por cables "autoprotegidos", por gases generados

por el núcleo del alambre. El proceso es muy versátil ya que mediante la selección del material correcto

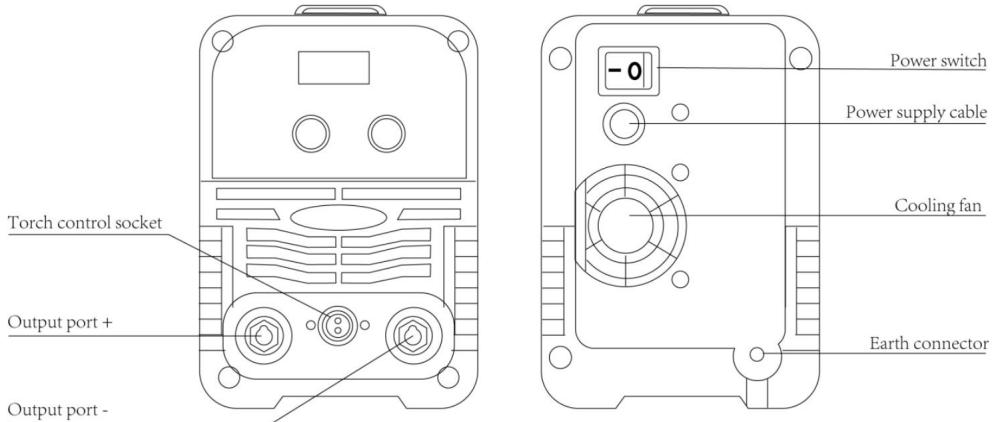
Composición del cable, diámetro y gas protector, se puede utilizar para aplicaciones

que van desde chapa metálica hasta placas gruesas, y metales que van desde acero al carbono hasta

aleaciones de aluminio.

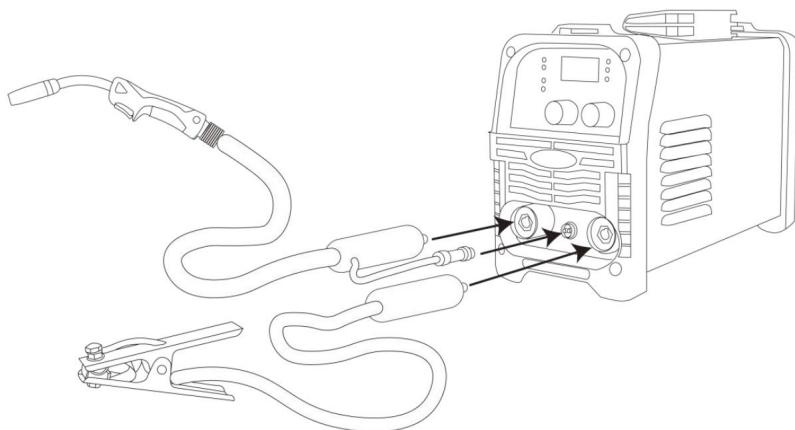


DATOS TÉCNICOS MIG-130		
Alimentación / Fases 220V +/- 10% 50/60Hz 110V +/- 10% 50/60Hz		
Potencia nominal de entrada	MIG:30-130A	MIG:30-130A
	CORRIENTE: 30-130A	CORRIENTE: 30-130A
	TIG: 20-130A	TIG: 20-130A
Ciclo de trabajo	YO: 20% 130A / 60% 75 A / 100 % 58 A	YO: 20% 130A / 60% 75 A / 100 % 58 A
Modo de alimentación	TODO EN UNO	TODO EN UNO
Velocidad de alimentación del alambre	2-15M/minuto	2-15M/minuto
Espesor de la placa de soldadura	0,5-8 mm	0,5-8 mm
Diámetro del alambre de soldadura	0,8-1,0	0,8-1,0

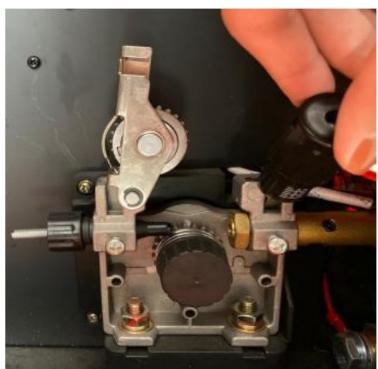


## YO INSTALACIÓN

### YO (FCAW)



1. Conecte la antorcha de soldadura al conector de antorcha Euro Mig en el panel frontal y apriételo.
2. Inserte el enchufe del cable de tierra en la polaridad requerida y ajústelo: -negativo para cables protegidos con gas, positivo para cables sin gas, + positivo para cables con gas. El cable de alimentación de soldadura va en el zócalo opuesto negativo o positivo.
3. Coloque el tipo y tamaño correctos de rodillos impulsores (consulte el capítulo de selección de rodillos de alimentación de alambre)
4. Coloque el carrete de alambre en el portacarrete. Introduzca el alambre en el tubo guía de entrada del alimentador de alambre hasta el rodillo impulsor.



5. En el conjunto de alimentación de alambre, suelte el tornillo de compresión girándolo hacia afuera. Esto permite que el brazo del rodillo superior salte a la posición abierta. El extremo del alambre de soldadura ahora se puede pasar a través de la guía de entrada, sobre la parte inferior.

rodillo impulsado y dentro del tubo guía del cable de salida.

6. Compruebe que la ranura del rodillo impulsor sea la correcta para el cable en uso.

El tamaño está estampado en el lado visible del rodillo instalado. Compruebe también que el

La punta de contacto del tamaño correcto está colocada en el extremo de la pistola.

7. Regrese el brazo del rodillo superior a la posición cerrada y ajuste la compresión.

tornillo para proporcionar una sujeción suficiente del rodillo impulsor para lograr una alimentación de alambre constante.

No apriete demasiado.

8. Con el equipo energizado, opere el interruptor de la pistola para alimentar el alambre a través del cable de pistola.

## Accesorios:

1. ANTORCHA MIG 14AK x 2 m, el kit incluye punta de 1,0 ensamblada, 2. Punta de 0,8 x 2 piezas, punta de 1,0 x 2 piezas, 3.

Llave pequeña x 1 pieza

4. Portaelectrodos x 1,5m

5. Pinza de tierra x 1,2m

6. Alambre de soldadura autoprotegido (1,0 mm) x 1 rollo

7. Cinturón de hombro x1 pieza

## INSTALACIÓN DE LIFT TIG

En el método TIG (Tungsten Inert Gas), el arco eléctrico golpea bajo un gas inerte.

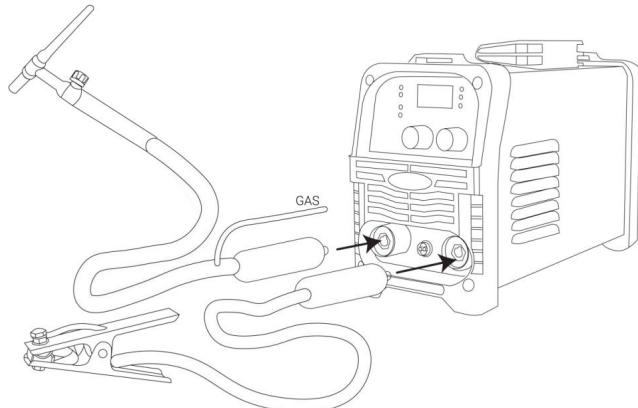
(argón) escudo, entre el elemento soldado y el electrodo no fusible hecho de tungsteno puro o tungsteno con aditivos.

El método TIG está especialmente recomendado para uniones estéticas y de alta calidad.

de metales, sin un laborioso tratamiento mecánico posterior a la soldadura. Sin embargo, esta requiere una adecuada preparación y limpieza de los bordes de ambos elementos soldados.

Las propiedades mecánicas del material aditivo deben ser similares a las propiedades de las piezas soldadas. El papel del gas protector lo desempeña siempre el gas puro. Argón, suministrado en cantidades en función de la corriente de soldadura configurada.

## TIG(DCEN)



Nota: 1. Cuando realice soldadura Lift-TIG, deberá utilizar gas argón puro externo;

2. La antorcha Lift-TIG no está incluida en el paquete estándar.

1. Conecte la antorcha de soldadura a la toma de conexión de antorcha Euro Mig en el panel frontal y apriételo.

2. Inserte el enchufe del cable de tierra en el zócalo positivo. El enchufe de la antorcha TIG en toma negativa

3. Conecte la línea de gas del soplete al regulador de gas y conecte el gas.

regulador al cilindro de gas. Abra con cuidado la válvula del cilindro de gas, ajuste el caudal hasta 5 l/min.

## INSTALACIÓN DE MMA

La soldadura por arco también se denomina método MMA (soldadura por arco manual) y es el más antiguo. y el método de soldadura por arco más versátil.

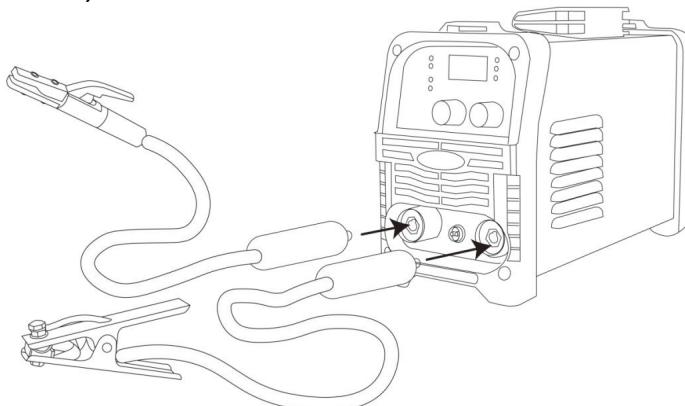
El método MMA utiliza un electrodo revestido, que consiste en un núcleo metálico cubierto con Un arco eléctrico se crea entre el extremo del electrodo y el material que se está soldando. La ignición del arco se crea al tocar el electrodo con el extremo de la pieza de trabajo. El soldador alimenta el electrodo a medida que se funde en la pieza de trabajo. para mantener una longitud de arco constante y al mismo tiempo mover su extremo de fusión a lo largo de la línea de soldadura. El revestimiento fundido del electrodo emite una capa protectora.

Gases que protegen al metal líquido de la influencia del entorno.

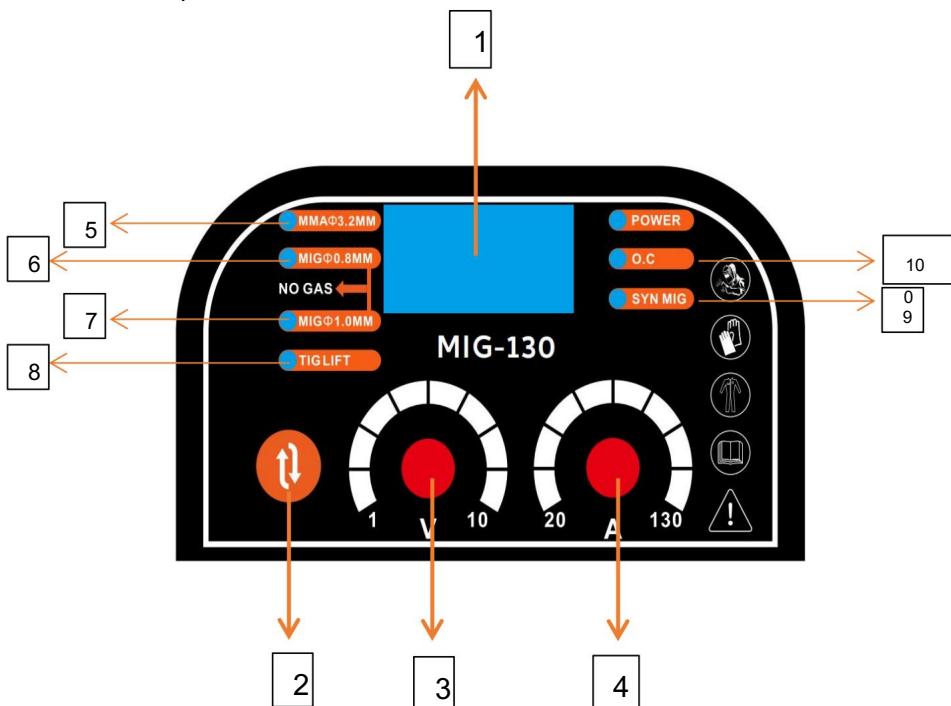
atmósfera, y luego se solidifica y forma una escoria en la superficie del lago, que

Protege la soldadura coagulante de un enfriamiento demasiado rápido y de daños ambientales. influencias.

## PALO(DCEP)



Conecte los cables de soldadura y masa a los conectores de salida adecuados de la soldadora, de acuerdo con la polaridad recomendada por el fabricante de los electrodos que desea soldar.



1	Pantalla digital
2	<p>El conmutador de opciones puede cambiar entre 4 modos: MMAΦ3,2MM/ MIGΦ0.8MM/ MIGΦ1.0MM/TIG LIFT, cuando el modo está activado, el indicador correspondiente La luz está encendida.</p> <p>Manténgalo presionado durante 5 segundos, el indicador SYN MIG se apaga. (El modo se cambiaría al modo manual)</p>
3	La perilla de ajuste de voltaje
4	El botón de ajuste actual
5	Indicador de modo de soldadura por arco con electrodo revestido (SMAW)
6	Modo de soldadura con núcleo fundente (FCAW): indicador de diámetro de alambre de 0,8 mm
7	Modo de soldadura con núcleo fundente (FCAW): indicador de diámetro de alambre de 1,0 mm
8	Indicador de modo Lift-TIG (DCEN)
9	Indicador Synergy MIG. De forma predeterminada, este indicador está encendido.
10	Indicador de protección: la máquina entra en modo de protección debido a sobrecalentamiento o sobrecorriente

## Parámetro de soldadura MIG

### MIG Welding parameter

V/WFS=Volts/Wire feed speed WFS-M/minx39

	Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter V/M/min	24ga. (0.61mm) V/M/min	22ga. (0.8mm) V/M/min	20ga. (1.0mm) V/M/min	17ga. (1.5mm) V/M/min	14ga. (2.0mm) V/M/min	1/8" (3.0mm) V/M/min	5/36" (4.0mm) V/M/min	1/16" (5.0mm) V/M/min	1/4" (6.0mm) V/M/min
MIG	Flux-cored	-	0.8/.030'	-	-	15.5/3	16.5/4.5	19.0/7	21.5/12	-	-	-
			1.0/.040'	-	-	-	16.5/3	19.0/5.5	22.0/7	23.5/12	24.5/15	-

## POLARIDAD DE SOLDADURA EN EL MÉTODO TIG

La polaridad negativa se utiliza para la mayoría de las operaciones de soldadura TIG. La pistola de soldadura es conectado al polo negativo, mientras que la pistola de tierra está conectada al polo positivo polo. De esta manera se reduce el consumo de electrodos, la cantidad de calor acumulado en el material soldado aumenta.

## INFLUENCIA DEL ARCO EN EL MÉTODO TIG LIFT

Para encender el arco de soldadura en el método TIG LIFT, desenrosque la válvula en el mango, presione el botón y luego frote suavemente el electrodo de tungsteno contra la pieza de trabajo.

y levante la antorcha ligeramente para que se encienda el arco. Al soltar el botón del interruptor, termina El proceso de soldadura.



Un ejemplo de una pistola de soldadura para el método de elevación TIG con una válvula en la antorcha.

### ¡ATENCIÓN!

La antorcha TIG no es parte del equipamiento estándar del conjunto.

TABLA DE CORRIENTE DE SOLDADURA TIG Y ESPESOR DE PLACA			
Diámetro/placa de tungsteno Espesor	1,6 mm Amperios.	2 mm Amperios.	2,4 mm Amperios.
Calibre 24 (0,61 mm)	10	/	/
Calibre 22 (0,8 mm)	20	20	
Calibre 20 (1,0 mm)	30	30	30
Calibre 18 (1,024 mm)	40	40	40
Calibre 17 (1,5 mm)	50	50	50
Calibre 14 (2,0 mm)	65	65	65
Calibre 1/8" (3,0 mm)	80	80	80
Calibre 5/36" (4,0 mm)	100	100	100
Calibre 5/36" ≥(4,0 mm)	/	100-150	100-150

## GUÍA DE AJUSTES DE MMA

La soldadura por arco también se denomina método MMA (soldadura por arco manual) y es el más antiguo. y el método de soldadura por arco más versátil.

El método MMA utiliza un electrodo revestido, que consiste en un núcleo metálico cubierto con un arco eléctrico se crea entre el extremo del electrodo y el material que se está soldando. La ignición del arco se crea al tocar el electrodo con el extremo de la pieza de trabajo. El soldador alimenta el electrodo a medida que se funde en la pieza de trabajo. para mantener una longitud de arco constante y al mismo tiempo mover su extremo de fusión a lo largo de la línea de soldadura. El revestimiento fundido del electrodo emite una capa protectora.

Gases que protegen al metal líquido de la influencia del entorno.

atmósfera, y luego se solidifica y forma una escoria en la superficie del lago, que

Protege la soldadura coagulante de un enfriamiento demasiado rápido y de daños ambientales. influencias.

DIÁMETRO DEL ELECTRODO DE SOLDADURA MMA ESPESOR DE LA PLACA Y DIÁMETRO ACTUAL			
Diámetro del electrodo/ Espesor de la placa	2,5 mm Amperios.	3,2 mm Amperios.	4mm Amperios.
Calibre 17 (1,5 mm)	30	/	/
Calibre 14 (2,0 mm)	50	50	/
Calibre 1/8" (3,0 mm)	70	70	70
Calibre 5/36" (4,0 mm)	90	90	90
1/16" (5,0 mm)	/	140	140
1/4" (6,0 mm)	/	/	200

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Mal funcionamiento	Solución
El medidor no muestra nada; El ventilador no gira; Sin salida de soldadura	Confirme que el interruptor de encendido esté encendido. Fuente de alimentación disponible para el cable de entrada. Verifique si el puente de conmutación trifásica está dañado.  Se produce un mal funcionamiento en el fuente de alimentación suplementaria en el tablero de control (contactar a los distribuidores).
El medidor muestra; El ventilador funciona normalmente; Sin salida de soldadura	Compruebe que todas las tomas de corriente de la máquina estén bien conectado.  Hay un circuito abierto o una mala conexión en la unión del terminal de salida.  El cable de control de la antorcha está roto o El interruptor está dañado. El circuito de control está dañado. (contacto a distribuidores)
el medidor muestra; El ventilador funciona normalmente; Indicador anormal luces.	Podría ser una protección contra sobrecorriente, apáguela.  Apague el interruptor de encendido; reinicie la máquina después de La luz indicadora anormal parpadeó.  Puede ser una protección contra sobrecalentamiento, espere Durante unos 2-3 minutos hasta que la máquina se renueve.  Sin apagar el interruptor de encendido.  Puede ser que el circuito inversor sea multifunción. (contacte a los distribuidores)
La luz indicadora de encendido está no enciende, el ventilador no gira, Sin salida de prensa de soldadura	El interruptor de encendido está roto  Verificar que la red eléctrica conectada a la La regulación electromecánica de entrada tiene electricidad. Ingrese si hay una rotura en el cable

	<p>Es posible que la entrada esté mal conectada a la fuente de alimentación de 380 V, lo que provoca que se inicie el circuito de protección contra sobretensión, que se cambia a la fuente de alimentación de 220 V, y se puede iniciar nuevamente. Inestabilidad de la energía de 220 V (línea de entrada demasiado larga) o superposición de la línea de entrada en la red, lo que provoca la protección contra sobretensión Abra y cierre el interruptor de encendido de forma continua durante un breve período de tiempo, lo que provoca que se inicie el circuito de protección contra sobretensión, se apague y espere 2-3 minutos antes de iniciarse nuevamente.</p>
<p>Cuando el ventilador gira, la luz indicadora anormal No está encendido y no hay sonido de descarga de alta frecuencia y no hay flujo de gas desde el soplete de corte.</p>	<p>El voltaje de conexión del multímetro vh-07 al panel MOS debe ser de aproximadamente 308 V CC La alimentación auxiliar en el panel MOS tiene una luz indicadora verde. Si la luz no está encendida, la alimentación auxiliar no está funcionando Problema en el circuito de control, busque la causa o comuníquese con el distribuidor para cortar la línea de control en la pistola. El cable de la pistola de corte está roto.</p>
<p>La corriente de salida durante el corte no es estable o no está controlada por el potenciómetro</p>	<p>Los potenciómetros de 1K deben reemplazarse si están dañados. Se debe verificar el mal contacto en varias juntas, especialmente conectores.</p>
<p>La luz indicadora anormal no está encendida, sonido de descarga de alta frecuencia, puede No cortado</p>	<p>Puede ser una protección contra sobrecorriente, apague la máquina y reiníciela después de que se apague la luz anormal. Puede ser una protección contra sobrecalentamiento, no apague la máquina y espere de 2 a 3 minutos para que se restablezca. normal. Puede ser una falla del circuito inversor, desconecte el enchufe de alimentación del transformador principal en el panel MOS (cerca del generador de viento).</p>

## MANTENIMIENTO

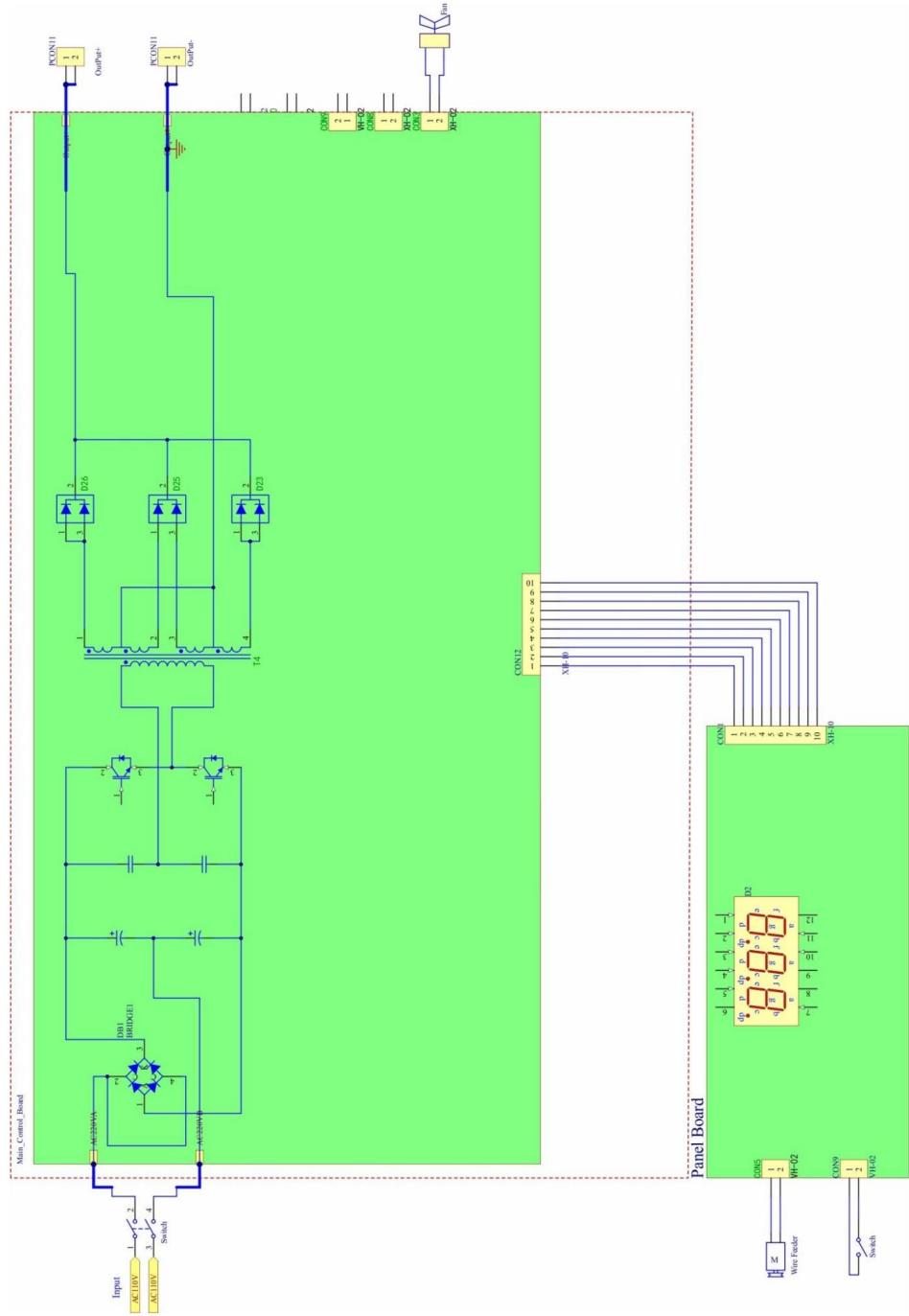
Elimine periódicamente el polvo con aire comprimido limpio. Si la máquina de soldar está Trabajar en condiciones de humo, en aire muy contaminado, eliminar el polvo acumulado a diario.

La presión del aire comprimido debe mantenerse a un nivel tal que no dañar piezas pequeñas en el interior del dispositivo máx. 2-4 bar.

Revise periódicamente los sistemas internos de la soldadora, verifique su correcto funcionamiento y Fiabilidad de las conexiones (especialmente de los equipos y piezas). Si observa óxido y afloje la conexión, retire el óxido o la capa de óxido con papel de lija, vuelva a conectar y apretar.

Evite situaciones en las que pueda entrar agua o vapor en el dispositivo. Si el soldador se moja, séquelo y luego verifique el aislamiento del dispositivo (también entre las juntas y contactos). Después de comprobar que todo está bien, puedes continuar trabajando.

## CIRCUITO



**VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## Spawacz MIG

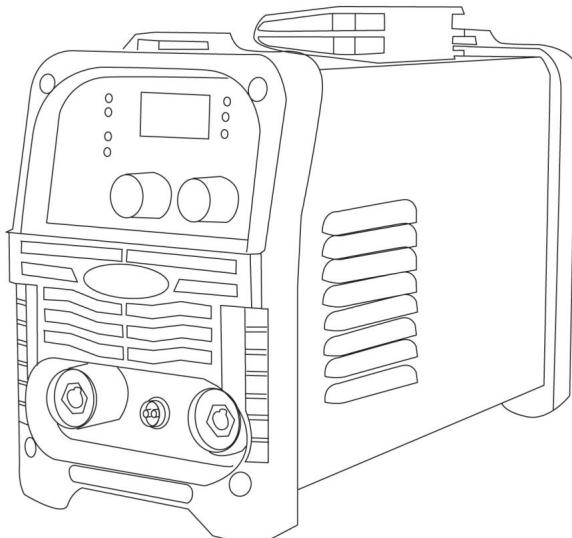
Model: MIG-130

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź dż połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

**VEVOR®**  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Spawacz MIG

Model: MIG-130



Uwaga: Zdjē cie produktu ma charakter poglādowy, decydujące znaczenie majā rzeczywiste szczegóły.

POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu bę dzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiekolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

	<p>Ostrzeżenie – aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję instrukcję uważnie.</p>
	<p><b>PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA dla wyświetlacza</b>  Niniejszy produkt podlega postanowieniom dyrektywy europejskiej 2012/19/UE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unia Europejska. Dotyczy produktu i wszystkich akcesoriów oznaczone tym symbolem. Produkty oznaczone w ten sposób nie mogą być wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki punkt recyklingu sprzętu elektrycznego i elekonicznego.</p>
	<p>Zgodność oznacza certyfikat bezpieczeństwa WE.</p>
	<p>Informacje FCC:</p> <p><b>UWAGA:</b> Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez strona odpowiedzialna za zgodność może unieważnić prawo użytkownika do obsługiwać sprzęt!</p> <p>To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Działanie jest z zastrzeżeniem następujących dwóch warunków:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Produkt ten może powodować szkodliwe zakłócenia.</li> <li>2) Produkt ten musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym: zakłócenia mogące powodować niepożądane działanie.</li> </ol> <p><b>OSTRZEŻENIE:</b> Zmiany lub modyfikacje tego produktu nie są wyraźnie zabronione. zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność może unieważnić prawa użytkownika upoważnienie do obsługi produktu.</p> <p><b>Uwaga:</b> Ten produkt został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczeniami dla urządzenia cyfrowego klasy B zgodnie z częścią 15 przepisów FCC, niniejsze limity mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacji domowej.</p> <p>Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej i jeśli nie zostanie zainstalowany i używany zgodnie z instrukcją, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Jednakże istnieje nie ma gwarancji, że w konkretnej instalacji nie wystąpią zakłócenia.</p>

	<p>Jeżeli niniejszy produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze sygnału radiowego lub telewizyjnego, odbiór, który można sprawdzić poprzez wyłączenie i włączenie produktu,</p> <p>Użytkownik jest zachęcanym do podjęcia próby skorygowania zakłóceń za pomocą jednego lub więcej cej z następujących środków.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>· Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.</li><li>· Zwiększenie odległość między produktem a odbiornikiem.</li><li>· Podłączyć produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten, do którego jest podłączony, do którego podłączony jest odbiornik.</li><li>· W celu uzyskania informacji należy skontaktować się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym.</li></ul>
--	---

#### Bezpieczeństwo obsługi maszyn

• Nie należy przełączać trybów funkcji podczas pracy maszyny. Przełączanie trybu funkcji podczas spawania mogą uszkodzić maszynę. Uszkodzenia spowodowane w ten sposób nie będą objęte gwarancją. • Przed włączeniem urządzenia należy odłączyć kabel uchwytu elektrody od urządzenia, aby uniknąć łuku elektrycznego, jeśli elektroda jest w kontakt z przedmiotem obrabianym. •

Operatorzy powinni być przeszkoleni i/lub wykwalifikowani.



Porażenie prądem: Może spowodować śmierć. Dotknąć cieczą elektrycznych pod napięciem może spowodować śmiertelne wstrząsy lub poważne oparzenia. Elektroda i praca obwód jest pod napięciem elektrycznym zawsze, gdy wejście jest włączone. Wejście obwody zasilania i wewnętrzne trzne obwody maszyny są również pod napięciem, gdy zasilanie jest włączone. W spawaniu MIG/MAG drut, rolki napędu, drut

Obudowa podajnika oraz wszystkie części metalowe mające kontakt z drutem spawalniczym znajdują się pod napięciem.

Nieprawidłowo zainstalowany lub nieprawidłowo uziemiony sprzęt jest niebezpieczny. • Podłącz

główny kabel wejściowy zgodnie z przepisami obowiązującymi w Australii i Nowej Zelandii.

norm i przepisów. • Unikać wszelkiego

kontaktu z częściami obwodu spawalniczego/tnącego będącymi pod napięciem, elektrodami i drutami gołymi ręka.

• Operator musi nosić suche rękawice spawalnicze podczas wykonywania prac.

zadanie spawania/cięcia. •

Operator powinien trzymać obrabiany przedmiot w izolacji od siebie.

• Przewody należy utrzymywać w stanie suchym, wolnym od oleju i smaru oraz chronić przed gorącym metalem i iskrami. • Często sprawdzaj, czy przewód zasilający nie jest zużyty lub uszkodzony, wymień przewód. natychmiast, jeśli uszkodzone, gołe przewody są niebezpieczne i mogą zabić. • Nie używaj uszkodzonych, zbyt małych lub źle połączonych przewodów. • Nie przewieszaj przewodów przez ciało. • Zalecamy, aby z tym sprzętem używać wyłącznika bezpieczeństwa (RCD), aby wykryć wszelkie upływy prądu do ziemi.



Opary i gazy są niebezpieczne. Dym i gazy wytwarzane podczas spawania i cięcia mogą być szkodliwe dla zdrowia ludzi. Spawanie wytwarza opary i gazy. Wdychanie tych oparów i gazy mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Nie wdychaj dymu i gazy wytwarzane podczas spawania lub cięcia, trzymaj głowę z dala od opary

• Utrzymuj dobrą wentylację miejsca pracy, stosuj wyciągi dymowe lub wentylację, aby usunąć opary i gazy powstałe w wyniku spawania/cięcia. • W środowiskach zamkniętych lub o dużym zadymieniu należy zawsze nosić zatwierdzony aparat oddechowy z doprowadzeniem powietrza. respirator.

Opary i gazy spawalnicze/cięcia mogą wypierać powietrze i obniżać poziom tlenu powodując obrażenia lub śmierć. Upewnij się, że powietrze do oddychania jest bezpieczne. • Nie spawaj/nie tnij w miejscach w pobliżu odtłuszczania, czyszczenia lub natryskiwanego. Ciepło i promienie łuku mogą reagować z oparami, tworząc silnie toksyczne i gazy drażniące.

Materiały takie jak stal ocynkowana, ołowiana lub kadmowana, zawierające pierwiastki które mogą wydzielać toksyczne opary podczas spawania/cięcia. Nie spawaj/nie tnij tych materiałów chyba że pomieszczenie jest bardzo dobrze wentylowane i/lub użytkownik korzysta z respiratora z doprowadzeniem powietrza.



Promienie łukowe: szkodliwe dla oczu i skóry ludzi. Promienie łukowe z procesem spawania/cięcia powodują intensywne widoczne i niewidoczne efekty promieniowania ultrafioletowego i podczerwonego, które mogą poparzyć oczy i skórę. Zawsze należy nosić hełm spawalniczy z filtrem o odpowiednim odcieniu i odpowiednią odzież ochronną, w tym rękawice spawalnicze, podczas

• Należy podjąć środki mające na celu ochronę osób znajdujących się w pobliżu miejsca pracy lub w jego pobliżu.

obszar. Używaj ekranów ochronnych lub barier, aby chronić innych przed błyśkami, odblaskami i iskier; ostrzegaj innych, aby nie patrzyli na łuk elektryczny.



Zagrożenie pożarem. Spawanie/cięcia zamknij tych pojemników, takich jak zbiorniki, beczki lub rury, mogą spowodować ich eksplozję . Latające iskry od łuku spawalniczego/tnącego, gorącego przedmiotu obrabianego i gorącego sprzętu może spowodować pożary i oparzenia. Przypadkowy kontakt elektrody z metalowe przedmioty mogą spowodować iskrzenie, eksplozję , przegrzanie lub pożar.

Przed przystąpieniem do spawania/cięcia sprawdź i upewnij się , że obszar jest bezpieczny. • Iskry i odpryski powstałe podczas spawania/cięcia mogą spowodować pożar, dlatego usuń wszelkie materiały łatwopalne z dala od miejsca pracy. Przykryj materiały łatwopalne i pojemniki z zatwardzonymi pokrywami, jeżeli nie można ich przenieść z obszaru spawania/cięcia. • Nie

spawaj/nie tnij zamknij tych pojemników, takich jak zbiorniki, beczki lub rury, chyba że są odpowiednio przygotowane zgodnie z wymaganymi normami bezpieczeństwa, aby zapewnić, że całkowicie usuwa się łatwopalne lub toksyczne opary i substancje, które mogą powodować wybuch, mimo że naczynie zostało „wyczyszczone”. Odpowiedź puste odlewy lub pojemników przed podgrzaniem, cięciem lub spawaniem. Mogą one eksplodować. • Nie spawaj/nie tnij w miejscach, w których atmosfera może zawierać łatwopalny pył, gaz lub opary cieczy (takie jak benzyna) • Miej w pobliże gaśnicę i wiedz, jak jej używać. Bądź czujny, iskry powstające podczas spawania/cięcia i gorące materiały mogą łatwo ulec uszkodzeniu przez małe pękińce i otwory do sąsiednich obszarów. Należy pamiętać, że spawanie/cięcia sufitu, podłogi, grodu lub przegrody może spowodować pożar ukryta strona.



Butle z gazem. Butle z gazem osłonowym zawierają gaz pod wysokim ciśnieniem ciśnienie. W przypadku uszkodzenia cylinder może eksplodować. Ponieważ gaz cylindry są zazwyczaj częścią procesu spawania/cięcia, pamiętaj, aby obchodzić się z nimi ostrożnie. CYLINDRY mogą eksplodować, jeśli uszkodzony.

• Chroń butle z gazem przed nadmiernym ciepłem, wstrząsami mechanicznymi, uszkodzeniami fizycznymi, żużlem, otwartym ogniem, iskrami i łukami elektrycznymi. •

Upewnij się , że butle są trzymane bezpiecznie i w pozycji pionowej, aby zapobiec ich przewróceniu się lub przewróceniu.

• Nigdy nie dopuść, aby elektroda spawalnicza/tnąca lub zacisk uziemiający dotknęły butli z gazem, nie przeciągaj kabli spawalniczych nad butlą. • Nigdy nie spawaj/nie tnij butli z gazem pod ciśnieniem, ponieważ eksploduje i może spowodować śmierć. • Powoli otwórz zawór butli i odwróć twarz od wylotu butli.

Zawór i regulator gazu.

Nagromadzenie gazu. Nagromadzenie gazu może powodować toksyczne środowisko, wyczerpywać



zawartość tlenu w powietrzu powodującą śmierć lub obrażenia. Wiele gazów stosowane w spawaniu/cięciu są niewidoczne i bezwonne. • Należy wyłączyć dopływ gazu osłonowego, gdy nie są używane. • Zawsze należy wietrzyć zamknięte przestrzenie lub używać zatwierzonego systemu dostarczania powietrza. respirator.



Elektroniczne pola magnetyczne. POLA MAGNETYCZNE mogą wpływać na wszelkie urządzenia medyczne. • Osoby noszące rozruszniki serca i inne wszczepione urządzenia medyczne powinni trzymać się z daleka. • Osoby noszące wszczepione urządzenia medyczne powinny skonsultować się z lekarzem i producentem urządzenia przed zbliżeniem się do jakiegokolwiek spawania, cięcia lub



działanie ogrzewania. Hałas może uszkodzić słuch. Hałas z niektórych procesów lub sprzętu może uszkodzić słuch. • Należy nosić zatwierdzone środki ochrony słuchu, jeśli poziom hałasu jest wysoki.



Gorące części. Elementy spawane/cięci te generują i utrzymują wysokie ciepło i mogą spowodować poważne oparzenia. Nie dotykaj gorących części gołymi rękami. Pozostaw na okres ostygnięcia przed przystąpieniem do pracy z pistoletem spawalniczym/tnącym. Używaj izolowanego pistoletu spawalniczego rąk kawice i odzież ochronną, aby uniknąć oparzeń i nie dotykać gorących części.

## UWAGA 1. Środowisko

pracy i. Środowisko, w którym zainstalowany jest ten sprzęt do spawania/cięcia, musi być wolne od pyłu szlifierskiego, żrących chemikaliów, łatwopalnych gazów lub materiałów itp., a wilgotność nie może przekraczać maksymalnie 80%. ii. Podczas korzystania z urządzenia na zewnątrz należy chronić je przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych, deszczem i śniegiem itp.; temperatura środowiska pracy powinna mieścić się w zakresie od -10°C do +40°C.

iii. Trzymaj ten sprzęt w odległości 30 cm od ściany. iv. Upewnij się, że środowisko pracy jest dobrze wentylowane.

2. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.

### i. Wentylacja

Ten sprzęt jest niewielkich rozmiarów, ma zwartą konstrukcję i doskonałą wydajność w zakresie natężenia prądu wyjściowego. Wentylator służy do rozpraszania ciepła wytwarzanego przez ten sprzęt t podczas operacji spawania/cięcia. Ważne: Utrzymuj dobrą wentylację żałuzji tego sprzętu. Minimalna odległość między tym sprzętem a innymi obiekty w obszarze roboczym lub w jego pobliżu powinna wynosić 30 cm. Dobra wentylacja ma kluczowe znaczenie dla normalnej wydajności i żywotności tego sprzętu. ii. Zabezpieczenie przed przeciążeniem termicznym.

Jeśli maszyna jest używana w nadmiernym stopniu lub w środowisku o wysokiej temperaturze, słabo wentylowanym pomieszczeniu lub jeśli wentylator ulegnie awarii, zostanie aktywowany wyłącznik przeciążenia termicznego, a maszyna przestanie działać. W takiej sytuacji pozostaw maszynę włączoną, aby wbudowany wentylator działał i obniżył temperaturę wewnętrz urządzenia. Maszyna będzie gotowa do ponownego użycia, gdy temperatura wewnętrzna osiągnie bezpieczny poziom. iii.

Zasilanie przepięciowe W odniesieniu do zakresu napięcia zasilania maszyny zapoznaj się z tabelą „Główne

parametry”. To urządzenie jest wyposażone w automatyczną kompensację napięcia, która umożliwia utrzymanie zakresu napięcia w podanym zakresie. W przypadku, gdy napięcie wejściowego natężenia prądu zasilania przekroczy określona wartość, istnieje możliwość uszkodzenia podzespołów tego urządzenia. Upewnij się, że główne źródło zasilania jest prawidłowe. iv. Nie dotykaj zacisków wyjściowych podczas pracy urządzenia. Może dojść do porażenia pradem.

## **UWAGA! - SPRAWDŹ, CZY NIE MA WYCIEKU GAZU**

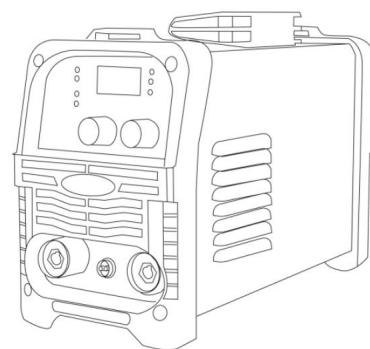
Zalecamy, aby przy pierwszym uruchomieniu i w regularnych odstępach czasu sprawdzać, czy nie ma wycieku gazu.

Zalecana procedura jest następująca:

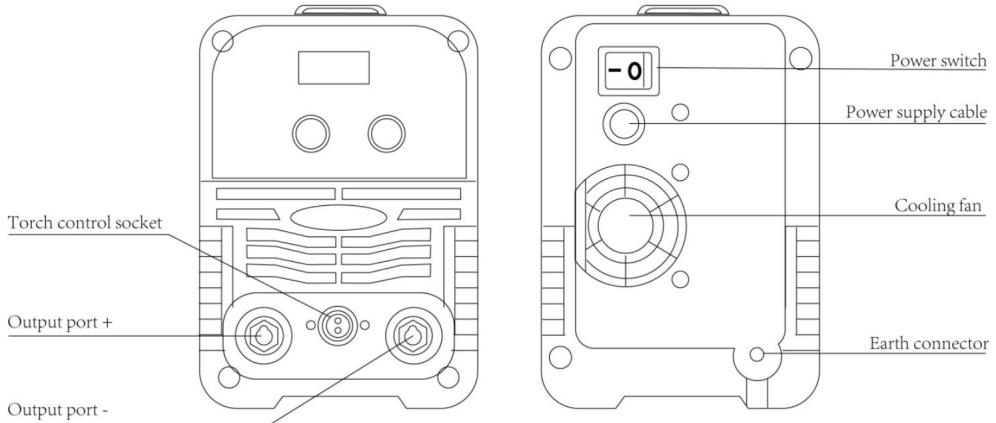
1. Podłącz regulator i zespół węża gazowego i dokręć wszystkie złącza i zaciski.
  2. Powoli otwórz zawór butli.
  3. Ustaw natężenie przepływu na regulatorze na około 8-10 l/min.
  4. Zamknij zawór butli i zwróć uwagę na wskaźnik igłowy zawartości manometru na regulatorze, jeżeli igła opadnie w kierunku zera, to jest wyciek gazu. Czasami wyciek gazu może być powolny i aby go zidentyfikować, konieczne będzie opuszczenie ciśnienia gazu w regulatorze i przewodzie przez dłuższy okres czasu. W tym takiej sytuacji zaleca się otwarcie zaworu butli i ustawienie przepływu na 8-10 L/min, zamknąć zawór butli i sprawdzić po upływie co najmniej 15 minut.
  5. W przypadku utraty gazu należy sprawdzić szczelność wszystkich złączy i zacisków. W wyniku czyszczenia szczotką lub spryskania wodą z mydłem w miejscu wycieku pojawią się bąbelki.
  6. Dokręć zaciski lub złączki, aby wyeliminować wyciek gazu.
- WAŻNE!** - Zdecydowanie zalecamy sprawdzenie szczelności instalacji gazowej przed obsługą maszyny. Zalecamy zamknięcie zaworu butli, gdy Maszyna nie jest używana.

## **DANE TECHNICZNE MIG-130**

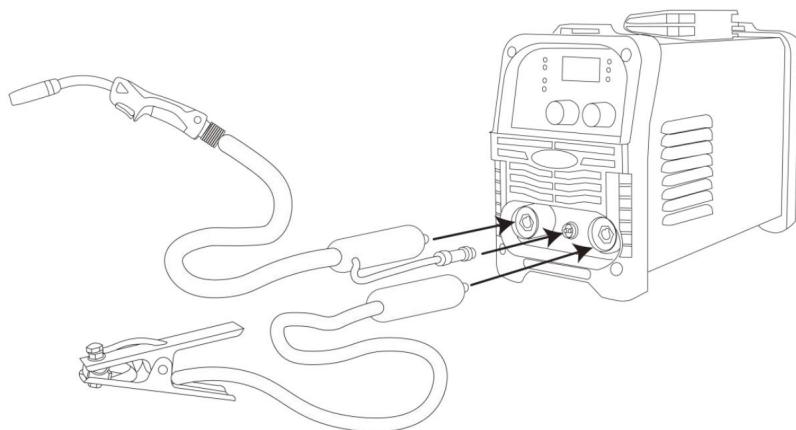
Spawanie łukowe drutem rdzeniowym (GMAW) to spawanie łukowe proces spawania, w którym stosuje się drut spawalniczy podawany za pomocą napędu silnikiem rolek podających do spawarki pistolet i gdzie dostarczany jest prąd spawalniczy ze źródła zasilania spawalniczego. Spawanie łuk elektryczny zatarza się między przedmiotem obrabianym a koniec drutu, który topi się w jeziorku spawalniczym. Łuk i jeziorko spawalnicze są osłonięte za pomocą przewodów „samoosłonowych”, za pomocą gazów wytwarzanych przez rdzeń drutu. Proces jest bardzo wszechstronny, ponieważ poprzez dobór właściwego składu drutu, średnica i gaz osłonowy, może być stosowany w różnych zastosowaniach od blachy po grube blachy, a także metale od stali w głowę po stopy aluminium.



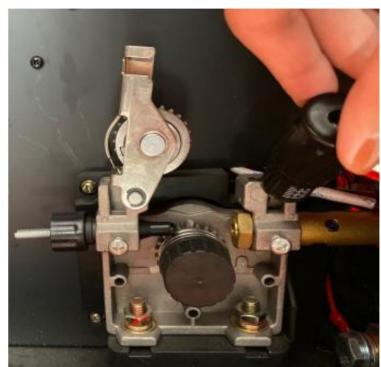
DANE TECHNICZNE MIG-130		
Zasilanie / Fazy 220 V +/- 10% 50/60 Hz 110 V +/- 10% 50/60 Hz		
Moc znamionowa wejściowa	MIG:30-130A	MIG:30-130A
	PRĄD: 30-130A	PRĄD: 30-130A
	TIG: 20-130A	TIG: 20-130A
Cykl pracy	JA: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A	JA: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A
Tryb karmienia	WSZYSTKO W JEDNYM	WSZYSTKO W JEDNYM
Prędkość podawania drutu	2-15 mln/min	2-15 mln/min
Grubość płyty spawanej	0,5-8 mm	0,5-8 mm
Średnica drutu spawalniczego	0,8-1,0	0,8-1,0



## MOJA INSTALACJA JA (FCAW)



1. Podłącz palnik spawalniczy do gniazda przyłączeniowego palnika Euro Mig na panelu przednim i dokręć.
2. Włożyć wtyczkę przewodu uziemiającego do wymaganej bieguności i dokręć -ujemny dla przewodów w osłonie gazowej, dodatni dla przewodów bez gazu. +dodatni dla przewodu gazowego. Przewód zasilający spawarki należy podłączyć do przeciwnego gniazda ujemnego lub dodatniego.
3. Zamontuj właściwy typ i rozmiar rolek napędowych (patrz rozdział dotyczący wyboru rolek podających drut)
4. Umieść szpulę drutu na uchwycie szpuli. Wprowadzi drut do rurki prowadzącej podajnika drutu przez rolkę napędu.



5. W zespole podawania drutu zwolnij śrubę kompresyjną, obracając ją na zewnątrz. Pozwala to na wyskoczenie górnego ramienia rolki do pozycji otwartej. Koniec drutu spawalniczego można teraz przepuścić przez prowadnicę wlotową, nad dolną

napę dzanej rolki i do wyjściowej rurki prowadzącej drut.

6. Sprawdź, czy rowek rolki napę dowej jest odpowiedni dla używanego drutu. Odpowiedni rozmiar jest wybitny na widocznej stronie zamontowanego wałka. Sprawdź również, czy na końcu pistoletu zamontowana jest końcówka kontaktowa o odpowiednim rozmiarze.

7. Ustaw górne ramię rolki w pozycji zamkniętej i wyreguluj kompresję .

śruba zapewniająca odpowiedni zacisk rolki napę dowej, by uzyskać stałe podawanie drutu.

Nie dokręć caj zbyt mocno.

8. Po podłączeniu urządzenia do zasilania należy przesunąć przełącznik pistoletu, aby przeciągnąć przewód przez kabel do pistoletu.

## Akcesoria:

1. PALNIK MIG 14AK x 2m, zestaw zawiera 1,0 końcówkę zamontowaną, 2. 0,8

końcówkę x 2 szt., 1,0 końcówkę x 2

szt., 3. mały klucz x 1 szt.

4. Uchwyty elektrody x 1,5m

5. Zaczep uziemiający x 1,2m

6. Drut spawalniczy samoosłonowy (1,0 mm) x 1 rolka

7. Pasek na ramię x1 szt.

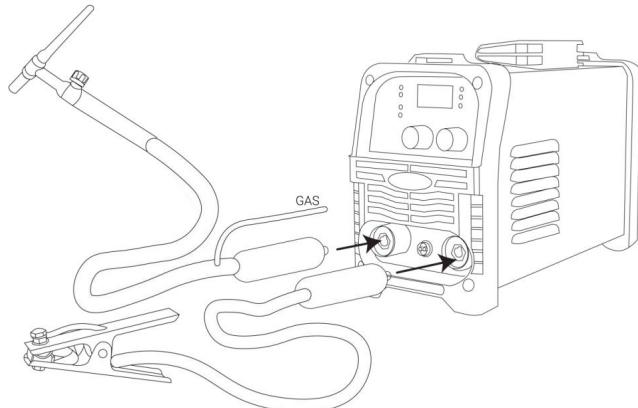
## INSTALACJA LIFT TIG

W metodzie TIG (Tungsten Inert Gas) łuk elektryczny powstaje pod osłoną gazu obojętnego (argonowej) osłony, pomiędzy dźwignią elementem spawanym a nietopliwą elektrodą wykonaną z czystego wolframu lub wolfram z dodatkami.

Metoda TIG jest szczególnie polecana do wykonywania połączeń estetycznych i wysokiej jakości metali, bez pracochłonnej obróbki mechanicznej po spawaniu. Jednakże, to wymaga odpowiedniego przygotowania i oczyszczenia krawędzi obu spawanych elementów.

Właściwości mechaniczne materiału dodatkowego powinny być podobne do właściwości spawanych części. Rolę gazu osłonowego pełni zawsze czysty argon dostarczany w ilościach zależnych od ustalonego prądu spawania.

## TIG(DCEN)



Uwaga: 1. Podczas spawania metodą Lift-TIG należy używać zewnę trzniego czystego argonu;

2. Palnik Lift-TIG nie jest zawarty w standardowym zestawie.

1. Podłącz palnik spawalniczy do gniazda przyłączeniowego palnika Euro Mig na przedni panel i dokręć go.

2. Włóż wtyczkę przewodu uziemiającego do gniazda dodatniego. Wtyczka palnika TIG do gniazdo ujemne.

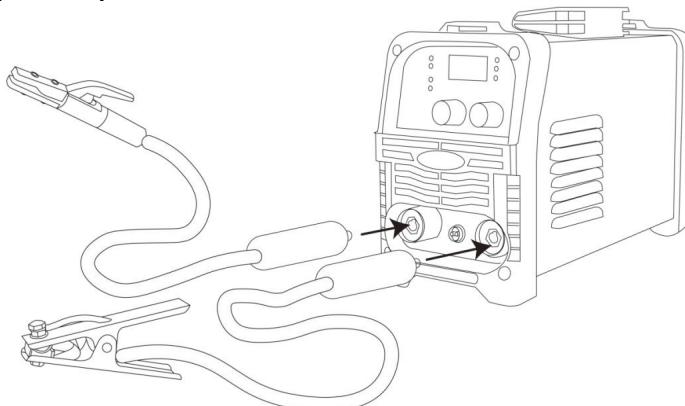
3. Podłącz przewód gazowy od palnika do regulatora gazu i podłącz gaz regulator do butli gazowej. Ostrożnie otwórz zawór butli gazowej, ustawię przepływ do 5 l/min.

## INSTALACJA MMA

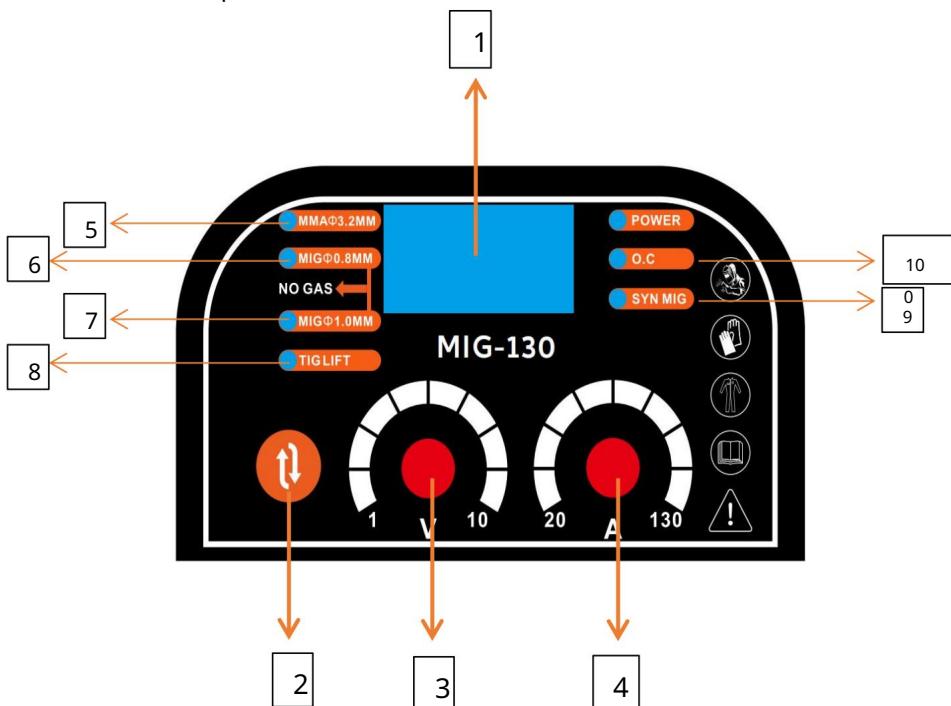
Spawanie łukowe nazywane jest również metodą MMA (spawanie ręczne łukiem elektrycznym) i jest najstarszą metodą i najbardziej wszechstronna metoda spawania łukowego.

Metoda MMA wykorzystuje elektrodę powlekaną, składającą się z rdzenia metalowego pokrytego opóźnieniem. Łuk elektryczny powstaje między końcem elektrody a spawany materiał. Zaplon łuku powstaje w wyniku zetknięcia elektrody z koniec przedmiotu obrabianego. Spawacz podaje elektrodę w miarę jej topienia się w przedmiocie obrabianym aby utrzymać stałą długość łuku i jednocześnie przesuwać jego koniec topiący wzdłuż linii spawania. Topiąca się powłoka elektrody wydziela powłokę ochronną gazy chroniące ciekły metal przed wpływem otoczenia atmosfery, a następnie krzepnie i tworzy na powierzchni jeziora żużel, który chroni koagulującą spoinę przed zbyt szybkim schłodzeniem i szkodliwym wpływem środowiska wpływu.

## PATYK (DCEP)



Podłącz przewody spawalnicze i masowe do odpowiednich złączy wyjściowych spawarki, zgodnie z biegunością zalecaną przez producenta elektrod, które zamierzasz spawać.



1	Wyświetlacz cyfrowy
2	Przełącznik opcji, może przełączać 4 tryby: MMAΦ3,2MM/ MIGΦ0,8MM/ MIGΦ1.0MM/TIG LIFT, po włączeniu trybu zapala się odpowiedni wskaźnik światło jest zapalone. Naciśnij i przytrzymaj przez 5 sekund, a wskaźnik SYN MIG zgaśnie. (Tryb zostanie zmieniony na tryb ręczny)
3	Pokrętło ustawienia napięcia
4	Pokrętło ustawień bieżących
5	Wskaźnik trybu spawania łukiem elektrycznym (SMAW)
6	Tryb spawania drutem rdzeniowym (FCAW) – wskaźnik średnicy drutu 0,8 mm
7	Tryb spawania drutem rdzeniowym (FCAW) – wskaźnik średnicy drutu 1,0 mm
8	Wskaźnik trybu Lift-TIG (DCEN)
9	Wskaźnik Synergy MIG. Domyślnie ten wskaźnik jest włączony
10	Wskaźnik ochrony – maszyna przechodzi w tryb ochronny z powodu przegrzanie lub przetężenie

## Parametr spawania MIG

### MIG Welding parameter

V/WFS=Volts/Wire feed speed WFS-M/minx39

	Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter V/M/min	24ga. (0.61mm) V/M/min	22ga. (0.8mm) V/M/min	20ga. (1.0mm) V/M/min	17ga. (1.5mm) V/M/min	14ga. (2.0mm) V/M/min	1/8" (3.0mm) V/M/min	5/36" (4.0mm) V/M/min	1/16" (5.0mm) V/M/min	1/4" (6.0mm) V/M/min
MIG	Flux-cored	-	0.8/.030'	-	-	15.5/3	16.5/4.5	19.0/7	21.5/12	-	-	-
			1.0/.040'	-	-	-	16.5/3	19.0/5.5	22.0/7	23.5/12	24.5/15	-

## BIEGUNOWOŚĆ SPAWANIA W METODZIE TIG

W większości operacji spawania metodą TIG stosuje się biegunowość ujemną. Pistolet spawalniczy jest podłączony do bieguna ujemnego, podczas gdy uziemienie jest podłączone do bieguna dodatniego bieguna. W ten sposób zmniejsza się zużycie elektrody, ilość ciepła kumuluje się w materiale spawanym.

## WPŁYW ŁUKU W METODZIE TIG LIFT

Aby zapalić łuk spawalniczy w metodzie TIG LIFT należy odkręć cić zawór na uchwycie, nacisnąć przycisk, a następnie delikatnie pocierać elektrodę wolframową o element spawany. i lekko podnieś palnik, aby łuk się zapalił. Zwolnienie przycisku przełącznika kończy proces spawania.



Przykład pistoletu spawalniczego do metody TIG z zaworem w palniku.

### UWAGA!

Palnik TIG nie jest standardowym wyposażeniem zestawu

TABELA PRĄDU I GRUBOŚCI BLACHY SPAWANIA TIG			
Średnica/płytką wolframu Grubość	1,6 mm Wzmacniacz.	2mm Wzmacniacz.	2,4 mm Wzmacniacz.
24ga (0,61 mm)	10	/	/
22ga (0,8 mm)	20	20	
20ga (1,0 mm)	30	30	30
18ga (1,024 mm)	40	40	40
17ga (1,5 mm)	50	50	50
14ga (2,0 mm)	65	65	65
1/8"ga (3,0 mm)	80	80	80
5/36"ga (4,0 mm)	100	100	100
5/36"ga (4,0 mm)	/	100-150	100-150

## PRZEWODNIK PO USTAWIENIACH MMA

Spawanie łukowe nazywane jest również metodą MMA (spawanie ręczne łukiem elektrycznym) i jest najstarszą metodą i najbardziej wszechstronna metoda spawania łukowego.

Metoda MMA wykorzystuje elektrodę powlekaną, składającą się z rdzenia metalowego pokrytego opóźnieniem. Łuk elektryczny powstaje między końcem elektrody a spawany materiał. Zapłon łuku powstaje w wyniku zetknięcia elektrody z koniec przedmiotu obrabianego. Spawacz podaje elektrodę w miarę jej topienia się w przedmiocie obrabianym aby utrzymać stałą długość łuku i jednocześnie przesuwać jego koniec topiący wzduż linii spawania. Topiąca się powłoka elektrody wydziela powłokę ochronną gazy chroniące ciekły metal przed wpływem otoczenia atmosferze, a następnie krzepnie i tworzy na powierzchni jeziora żużel, który chroni koagulującą spoinę przed zbyt szybkim schłodzeniem i szkodliwym wpływem środowiska.

ŚREDNICA ELEKTRODY SPAWALNICZEJ MMA GRUBOŚĆ PŁYTY I ŚREDNICA PRĄDU			
Średnica elektrody/ Grubość płyty	2,5 mm Wzmocniacze.	3,2 mm Wzmocniacze.	4mm Wzmocniacze.
17ga (1,5 mm)	30	/	/
14ga (2,0 mm)	50	50	/
1/8"ga (3,0 mm)	70	70	70
5/36"ga (4,0 mm)	90	90	90
1/16"(5,0 mm)	/	140	140
1/4"(6,0 mm)	/	/	200

## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Awarie	Rozwiązywanie
Miernik nic nie pokazuje; Wentylator nie obraca się ; Brak wyjścia spawalniczego	Sprawdź, czy wyłącznik zasilania jest włączony. Czy dostęp pne jest zasilanie dla kabla wejściowego. Sprawdź, czy mostek trójfazowy jest podłączony. uszkodzony. Wystąpiła awaria w dodatkowe źródło zasilania na płycie sterującej (skontaktuj się ze sprzedawcami).
Miernik pokazuje; Wentylator działa normalnie; Brak wyjścia spawalniczego	Sprawdź, czy wszystkie gniazda w maszynie są dobrze połączone. W obwodzie występuje przerwa lub połączenie jest nieprawidłowe. Złącze zacisku wyjściowego. Przewód sterujący palnika jest zerwany lub przełącznik jest uszkodzony. Obwód sterujący jest uszkodzony. (skontaktuj się z dealerzy)
miernik pokazuje; Wentylator działa normalnie; Wskaźnik nieprawidłowy ślepią.	Może to być zabezpieczenie nadprądowe, proszę je wyłączyć wyłącznik zasilania; po ponownym uruchomieniu maszyny nieprawidłowa kontrolka mrugnieła. Może to być zabezpieczenie przed przegrzaniem, proszę czekać przez około 2-3 minuty, aż do ponownego uruchomienia urządzenia bez wyłączania zasilania. Może to być wielofunkcyjny obwód falownika. (skontaktuj się ze sprzedawcą)
Kontrolka zasilania jest nie włączony, wentylator się nie obraca, brak wyjścia prasy spawalniczej	Wyłącznik zasilania jest zepsuty Sprawdź, czy sieć elektryczna jest podłączona do wejście regulacji elektromechanicznych ma elektryczność Wprowadź, czy w kablu występuje przerwa

	<p>Możliwe jest, że wejście jest nieprawidłowo podłączone do zasilania 380 V, co powoduje uruchomienie obwodu ochrony przeciwprzepięciowej, który jest przełączany na zasilanie 220 V i może zostać ponownie uruchomiony. Niestabilność zasilania 220 V (zbyt dłuża linia wejściowa) lub nakładanie się linii wejściowych na sieć, powodujące ochronę przeciwprzepięciową. Otwieraj i zamkaj wyłącznik zasilania nieprzerwanie przez krótki okres czasu, powodując uruchomienie obwodu ochrony przeciwprzepięciowej, wyłączenie i oczekanie 2-3 minut przed ponownym uruchomieniem.</p>
<p>Gdy wentylator się obraca, zapala się kontrolka informująca o nieprawidłowym funkcjonowaniu nie jest włączony i nie ma dźwięku k wyładowania o wysokiej częstotliwości i braku przepływu gazu z palnika tnącego</p>	<p>Napięcie cieci wtyczki vh-07 multimetru do panelu MOS powinno wynosić około 308 V DC. Zasilanie pomocnicze na panelu MOS ma zieloną kontrolkę. Jeśli kontrolka nie świeci, zasilanie pomocnicze nie działa. Problem z obwodem sterowania, znajdź przyczynę lub skontaktuj się ze sprzedawcą, aby przeciąć przewód sterujący w pistolecie. Przewód pistoletu tnącego jest uszkodzony.</p>
<p>Prąd wyjściowy podczas cięcia nie jest stabilny lub nie jest kontrolowany potencjometrem</p>	<p>W przypadku uszkodzenia potencjometrów 1K należy je wymienić. Należy sprawdzić, czy nie występuje słaby kontakt w różnych połączeniach, zwłaszcza złączach.</p>
<p>Nieprawidłowa kontrolka nie świeci, słyszy dźwięk k wyładowania o wysokiej częstotliwości, może nie cię te</p>	<p>Może to być zabezpieczenie nadprądowe, wyłącz maszynę i uruchom ją ponownie po zgaśnięciu nieprawidłowego światła. Może to być zabezpieczenie przed przegrzaniem, nie wyłącz maszyny, oczekaj 2-3 minuty, aby przywrócić ją do działania. normalna.</p> <p>Może to być usterka obwodu falownika, odłącz wtyczkę zasilającą głównego transformatora na panelu MOS (blisko wiatraka).</p>

## KONSERWACJA

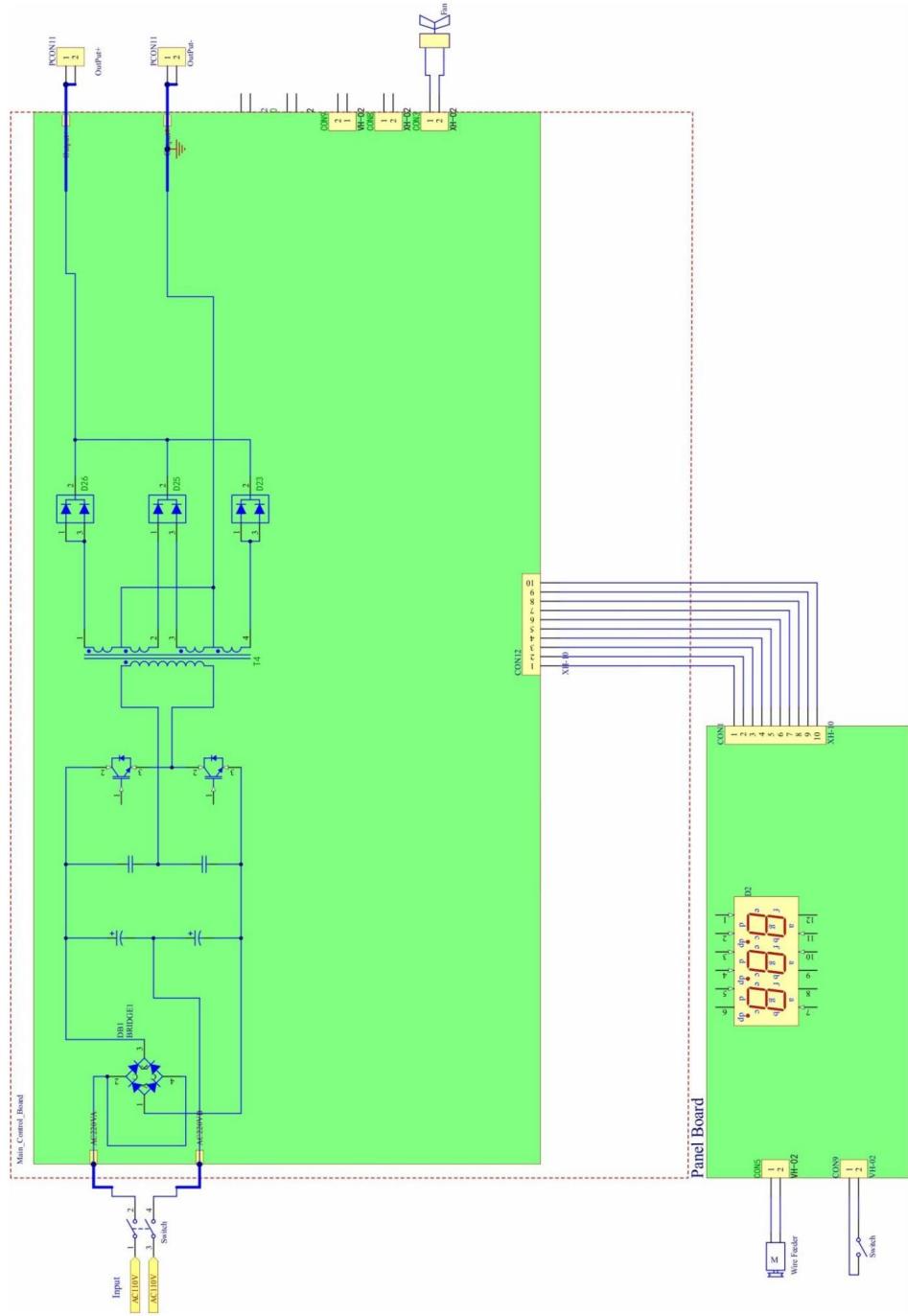
Regularnie usuwaj kurz czystym, sprę żonym powietrzem. Jeśli spawarka jest pracując w zadymionych warunkach, w silnie zanieczyszczonym powietrzu, usuń nagromadzony kurz codziennie.

Ciśnienie sprę żonego powietrza należy utrzymywać na takim poziomie, aby nie dopuścić do uszkodzić małe czę ści wewnętrz urządzenia maks. 2-4 bary.

Regularnie sprawdzaj wewnĘ trzne systemy spawarki, sprawdzaj ich poprawność i niezawodność połączeń (szczególnie sprę tu i czę ści). Jeśli zauważysz rdzę i poluzować połączenie, usunąć rdzę lub powłokę tlenkową papierem ściernym, ponownie połączyć i dokrĘ cić.

Unikaj sytuacji, w których woda lub para może dostać się do urządzenia. Jeśli spawarka zamoknie, osusz ją, a nastĘ pnie sprawdź izolację urządzenia (również mię dzy złączami i kontakty). Po sprawdzeniu, czy wszystko jest OK, możesz kontynuować pracę .

## OKRĄŻENIE



**VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **MIG-lasser**

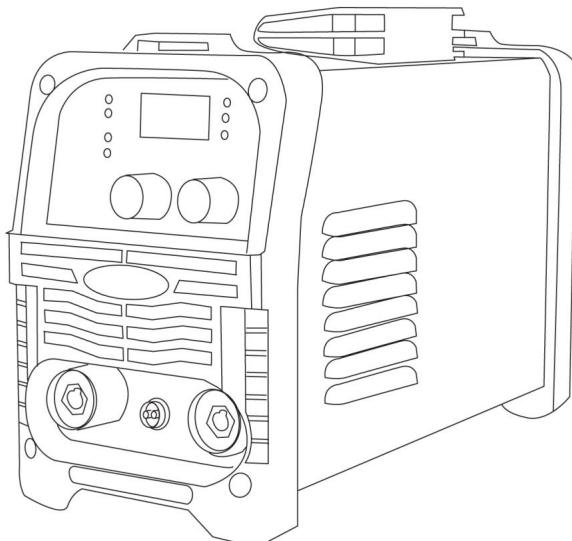
### **Model: MIG-130**

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting weer van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.



## MIG-lasser

**Model:** MIG-130



Let op: De productfoto is ter referentie, de werkelijke details zijn doorslaggevend

### HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

	<p><b>Waarschuwing</b> - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de instructies lezen handleiding zorgvuldig door.</p>
	<p><b>CORRECTE VERWIJDERING voor Display</b>      Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EU. Het symbool met een klico-afvalbak doorkruist geeft aan dat het product gescheiden afvalinzameling vereist in de Europese Unie. Dit geldt voor het product en alle accessoires gemarkerd met dit symbool. Producten die als zodanig gemarkerd zijn, mogen niet weggegooid met het normale huisvuil, maar moet naar een inzamelpunt worden gebracht punt voor het recyclen van elektrische en elektronische apparaten.</p>
	<p>Compliance is een EG-veiligheidscertificering.</p>
	<p><b>FCC-informatie:</b>  <b>LET OP: Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk door de De partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kan de bevoegdheid van de gebruiker om Bedien de apparatuur!</b>      Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De werking is onder de volgende twee voorwaarden:      1) Dit product kan schadelijke interferentie veroorzaken.      2) Dit product moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief storingen die een ongewenste werking kunnen veroorzaken.</p> <p><b>WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan dit product die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor naleving, kan de gebruikersrechten ongeldig verklaren bevoegdheid om het product te bedienen.</b>      Let op: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van klasse B overeenkomstig Deel 15 van de FCC-regels, deze limieten zijn ontworpen om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een residentiële installatie.</p> <p>Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen en kan, indien niet geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructies, schadelijke interferentie veroorzaken in radiocommunicatie. Er is echter geen garantie dat er in een bepaalde installatie geen interferentie zal optreden.</p>

	<p>Als dit product schadelijke interferentie veroorzaakt aan radio of televisie ontvangst, die kan worden bepaald door het product uit en aan te zetten, De gebruiker wordt aangemoedigd om te proberen de interferentie te verhelpen door een of meer van de volgende maatregelen.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Heroriënteer of verplaats de ontvangstantenne.</li><li>• Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger.</li><li>• Sluit het product aan op een stopcontact op een ander circuit dan dat waarop u het product wilt aansluiten. waarop de ontvanger is aangesloten.</li><li>• Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor bijstand.</li></ul>
--	--

#### **Veiligheid bij het bedienen van machines**

- Schakel de functiemodi niet om terwijl de machine in werking is.

de functiemodi tijdens het lassen kunnen de machine beschadigen. Schade veroorzaakt in

Deze manier valt niet onder de garantie. • Koppel de kabel van de elektrodehouder los van het apparaat voordat u het apparaat inschakelt. machine, om vonk vorming te voorkomen als de elektrode in contact met het werkstuk. • Operators moeten getraind en/of gekwalificeerd zijn.



**Elektrische schok: Het kan dodelijk zijn.** Het aanraken van onder spanning staande elektrische onderdelen kan dodelijke schokken of ernstige brandwonden veroorzaken. De elektrode en het werk circuit staat elektrisch onder spanning wanneer de uitgang aan staat. De ingang stroomcircuits en interne machinecircuits staan ook onder spanning wanneer stroom is ingeschakeld. Bij MIG/MAG-lassen zijn de draad, aandrijfrollen, draad

De voedingsbehuizing en alle metalen onderdelen die in contact komen met de lasdraad staan onder spanning.

Onjuist geïnstalleerde of onjuist geaarde apparatuur is gevaarlijk. • Sluit de primaire ingangskabel aan volgens de Australische en Nieuw-Zeelandse richtlijnen.

normen en voorschriften. • Vermijd

elk contact met onder spanning staande elektrische onderdelen van het las-/snijcircuit, elektroden en draden met blote handen.

- De operator moet droge lashandschoenen dragen terwijl hij/zij de laswerkzaamheden uitvoert.

las-/snijtaak. • De operator

moet het werkstuk geïsoleerd houden van zichzelf.

- Houd de snoeren droog, vrij van olie en vet en beschermd tegen heet metaal en vonken. • Controleer de ingangskabel regelmatig op slijtage en scheurtjes, vervang de kabel onmiddellijk als beschadigde, blote bedrading gevaarlijk is en dodelijk kan zijn. •
- Gebruik geen beschadigde, te kleine of slecht aangesloten kabels. • Hang geen kabels over uw lichaam. • Wij raden aan om een (RCD) veiligheidsschakelaar te gebruiken met deze apparatuur om eventuele lekstroom naar de aarde.



**Dampen en gassen zijn gevaarlijk.** Rook en gas gegenereerd terwijl lassen en snijden schadelijk kunnen zijn voor de gezondheid. Lassen produceert dampen en gassen. Het inademen van deze dampen en gassen kunnen gevaarlijk zijn voor uw gezondheid. Adem de rook niet in en gas dat vrijkomt bij het lassen of snijden, houd uw hoofd er dan uit

de dampen

- Zorg voor een goede ventilatie van de werkruimte, gebruik afzuiging van dampen of ventilatie om las-/snijdampen en -gassen verwijderen. • Draag in gesloten of sterk dampende omgevingen altijd een goedkeurde luchtgevoede helm.

ademhalingstoestel. • Las-/snijdampen en -gassen kunnen de lucht verdringen en het zuurstofgehalte verlagen letsel of de dood veroorzaken. Zorg ervoor dat de ademlucht veilig is. • Las/ snij niet op locaties in de buurt van ontvettings-, reinigings- of spuitwerkzaamheden. De hitte en de stralen van de boog kunnen reageren met dampen, waardoor zeer giftige en irriterende gassen. •

Materialen zoals gegalvaniseerd, lood- of cadmiumgeplateerd staal, die elementen bevatten die giftige dampen kunnen afgeven bij het lassen/snijden. Las/snij deze materialen niet tenzij de ruimte zeer goed geventileerd is en/of er een ademhalingsmasker met luchttoevoer wordt gedragen.



**Boogstralen:** schadelijk voor de ogen en huid van mensen. Boogstralen van de las-/snijproces produceert intense zichtbare en onzichtbare ultraviolette en infrarode stralen die ogen en huid kunnen verbranden. Altijd draag een lashelm met de juiste tint filterlens en geschikte beschermende kleding, waaronder las handschoenen, terwijl de

Er wordt een las-/snijbewerking uitgevoerd. • Er moeten maatregelen worden genomen om mensen in of nabij de omliggende werkruimte te beschermen.

gebied. Gebruik beschermende schermen of barrières om anderen te beschermen tegen flitsen, schittering en vonken; waarschuw anderen om niet naar de boog te kijken.



**Brandgevaar.** Lassen/snijden van gesloten containers, zoals tanks, vaten of pijpen, kunnen ervoor zorgen dat ze ontploffen. Rondvliegende vonken van de las-/snijboog, het hete werkstuk en hete apparatuur kan branden en brandwonden veroorzaken. Onbedoeld contact van elektrode met Metalen voorwerpen kunnen vonken, explosies, oververhitting of brand veroorzaken.

Controleer of het gebied veilig is voordat u gaat lassen/snijden. • De las-/snijvonken en spatten

kunnen brand veroorzaken, dus verwijder alle

ontvlambare materialen ver weg van het werkgebied. Bedek ontvlambare materialen

en containers met goedgekeurde deksels als ze niet verplaatst kunnen worden van de

las-/snijgebied. • Las/snij niet

op gesloten containers zoals tanks, vaten of pijpen, tenzij ze

zijn op de juiste wijze voorbereid volgens de vereiste veiligheidsnormen om ervoor te zorgen dat

ontvlambare of giftige dampen en stoffen worden volledig verwijderd, deze kunnen

een explosie, ook al is het vat "schoongemaakt". Holle gietstukken ontluchten of

containers voor het verwarmen, snijden of lassen. Ze kunnen exploderen. • Las/snijd niet

waar de atmosfeer ontvlambaar stof, gas of

vloeibare dampen (zoals benzine) • Zorg

dat u een brandblusser bij de hand hebt en weet hoe u deze moet gebruiken. Wees alert dat

las-/snijvonken en hete materialen van het lassen/snijden kunnen gemakkelijk

door kleine scheuren en openingen naar aangrenzende gebieden. Wees u ervan bewust dat

lassen/snijden aan een plafond, vloer, schot of scheidingswand kan brand veroorzaken op de

verborgen kant.



**Gascilinders.** Beschermgascilinders bevatten gas onder hoge druk. Als een cilinder beschadigd raakt, kan deze exploderen. Omdat gas cilinders maken normaal gesproken deel uit van het las-/snijproces, Zorg ervoor dat u ze voorzichtig behandelt. CILINDERS kunnen ontploffen als beschadigd.

- Bescherf gasflessen tegen extreme hitte, mechanische schokken, fysieke schade, slakken, open vlammen, vonken en vonken. • Zorg ervoor dat de flessen stevig en rechtop worden vastgehouden om kantelen of omvallen te voorkomen.

- Laat de las-/snij-elektrode of de aardklem nooit de gasfles raken, drapeer geen laskabels over de fles. • Las/snij nooit aan een gasfles onder druk, deze zal exploderen en u doden.
- Open de fleskraan langzaam en draai uw gezicht weg van de uitlaat van de fles.

klep en gasregelaar.

**Gasopbouw.** De opbouw van gas kan een giftige omgeving veroorzaken, de



zuurstofgehalte in de lucht wat resulteert in overlijden of letsel. Veel gassen voor gebruik bij lassen/snijden zijn onzichtbaar en geurloos. • Sluit de toevoer van beschermgas af wanneer u het niet gebruikt. • Ventileer altijd besloten ruimtes of gebruik goedgekeurde luchtttoevoer beademingsapparaat.



**Elektronische magnetische velden.** MAGNETISCHE VELDEN kunnen invloed hebben  
Geimplanteerde medische hulpmiddelen.

- Dragers van pacemakers en andere geimplanteerde medische hulpmiddelen moeten uit de buurt blijven.
- Dragers van geimplanteerde medische hulpmiddelen dienen hun arts te raadplegen

en de fabrikant van het apparaat voordat u in de buurt komt van elektrisch lassen, snijden of



verwarmingsoptatie. Geluid kan gehoorschade veroorzaken. Geluid van sommige processen of apparatuur kan het gehoor beschadigen. • Draag goedgekeurde gehoorbescherming als het geluidsniveau hoog is.



**Hete onderdelen.** Items die worden gelast/gesneden genereren en houden hoge hitte vast en kan ernstige brandwonden veroorzaken.  
Raak hete onderdelen niet met blote handen aan. Laat een afkoelperiode aanhouden voordat u aan het las-/snijpistool gaat werken. Gebruik geïsoleerde lasapparatuur handschoenen en kleding om hete onderdelen te hanteren en brandwonden te voorkomen.

## **LET OP 1.**

### **Werkomgeving.** i. De omgeving

waarin deze las-/snijapparatuur is geïnstalleerd, moet vrij zijn van slijpstof, corrosieve chemicaliën, ontvlambare gassen of materialen enz., en mag niet meer dan maximaal 80% luchtvochtigheid hebben. ii. Bescherf de machine bij gebruik

buitenshuis tegen direct zonlicht, regenwater en sneeuw enz.; de temperatuur van de werkomgeving moet tussen -10°C en +40°C worden gehouden.

iii. Houd deze apparatuur 30 cm van de muur. iv. Zorg ervoor dat de werkomgeving goed geventileerd is.

## **2. Veiligheidstips.**

### i. Ventilatie

Deze apparatuur is klein van formaat, compact van structuur en levert uitstekende prestaties in ampère-uitvoer. De ventilator wordt gebruikt om warmte af te voeren die door deze apparatuur wordt gegenereerd tijdens het lassen/snijden. Belangrijk: Zorg voor goede ventilatie van de lamellen van deze apparatuur.

De minimale afstand tussen deze apparatuur en andere objecten in of nabij het werkgebied moet 30 cm zijn. Goede ventilatie is van cruciaal belang voor de normale prestaties en levensduur van deze apparatuur. ii. Thermische overbelastingsbeveiliging.

Als de machine te veel wordt gebruikt, of in een omgeving met hoge temperaturen, slecht geventileerde ruimte of als de ventilator defect is, wordt de thermische overbelastingsschakelaar geactiveerd en stopt de machine met werken. Laat de machine in dit geval ingeschakeld om de ingebouwde ventilator te laten werken om de temperatuur in de apparatuur te verlagen. De machine is weer klaar voor gebruik wanneer de interne temperatuur een veilig niveau bereikt. iii.

Overspanningsvoorziening Raadpleeg de tabel "Hoofdparameter" met

betrekking tot het

voedingsspanningsbereik van de machine. Deze apparatuur is voorzien van automatische spanningscompensatie, waardoor het spanningsbereik binnen het opgegeven bereik kan worden gehandhaafd. Als de spanning van de ingangsstroomsterkte de vastgestelde waarde overschrijdt, is het mogelijk dat de componenten van deze apparatuur beschadigd raken. Zorg ervoor dat uw primaire voeding correct is. iv. Kom niet in contact met de uitgangsklemmen terwijl de machine in werking is. Er kan mogelijk een elektrische schok optreden.

## LET OP! - CONTROLEER OP GASLEK

Bij de eerste installatie en met regelmatige tussenpozen adviseren wij om te controleren op gaslekken

De aanbevolen procedure is als volgt:

1. Sluit de regelaar en de gasslang aan en draai alle aansluitingen en klemmen.
2. Open langzaam de cilinderklep.
3. Stel het debiet op de regelaar in op ongeveer 8-10 L/min.
4. Sluit de cilinderklep en let op de naaldindicator van de inhoud drukmeter op de regelaar, als de naald richting nul zakt is er een gaslek. Soms kan een gaslek langzaam zijn en om het te identificeren, moet u weggaan de gasdruk in de regelaar en leiding gedurende een langere tijdsperiode. In dit geval is het raadzaam om de cilinderklep te openen en de stroomsnelheid in te stellen op 8-10 L/min, sluit de cilinderkraan en controleer na minimaal 15 minuten.
5. Als er sprake is van gasverlies, controleer dan alle aansluitingen en klemmen op lekkage door. Als u met zeepsop borstelt of sputt, ontstaan er belletjes op de plek waar het lekt.
6. Draai de klemmen of koppelingen vast om gaslekken te voorkomen.

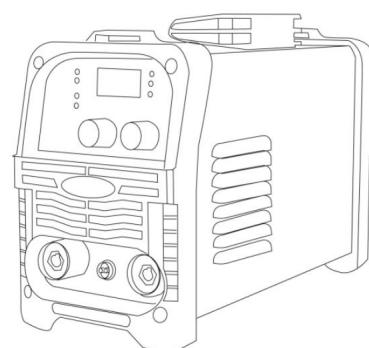
**BELANGRIJK!** - Wij raden u ten zeerste aan om te controleren op gaslekken voordat u de gastoevoer afsluit. werking van uw machine. Wij raden u aan de cilinderklep te sluiten wanneer De machine is niet in gebruik.

## MIG-130 TECHNISCHE GEGEVENS

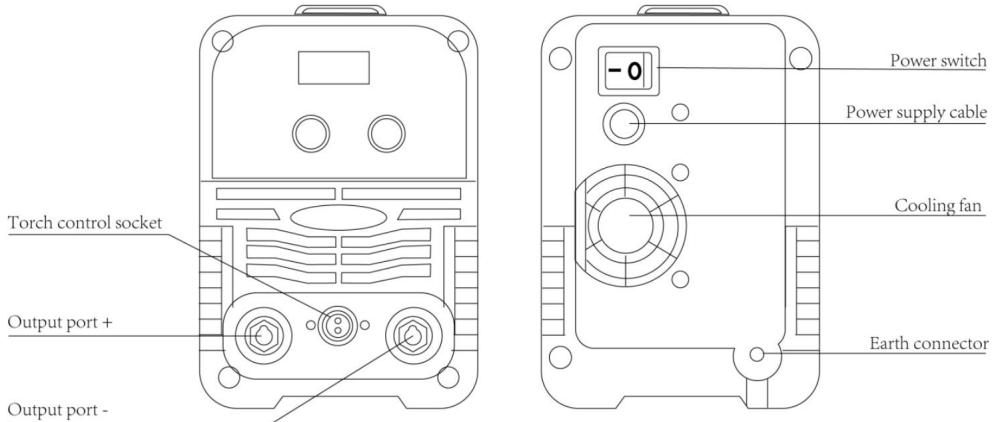
Gevulde boogllassen (GMAW) is een boogllassen lasproces waarbij een verbruiksdraad wordt gebruikt aangevoerd door motor aangedreven invoerrollen naar een laspistool, en waar lasstroom wordt geleverd van de lasstroombron. Het lassen

er wordt een boog geslagen tussen het werkstuk en de uiteinde van de draad, die in het laspoel smelt.

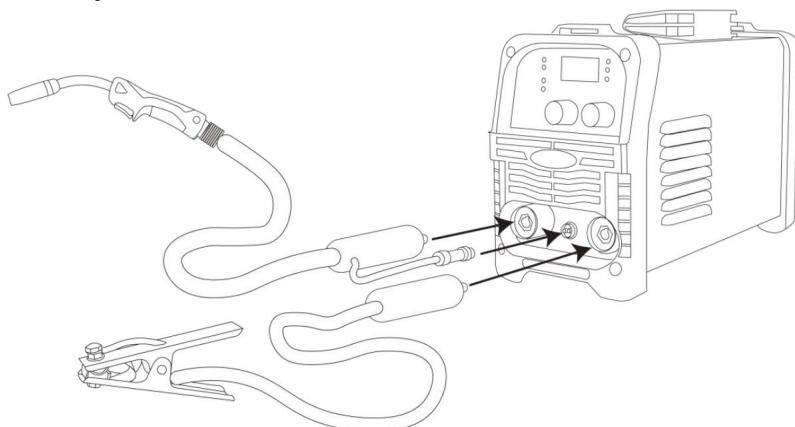
De boog en het smeltdad zijn beide afgeschermd door "zelf-afgeschermd" draden, door gegenereerde gassen door de draadkern. Het proces is zeer veelzijdig doordat door selectie van de juiste draadsamenstelling, diameter en beschermgas, het kan worden gebruikt voor toepassingen variërend van plaatmetaal tot zware platen, en metalen variërend van koolstofstaal tot aluminiumlegeringen.



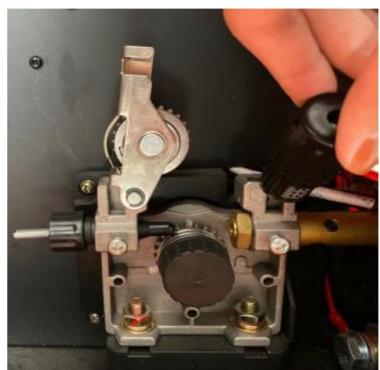
TECHNISCHE GEGEVENS MIG-130		
Voeding / Fasen 220V +/- 10% 50/60Hz 110V +/- 10% 50/60Hz		
Nominaal ingangsvermogen	MIG:30-130A	MIG:30-130A
	STROOM: 30-130A	STROOM: 30-130A
	TIG: 20-130A	TIG: 20-130A
Werkcyclus	ME: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A	ME: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A
Voedingsmodus	ALLES IN ÉÉN	ALLES IN ÉÉN
Draadaanvoersnelheid	2-15M/min	2-15M/min
Lasplaat Dikte	0,5-8 mm	0,5-8 mm
Diameter lasdraad	0,8-1,0	0,8-1,0



## IK INSTALLATIE IK (FCAW)



1. Sluit de lastoorts aan op de Euro Mig-toortsansluitbus op het voorpaneel en draai deze vast.
2. Plaats de aardingskabelstekker in de vereiste polariteit en draai vast -negatief voor gasafgeschermde draden, positief voor gasloze draden. + positief voor gasdraad. De lasstroomkabel gaat in de tegenoverliggende negatieve of positieve aansluiting.
3. Monteer de juiste soort en maat aandrijfrollen (zie het hoofdstuk over de selectie van draadaanvoerrollen)
4. Plaats de draadspoel op de spoelhouder. Voer de draad in de draadaanvoerinlaatgeleidingsbuis door naar de aandrijfrol.



5. Draai bij de draadaanvoer de compressieschroef naar buiten door deze los te draaien. Hierdoor kan de bovenste rolarm naar de open positie springen. Het uiteinde van de lasdraad kan nu door de inlaatleider worden geleid, over de onderste

aangedreven rol en in de uitvoerdraadgeleidingsbuis.

6. Controleer of de aandrijfrolgroef correct is voor de gebruikte draad. De juiste maat is gestempeld op de zichtbare zijde van de geïnstalleerde rol. Controleer ook of de juiste maat contacttip is aan het pistooluiteinde gemonteerd.
7. Zet de bovenste rolarim terug in de gesloten positie en pas de compressie aan schroef om voldoende klemming van de aandrijfrol te verkrijgen en zo een constante draadaanvoer te verkrijgen. Niet te vast aandraaien.
8. Terwijl de apparatuur onder spanning staat, bedient u de schakelaar van het pistool om draad door de gewerkabel.

## **Accessoires:**

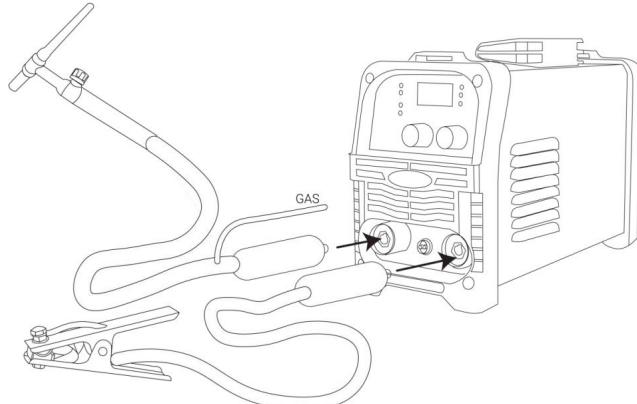
1. 14AK MIG-TOORTS x 2 m, de set bevat 1.0 tip gemonteerd, 2. 0.8 tip x 2 stuks, 1.0 tip x 2 stuks, 3. kleine sleutel x 1 stuks
4. Elektrodehouder x 1,5m
5. Aardklem x 1,2m
6. Zelfbeschermende lasdraad (1,0 mm) x 1 rol
7. Schouderriem x1st

## **LIFT TIG-INSTALLATIE**

Bij de TIG-methode (Tungsten Inert Gas) wordt de elektrische boog onder een inert gas ontstoken. (argon) schild, tussen het gelaste element en de niet-smeltbare elektrode gemaakt van puur wolfraam of wolfraam met toevoegingen.

De TIG-methode wordt vooral aanbevolen voor esthetische en hoogwaardige verbindingen van metalen, zonder moeizame mechanische behandeling na het lassen. Dit is echter vereist een goede voorbereiding en reiniging van de randen van beide gelaste elementen. De mechanische eigenschappen van het additiefmateriaal moeten vergelijkbaar zijn met die van eigenschappen van de gelaste onderdelen. De rol van beschermgas wordt altijd gespeeld door zuiver Argon, geleverd in hoeveelheden afhankelijk van de ingestelde lasstroom.

## TIG(DCEN)



- Let op:**
1. Wanneer u Lift-TIG-lassen uitvoert, moet u extern zuiver argongas gebruiken;
  2. De Lift-TIG-toorts is niet standaard inbegrepen.

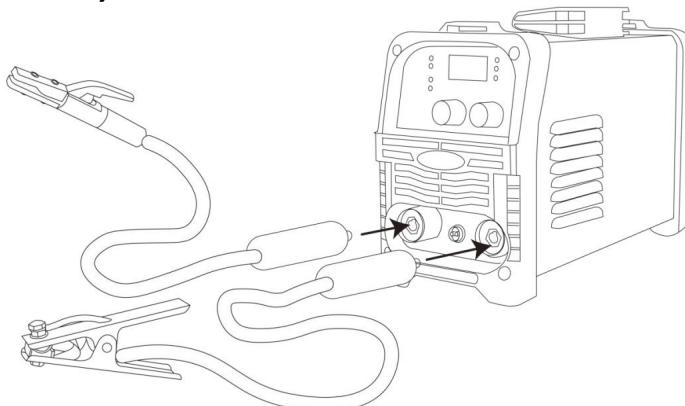
1. Sluit de lastoorts aan op de Euro Mig-toortszaansluitbus op de voorpaneel en draai het vast.
2. Steek de aardingskabelstekker in de positieve aansluiting. De TIG-toortsstekker in negatieve aansluiting.
3. Sluit de gasleiding van de toorts aan op de gasregelaar en sluit de gasleiding aan. regelaar naar de gascilinder. Open voorzichtig de klep van de gascilinder, stel de debiet tot 5 l/min.

## MMA-INSTALLATIE

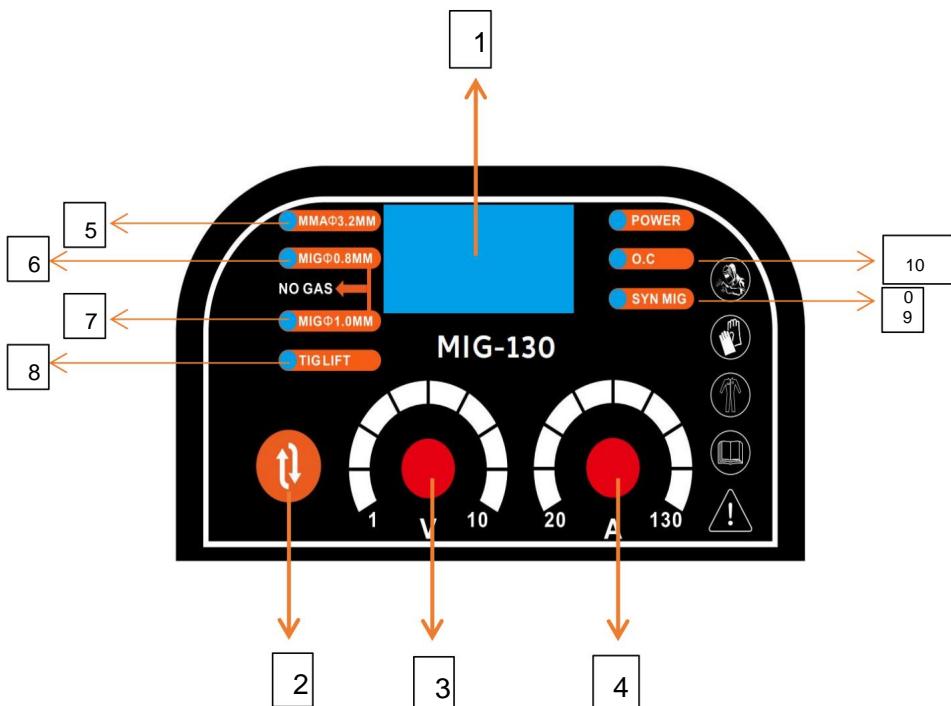
Booglassen wordt ook wel MMA (Manual Arc Welding) genoemd en is de oudste en meest veelzijdige booglasmethode.

Bij de MMA-methode wordt gebruik gemaakt van een gecoate elektrode, bestaande uit een metalen kern bedekt met een achterblijven. Er ontstaat een elektrische boog tussen het uiteinde van de elektrode en de materiaal dat wordt gelast. Boogontsteking wordt gecreëerd door de elektrode aan te raken met de einde van het werkstuk. De lasser voert de elektrode aan terwijl deze in het werkstuk smelt om een constante booglengte te behouden en tegelijkertijd het smeltpunt te verplaatsen langs de laslijn. De smeltdende coating van de elektrode geeft beschermende gassen die het vloeibare metaal beschermen tegen de invloed van de omgeving atmosfeer, en stolt vervolgens en vormt een slak op het oppervlak van het meer, die beschermt de stollende las tegen te snelle afkoeling en schadelijke omgevingsinvloeden invloeden.

## STOK (DCEP)



Sluit de las- en massakabels aan op de juiste uitgangsconnectoren van het lasapparaat, volgens de polariteit die wordt aanbevolen door de fabrikant van de elektroden die u wilt lassen.



<b>1</b>	Digitaal display
<b>2</b>	De optieschakelaar kan 4 modi schakelen: MMA/3,2MM/ MIG/0,8MM/ MIG/1,0MM/TIG LIFT, wanneer de modus geactiveerd is, de relevante indicator het licht brandt. Houd de knop langer dan 5 seconden ingedrukt, de SYN MIG-indicator gaat uit. (De modus zou worden gewijzigd naar handmatige modus)
<b>3</b>	De spanningsinstelknop
<b>4</b> De huidige instelknop	
<b>5</b>	Indicator voor de modus voor elektrodebooglassen (SMAW)
<b>6</b>	Gevulde lasmodus (FCAW) – 0,8 mm draaddiameterindicator
<b>7</b>	Gevulde lasmodus (FCAW) – 1,0 mm draaddiameterindicator
<b>8</b>	Lift-TIG (DCEN)-modusindicator
<b>9</b>	Synergy MIG-indicator. Standaard staat deze indicator aan
<b>10</b>	Beschermingsindicator – de machine gaat in de beschermingsmodus vanwege oververhitting of overstroom

## MIG-lasparameter

### MIG Welding parameter

V/WFS=Volts/Wire feed speed WFS-M/minx39

	Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter V/M/min	24ga. (0.61mm) V/M/min	22ga. (0.8mm) V/M/min	20ga. (1.0mm) V/M/min	17ga. (1.5mm) V/M/min	14ga. (2.0mm) V/M/min	1/8" (3.0mm) V/M/min	5/36" (4.0mm) V/M/min	1/16" (5.0mm) V/M/min	1/4" (6.0mm) V/M/min
MIG	Flux-cored	-	0.8/.030'	-	-	15.5/3	16.5/4.5	19.0/7	21.5/12	-	-	-
			1.0/.040'	-	-	-	16.5/3	19.0/5.5	22.0/7	23.5/12	24.5/15	-

## LASPOLARITEIT IN DE TIG-METHODE

Negatieve polariteit wordt gebruikt voor de meeste TIG-lasbewerkingen. Het laspistool is verbonden met de negatieve pool, terwijl het aardingskanon verbonden is met de positieve paal. Op deze manier wordt het elektrodeverbruik verminderd, de hoeveelheid warmte zich ophoert in het gelaste materiaal neemt toe.

## INVLOED VAN BOOG IN DE TIG LIFT METHODE

Om de lasboog bij de TIG LIFT-methode te ontsteken, draait u de klep op de hendel los, drukt u op de knop en wrijft u vervolgens voorzichtig met de wolfraamelektrode over het werkstuk. en til de toorts lichtjes op zodat de boog ontsteekt. Het loslaten van de schakelaar beëindigt het lasproces.



Een voorbeeld van een laspistool voor de TIG-liftmethode met een klep in de toorts.

### AANDACHT!

De TIG-toorts behoort niet tot de standaarduitrusting van de set

TIG-LASSTROOM- EN PLAATDIKTETABEL			
Wolfraamdiameter/plaat Dikte	1,6 mm Versterkers.	2mm Versterkers.	2,4 mm Versterkers.
24ga (0,61 mm)	10	/	/
22ga (0,8 mm)	20	20	
20ga (1,0 mm)	30	30	30
18ga (1,024 mm)	40	40	40
17ga (1,5 mm)	50	50	50
14ga (2,0 mm)	65	65	65
1/8"ga (3,0 mm)	80	80	80
5/36"ga (4,0 mm)	100	100	100
5/36"ga ѕ(4,0mm)	/	100-150	100-150

# MMA INSTELGIDS

Booglassen wordt ook wel MMA (Manual Arc Welding) genoemd en is de oudste en meest veelzijdige booglasmethode.

Bij de MMA-methode wordt gebruik gemaakt van een gecoate elektrode, bestaande uit een metalen kern bedekt met een achterblijven. Er ontstaat een elektrische boog tussen het uiteinde van de elektrode en de materiaal dat wordt gelast. Boogontsteking wordt gecreëerd door de elektrode aan te raken met de einde van het werkstuk. De lasser voert de elektrode aan terwijl deze in het werkstuk smelt om een constante booglengte te behouden en tegelijkertijd het smeltpunt te verplaatsen langs de laslijn. De smeltende coating van de elektrode geeft beschermende gassen die het vloeibare metaal beschermen tegen de invloed van de omgeving atmosfeer, en stolt vervolgens en vormt een slak op het oppervlak van het meer, die beschermt de stollende las tegen te snelle afkoeling en schadelijke omgevingsinvloeden invloeden.

MMA LASSEN ELEKTRODE DIAMETER PLAAT DIKTE EN HUIDIGE DIAMETER			
Elektrodediameter/ Plaatdikte	2,5 mm Versterkers.	3,2 mm Versterkers.	4 mm Versterkers.
17ga (1,5 mm)	30	/	/
14ga (2,0 mm)	50	50	/
1/8"ga (3,0 mm)	70	70	70
5/36"ga (4,0 mm)	90	90	90
1/16"(5,0 mm)	/	140	140
1/4"(6,0 mm)	/	/	200

## PROBLEMEN OPLOSSSEN

Storingen	Oplossing
De meter geeft niets aan; Ventilator draait niet; Geen lasresultaat	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Controleer of de aan/uit-schakelaar aan staat.</li> <li>ÿ Er is stroomvoorziening beschikbaar voor de invoerkabel. ÿ Controleer of de driefasen-commutebrug is aangesloten.</li> <li>ÿ De ventilator is beschadigd.</li> <li>ÿ Er is een storing opgetreden in de extra stroombron op het bedieningspaneel (neem contact op met dealers).</li> </ul>
De meter geeft aan; Ventilator werkt normaal; Geen lasresultaat	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Controleer of alle stopcontacten in de machine goed zijn aangesloten.</li> <li>ÿ Er is een open circuit of een slechte verbinding de verbinding van de uitgangsklem.</li> <li>ÿ De bedieningskabel van de toorts is afgebroken of de schakelaar is beschadigd.</li> <li>ÿ Het regelcircuit is beschadigd. (neem contact op met handelaars)</li> </ul>
de meter geeft aan; Ventilator werkt normaal; Abnormale indicator lichten.	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Het kan een overstroombeveiliging zijn, schakel deze dan in de stroomschakelaar uitzetten; de machine opnieuw opstarten nadat de abnormaal indicatielampje knipperde. ÿ Het kan een oververhittingsbeveiliging zijn, even geduld a.u.b. ongeveer 2-3 minuten totdat de machine vernieuwd is zonder de aan/uit-schakelaar uit te zetten.</li> <li>ÿ Het kan een multifunctioneel omvormercircuit zijn. (neem contact op met dealers)</li> </ul>
Het stroomindicatielampje is niet aan, ventilator draait niet, geen laspers output	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ De aan/uit-schakelaar is kapot</li> <li>ÿ Controleer of het elektriciteitsnet is aangesloten op de invoer elektromechanische voorschriften heeft elektriciteit</li> <li>ÿ Geef aan of er een kabelbreuk is</li> </ul>

	<p>De aan/uit-schakelaar indicator is aan en de ventilator draait niet</p> <p>ŷ Het is mogelijk dat de ingang verkeerd is aangesloten op de 380V-voeding, waardoor het overspanningsbeveiligingscircuit start, dat wordt gewijzigd in de 220V-voeding en opnieuw kan worden gestart. ŷ Instabiliteit van de 220V-voeding (te lange ingangslijn) of overlapping van ingangslijnen op het net, wat resulteert in overspanningsbeveiliging. ŷ Open en sluit de netschakelaar gedurende een korte periode continu, waardoor het overspanningsbeveiligingscircuit start, uitschakelt en 2-3 minuten wacht voordat het opnieuw start.</p>
<p>Wanneer de ventilator draait, gaat het afwijsingsindicatielampje branden is niet aan en er is geen hoogfrequent ontladingsgeluid en geen gasstroom uit de snijbrander</p>	<p>ŷ De vh-07 plug-in spanning van de multimeter naar het MOS paneel moet ongeveer DC308V zijn ŷ De hulpvoeding op het MOS paneel heeft een groen indicatielampje. Als het lampje niet brandt, werkt de hulpvoeding niet ŷ Probleem met het regelcircuit, zoek de oorzaak of neem contact op met de dealer om de regellijn op het pistool door te knippen. De kabel van het pistool is kapot.</p>
<p>Uitgangsstroom tijdens het snijden is niet stabiel of wordt niet geregeld door de potentiometer</p>	<p>ŷ 1K-potentiometers moeten worden vervangen als ze beschadigd zijn. ŷ Slecht contact bij verschillende verbindingen, met name connectoren, moet worden gecontroleerd</p>
<p>Abnormaal indicatielampje brandt niet, hoogfrequent ontladingsgeluid, kan niet gesneden</p>	<p>ŷ Het kan een overstroombeveiliging zijn, schakel de machine uit en start de machine opnieuw op nadat het lampje voor abnormale omstandigheden uit is. ŷ Het kan een oververhittingsbeveiliging zijn, schakel de machine niet uit en wacht 2-3 minuten, zodat de machine weer aan kan. normaal.</p> <p>ŷ Het kan een storing in het invertercircuit zijn. Trek de stekker van de hoofdtransformator uit het MOS-paneel (dicht bij de wind).</p>

## ONDERHOUD

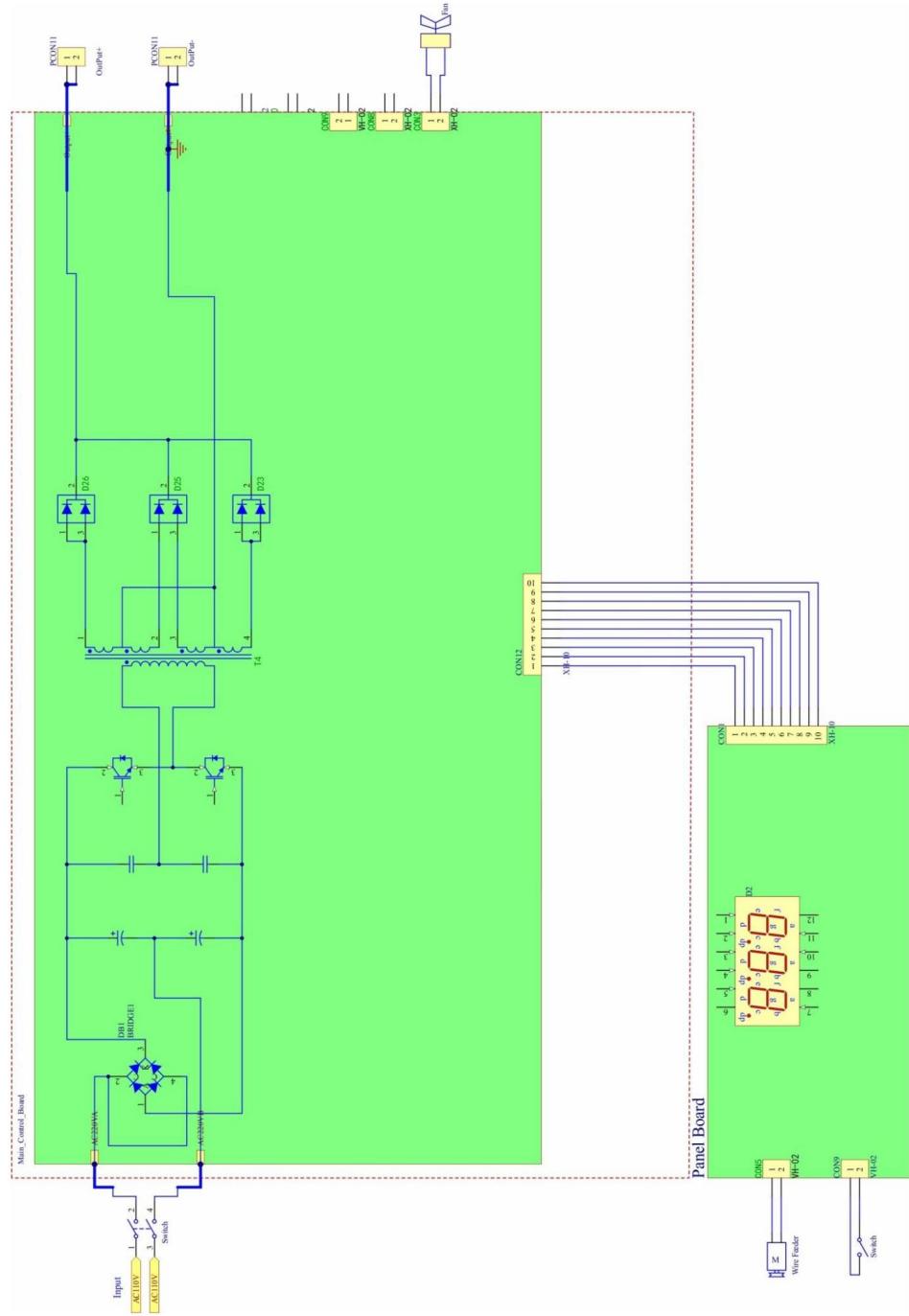
Verwijder regelmatig stof met schone perslucht. Als de lasmachine werken in rokerige omstandigheden, in zwaar vervuilde lucht, verwijder opgehoopt stof dagelijks.

De druk van de perslucht moet op een zodanig niveau worden gehouden dat er geen kleine onderdelen in het apparaat beschadigen max. 2-4 bar.

Controleer regelmatig de interne systemen van de lasser, controleer de correctheid en betrouwbaarheid van verbindingen (met name apparatuur en onderdelen). Als u roest en Maak de verbinding los, verwijder de roest of oxidelaag met schuurpapier, sluit opnieuw aan en vastdraaien.

Vermijd situaties waarin water of stoom het apparaat kan binnendringen. Als de lasser nat wordt, droog hem dan en controleer vervolgens de isolatie van het apparaat (ook tussen de verbindingen en Nadat u hebt gecontroleerd of alles in orde is, kunt u verder werken.

# CIRCUIT



**VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **MIG Welder**

### **Modell: MIG-130**

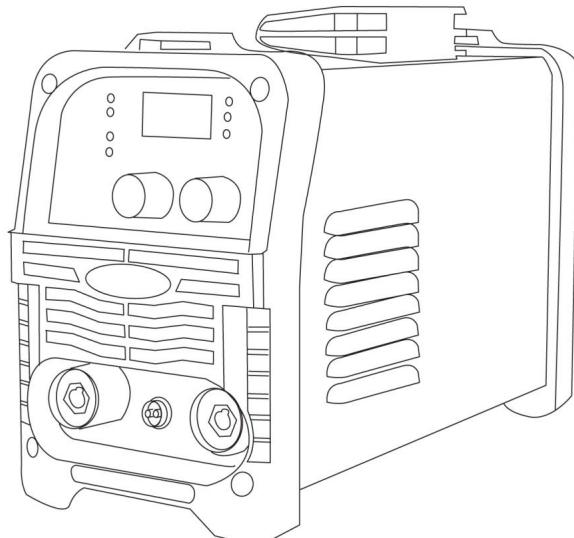
Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss.

Du påminns väntligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.



## MIG Welder

**Modell:** MIG-130



Obs: Produktbilden är för referens, de faktiska detaljerna ska råda

### BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/  
support](http://www.vevor.com/support)

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

	<p><b>Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna handbok noggrant.</b></p>
	<p><b>KORREKT AVFALLSHANTERING för Display</b></p> <p>Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EU. Symbolen som visar en soptunna på hjul korsad indikerar att produkten kräver separat sophämtning i Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör märkt med denna symbol. Produkter märkta som sådana kanske inte är det kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall, men måste lämnas till en insamling punkt för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.</p>
	<p>Överensstämmelse är en EG-säkerhetscertifiering.</p>
	<p>FCC-information:</p> <p><b>VARNING: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av part som är ansvarig för efterlevnad kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda utrustningen!</b></p> <p>Denna enhet uppfyller del 15 av FCC-reglerna. Operation är med förbehåll för följande två villkor:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Denna produkt kan orsaka skadliga störningar.</li> <li>2) Denna produkt måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad funktion.</li> </ol> <p><b>VARNING: Ändringar eller modifieringar av denna produkt inte uttryckligen godkänd av parten.ansvarig för efterlevnad kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda produkten.</b></p> <p>Obs: Denna produkt har testats och befunnits uppfylla gränsvärdena för en digital enhet av klass B i enlighet med del 15 av FCC-reglerna, dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot skadliga störningar i en bostadsinstallation.</p> <p>Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna, kan den orsaka skadliga störningar på radiokommunikation. Det finns dock ingen garanti för att störningar inte kommer att uppstå i en viss installation.</p>

	<p>Om denna produkt orsakar skadliga störningar på radio eller TV mottagning, som kan fastställas genom att slänga av och på produkten, användaren uppmanas att försöka korrigera störningen med en eller flera av följande åtgärder.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Omorientera eller flytta mottagningsantennen.</li><li>• Öka avståndet mellan produkten och mottagaren.</li><li>• Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den som mottagaren är ansluten till.</li><li>• Rådfråga återförsäljaren eller en erfaren radio/TV-tekniker för bistånd.</li></ul>
--	---

### **Maskinens driftsäkerhet**

- Byt inte funktionslägen medan maskinen är igång. Byte av funktionslägena under svetsning kan skada maskinen. Skador orsakade i detta sätt täcks inte av garantin. • Koppla bort elektrodhållarkabeln från maskinen innan du slår på maskinen, för att undvika ljusbågsbildning om elektroden sitter in kontakt med arbetsstycket. •

Operatörer bör vara utbildade och/eller kvalificerade.



**Elektrisk stöt: Det kan döda.** Beröring av strömförande elektriska delar kan orsaka dödliga stötar eller allvarliga brännskador. Elektroden och arbete kretsen är strömförande när utgången är på. Ingången strömkretsar och interna maskinkretsars är också strömförande när strömmen är på. Vid MIG/MAG-svetsning, tråden, drivrullar, trådmatarhuset, och alla metalldelar som berör svetstråden är strömförande.

- Felaktigt installerad eller felaktigt jordad utrustning är farlig. • Anslut den primära ingångskabeln enligt Australien och Nya Zeeland standarder och föreskrifter. •

Undvik all kontakt med strömförande elektriska delar av svets-/skärrketen, elektroder och kablar med bara händer.

- Operatören måste bära torra svetshandskar när han/hon utför svets/skärningsuppgift. •

Operatören bör hålla arbetsstycket isolerat från sig själv.

- Håll sladdarna torra, fria från olja och fett och skyddade från het metall och gnistor. • Inspektera ofta ingångskabeln för slitage, byt ut kabeln  
omedelbart om de skadas, är nakna ledningar farliga och kan döda. •  
Använd inte skadade, underdimensionerade eller dåligt sammanfogade kablar. • Drapera inte kablar över kroppen. •  
Vi rekommenderar att (RCD) säkerhetsbrytare används med denna utrustning för att detektera eventuella läckage av ström till jord.



**Rök och gaser är farliga.** Rök och gas genereras medan svetsning eller skärning kan vara skadligt för människors hälsa. Svetsning producerar rök och gaser. Andas in dessa ångor och gaser kan vara farliga för din hälsa. Andas inte in röken och gas som genereras vid svetsning eller skärning, håll huvudet borta ångorna

- Håll arbetsområdet väl ventilerat, använd rökutsug eller ventilation för att ta bort svets-/skärrök och gaser. • Bär alltid en godkänd lufttillförsel i trånga eller tunga miljöer respirator. •  
Svets-/skärrök och gaser kan tränga undan luft och sänka syrenivån orsaka skada eller dödsfall. Se till att andningsluften är säker. • Svetsa/  
skär inte på platser nära avfettning, rengöring eller sprutning.  
Värmen och ljusbågens strålar kan reagera med ångor och bilda mycket giftiga och irriterande gaser.  
• Material som galvanisering, bly eller kadmiumpläterat stål, som innehåller element som kan geva giftiga ångor vid svetsning/kapning. Svetsa/skär inte dessa material såvida inte området är mycket väl ventilerat och eller bär en lufttillförd andningsmask.



**Bågstrålar:** skadligt för människors ögon och hud. Bågstrålar från svets-/skärningsprocessen producerar intensivt synligt och osynligt ultravioletta och infraröda strålar som kan bränna ögon och hud. Alltid bär en svetshjälm med korrekt nyans av filterlinsen och lämpliga skyddskläder inklusive svetshandskar medan svets/skärning utförs. • Åtgärder bör vidtas för att skydda människor i eller nära det omgivande arbetet

område. Använd skyddsskärmar eller barriärer för att skydda andra från blixt, bländning och gnistor; varna andra att inte titta på bågen.



**Brandrisk.** Svetsning/skärning på slutna behållare, som t.ex tankar, trummor eller rör kan få dem att explodera. Flygande gnistor från svets-/skärbågen, hett arbetsstycke och varm utrustning kan orsaka bränder och brännskador. Oavsiktlig kontakt av elektrod till metallföremål kan orsaka gnistor, explosion, överhettning eller brand.

Kontrollera och se till att området är säkert innan du gör någon svetsning/skärning. •

Svets-/skärgnistor och stänk kan orsaka brand, ta därför bort eventuella brandfarliga material långt borta från arbetsområdet. Täck brandfarligt material och behållare med godkända lock om de inte kan flyttas från svets-/skärområde. •

Svetsa/skär inte på slutna behållare som tankar, trummor eller rör, såvida inte de är ordentligt förberedda enligt de säkerhetsstandarder som krävs för att säkerställa det brandfarliga eller giftiga ångor och ämnen avlägsnas helt, dessa kan orsaka en explosion trots att partyget har "städats". Avlufta ihåliga gjutgods eller behållare före uppvärmning, skärning eller svetsning. De kan explodera. • Svetsa/skär inte där atmosfären kan innehålla brandfarligt damm, gas eller flytande ångor (som bensin) • Ha en

brandsläckare i närheten och vet hur man använder den. Var uppmärksam på det svets-/skärgnistor och heta material från svetsning/skärning kan lätt gå genom små sprickor och öppningar till angränsande områden. Var medveten om det svetsning/skärning i tak, golv, skott eller skiljevägg kan orsaka brand på dold sida.



**Gascylindrar.** Skyddsgasflaskor innehåller gas under hög tryck. Om den är skadad kan en cylinder explodera. För gas cylindrar är normalt en del av svets/skärningsprocessen, se till att behandla dem noggrant. CYLINDRAR kan explodera om skadad.

- Skydda gasflaskor från överdriven värme, mekaniska stötar, fysisk skada, slagg, öppna lågor, gnistor och ljusbågar. • Se till att cylindrarna hålls säkert och upprätt för att förhindra att de välter eller vänter.

- Låt aldrig svets-/skärelektroden eller jordklämman vidröra gasflaskan, dra inte svetskablar över cylindern. • Svetsa/skär aldrig på en trycksatt gasflaska, den kommer att explodera och döda dig. • Öppna cylinderventilen långsamt och vänd ansiktet bort från cylinderns utlopp ventil och gasregulator.

**Gas byggs upp.** Ansamlingen av gas kan orsaka en giftig miljö, tömma



syrehalt i luften som leder till dödsfall eller skada. Många gaser användning vid svetsning/skärning är osynliga och luktfria. • Stäng av skyddsgastillförseln när den inte används. • Ventilera alltid trånga utrymmen eller använd godkänd lufttillförsel respirator.



**Elektroniska magnetfält.** MAGNETISKA FÄLT kan påverka Implanterade medicinska apparater.  
• Bärare av pacemaker och annan implanterad medicinsk utrustning bör hålla sig undan. •  
Bärare av implanterad medicinsk utrustning bör rådfråga sin läkare och enhetens tillverkare innan du går i närlheten av någon elektrisk svetsning, skärning eller

uppvärmning. Buller **kan skada hörseln.** Buller från vissa processer eller utrustning kan skada hörseln. • Använd godkända hörselskydd om ljudnivån är hög.



**Heta delar.** Föremål som svetsas/kapas genererar och håller hög värme och kan orsaka allvarliga brännskador.  
Rör inte vid varma delar med bara händer. Tillåt en svalningsperiod innan du arbetar med svets-/skärpistolen. Använd isolerad svetsning handskar och kläder för att hantera varma delar och förhindra brännskador.

## FÖRSIKTIGHET 1.

### Arbetsmiljö. i. Miljön i vilken denna

svets-/skärutrustning installeras måste vara fri från slippdamm, frätande kemikalier, brandfarlig gas eller material etc, och med högst 80 % luftfuktighet. ii. När du använder maskinen utomhus, skydda maskinen från direkt solljus, regnvatten och snö etc; temperaturen i arbetsmiljön bör hållas inom -10°C till +40°C.

iii. Håll denna utrustning på 30 cm avstånd från väggen. iv.

Se till att arbetsmiljön är väl ventilerad.

## 2. Säkerhetstips.

### i. Ventilation

Denna utrustning är liten, kompakt i strukturen och har utmärkt prestanda i strömstyrka. Fläkten används för att avleda värme som genereras av denna utrustning under svets-/skärningsoperationen. Viktigt: Upprätthåll god ventilation av galler på denna utrustning. Minsta avstånd mellan denna utrustning och andra föremål i eller nära arbetsområdet bör vara 30 cm. God ventilation är av avgörande betydelse för denna utrustnings normala prestanda och livslängd. ii. Termiskt överbelastningsskydd.

Skulle maskinen användas till en överdriven nivå, eller i en miljö med hög temperatur, dåligt ventilerat område eller om fläkten inte fungerar, kommer den termiska överbelastningsbrytaren att aktiveras och maskinen kommer att sluta fungera. Under dessa omständigheter, låt maskinen vara påslagen för att hålla den inbyggda fläkten igång för att sänka temperaturen inuti utrustningen. Maskinen är redo att användas igen när den inre temperaturen når säker nivå. iii. Överspänningsförsörjning Angående maskinens spänningssområde för

strömförsörjningen, se tabellen "Huvudparameter". Denna utrustning är av automatisk spänningsskompensation, vilket gör det möjligt att hålla spänningssområdet inom det givna området. Om spänningen på strömförsörjningens strömstyrka överstiger det angivna värdet, är det möjligt att skada komponenterna i denna utrustning. Se till att din primära strömförsörjning är korrekt. iv. Kom inte i kontakt med utgångsterminalerna när maskinen är i drift. En elektrisk stöt kan möjligen uppstå.

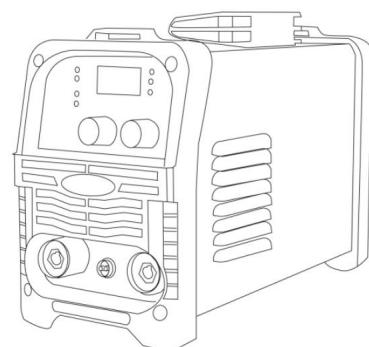
## UPPMÄRKSAMHET! - KONTROLLERA FÖR GASLÄCKAGE

Vid första installationen och med jämna mellanrum rekommenderar vi att du kontrollerar gasläckage  
Rekommenderad procedur är följande:

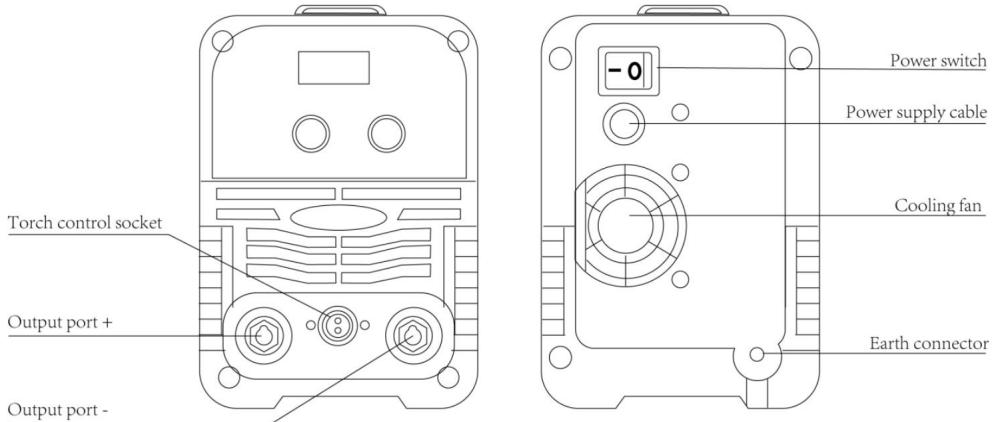
1. Anslut regulatorn och gasslangen och dra åt alla kontakter och klämmor.
  2. Öppna långsamt cylinderventilen.
  3. Ställ in flödet på regulatorn till cirka 8-10 L/min.
  4. Stäng cylinderventilen och var uppmärksam på närlindikatorn för innehållet tryckmätare på regulatorn, om nälen faller bort mot noll finns en gasläcka. Ibland kan en gasläcka vara långsam och för att identifiera den måste man lämna den gastrycket i regulatorn och ledningen under en längre tidsperiod. I detta situation rekommenderas att öppna cylinderventilen, ställ in flödet på 8-10 L/min, stäng cylinderventilen och kontrollera efter minst 15 minuter.
  5. Om det finns en gasförlust, kontrollera alla kontakter och klämmor för läckage av borsta eller spraya med tvålvatten, bubblor kommer att dyka upp vid läckagepunkten.
  6. Dra åt klämmor eller kopplingar för att eliminera gasläckage.
- VIKTIG!** - Vi rekommenderar starkt att du kontrollerar om det finns gasläckage innan driften av din maskin. Vi rekommenderar att du stänger cylinderventilen när maskinen inte används.

## MIG-130 TECHNICAL DATA

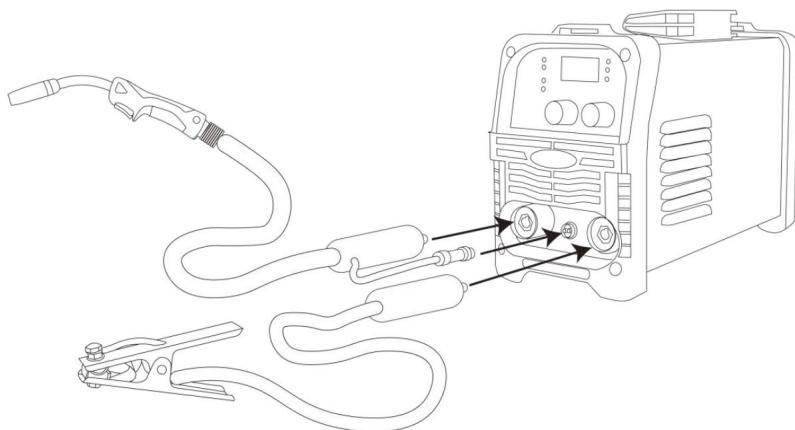
Flux-Cored bågsvetsning (GMAW) är en båge svetsprocess där en förbrukningsbar tråd finns matning av motordrivna matarvalsar till en svetsning pistol, och där svetsström tillförs från svetsströmkällan. Svetsningen en båge slås mellan arbetsstycket och änden av tråden, som smälter in i svetsbadet. Både bågen och svetsbadet är skärmade av "självskärmade" ledningar, av genererade gaser vid trådkärnan. Processen är mycket mångsidig genom att välja rätt trådsammansättning, diameter och skyddsgas kan den användas för applikationer allt från plåt till tung plåt, och metaller från kolstål till aluminiumlegeringar.



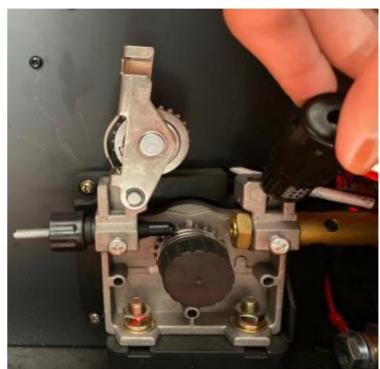
TECHNICAL DATA MIG-130		
Strömförsörjning / faser 220V +/- 10% 50/60Hz 110V +/- 10% 50/60Hz		
Nominell ineffekt	MIG:30-130A	MIG:30-130A
	STRÖM: 30-130A	STRÖM: 30-130A
	TIG: 20-130A	TIG: 20-130A
Arbetscykel	MIG: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A	MIG: 20% 130A / 60% 75A / 100% 58A
Matningsläge	ALLT I ETT	ALLT I ETT
Trådmatningshastighet	2-15 M/min	2-15 M/min
Svetsplatta Tjocklek	0,5-8 mm	0,5-8 mm
Svetstrådens diameter	0,8-1,0	0,8-1,0



## MIG INSTALLATION MIG (FCAW)



1. Anslut svetsbrännaren till Euro Mig-brännarens anslutningsuttag på frontpanelen och dra åt den.
2. Sätt i jordkabelns kontakt i önskad polaritet och dra åt -negativ för gasskärmade ledningar positiva för gasfria ledningar. + positiv för gastråd. Svetskabeln går in i det motsatta negativa eller positiva uttaget.
3. Montera rätt typ och storlek av drivrullar (se kapitlet val av trådmatarvals)
4. Placera trådspolen på spolhållaren. Mata in tråden i trådmatarens inloppsstyrör till drivrullen.



5. Lossa kompressionsskruven vid trådmatningseenheten genom att svänga den utåt. Detta gör att den övre rullarmen kan fjädra till öppet läge. Änden av svetstråden kan nu föras genom inloppsstyrningen, över botten

driven rulle och in i utmatningstrådens styrör.

6. Kontrollera att drivrullens spår är korrekt för tråden som används. Det lämpliga storlek är stämplad på den synliga sidan av den installerade rullen. Kontrollera också att korrekt storlek kontaktspets är monterad vid pistoländen.

7. Sätt tillbaka den övre rullarmen till stängt läge och justera kompressionen skruv för att ge tillräcklig fastspänning av drivrullen för att uppnå konstant trådmatning. Dra inte åt för hårt.

8. Med utrustningen strömsatt, använd pistolomkopplaren för att mata tråd genom pistolkabel.

## Tillbehör:

1. 14AK MIG TORCH x 2m, satsen ingår 1.0 spets monterad, 2. 0.8 spets x

2st, 1.0 spets x 2st, 3. liten skiftnyckel

x1st

4. Elektrodhållare x 1,5m

5. Jordklämma x 1,2m

6. Självskärmad svetstråd (1,0 mm) x 1 rulle

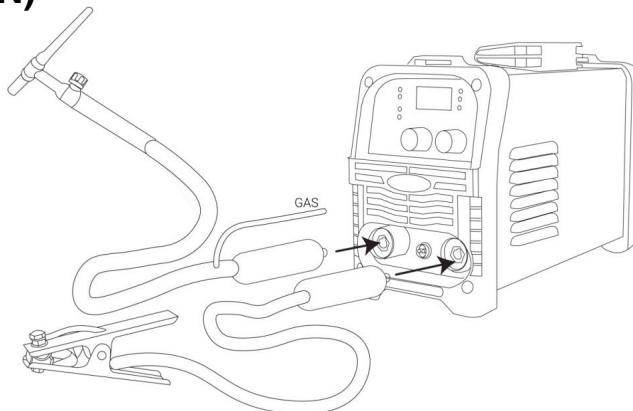
7. Axelbälte x1st

## LYFT TIG INSTALLATION

I TIG-metoden (Tungsten Inert Gas) träffar den elektriska ljusbågen under en inert gas (argon) skärm, mellan det svetsade elementet och den icke smältbara elektroden gjord av ren volfram eller volfram med tillsatser.

TIG-metoden rekommenderas speciellt för estetisk och högkvalitativ fogning av metaller, utan mödosam mekanisk behandling efter svetsning. Dock detta kräver ordentlig förberedelse och rengöring av kanterna på båda svetsade elementen. De mekaniska egenskaperna hos tillsatsmaterialet bör vara liknande de egenskaperna hos de svetsade delarna. Rollen som skyddsgas spelar alltid av ren argon, levereras i mängder beroende på svetsströmsuppsättningen.

## TIG(DCEN)



**Obs:** 1, När du svetsar Lift-TIG måste du använda extern ren argongas;

2, Lift-TIG-brännaren ingår inte i standardpaketet.

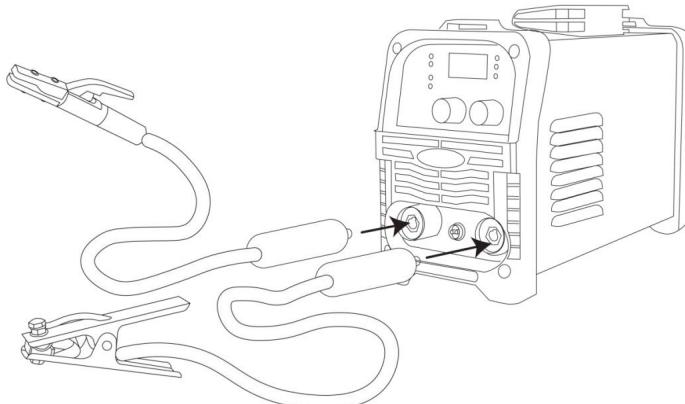
1. Anslut svetsbrännaren till Euro Mig-brännarens anslutningsuttag på frontpanelen och dra åt den.
2. Sätt i jordkabelns kontakt i det positiva uttaget. TIG-brännaren ansluts till negativt uttag.
3. Anslut gasledningen från brännaren till gasregulatorn och anslut gasen regulator till gascylindern. Öppna försiktigt gasflaskans ventil, ställ in flöde till 5 l/min.

## MMA INSTALLATION

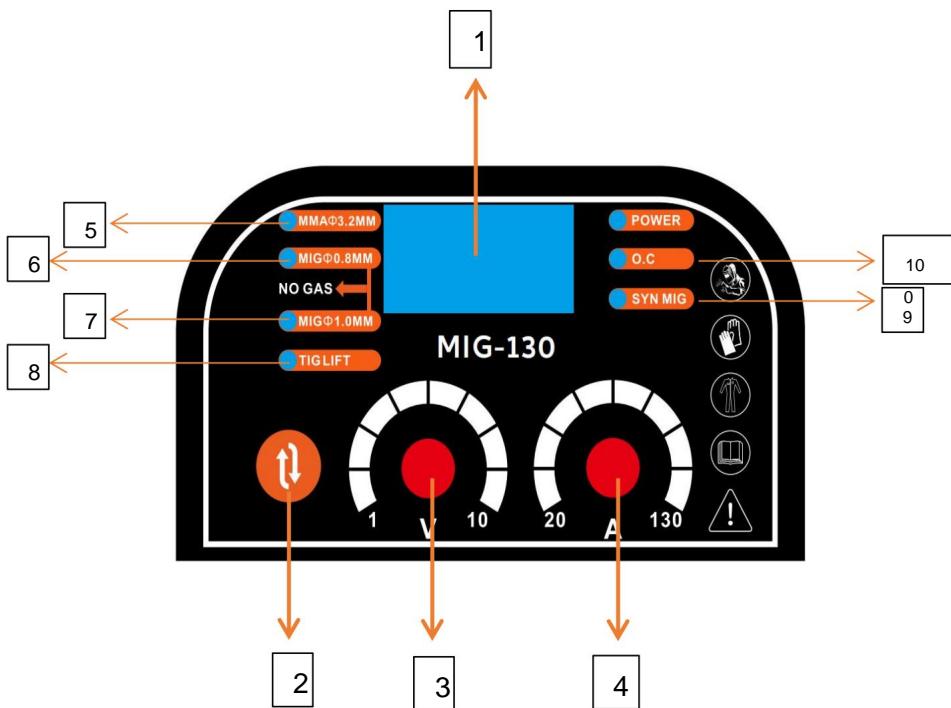
Bågsvetsning kallas även MMA-metoden (Manual Arc Welding) och är den äldsta och mest mångsidiga bågsvetsmetoden.

MMA-metoden använder en belagd elektrod, bestående av en metallkärna täckt med en eftersläpning. En elektrisk ljusbåge skapas mellan änden av elektroden och material som svetsas. Bågtändning skapas genom att röra elektroden med änden av arbetsstycket. Svetsaren matar elektroden när den smälter in i arbetsstycket för att bibehålla en konstant båglängd och samtidigt flytta sin smältande längs svetslinjen. Den smältande beläggningen av elektroden avger skyddande gaser som skyddar den flytande metallen från omgivningens påverkan atmosfär, och stelnar sedan och bildar en slagg på sjöns yta, som skyddar den koagulerande svetsen från att kyla för snabbt och skadlig miljö influenser.

## STICK(DCEP)



Anslut svets- och massaledningarna till lämpliga utgångskontakter på svetsaren, enligt den polaritet som rekommenderas av tillverkaren av elektroderna du tänker svetsa



<b>1</b>	Digital display
<b>2</b>	Tillvalsomkopplaren, den kan växla 4 lägen: MMA�3,2MM/ MIG�0.8MM/ MIG�1.0MM/TIG LIFT, när läget är aktiverat, relevant indikator ljuset tänds. Tryck länge på den i 5 sekunder, SYN MIG-indikatorn släcks.(läget skulle ändras till manuellt läge)
<b>3</b>	Spänningsinställningsratten
<b>4</b>	Den aktuella inställningsratten
<b>5</b>	Indikator för stickbågsvetsning (SMAW).
<b>6</b>	Flux-kärna svetsning (FCAW) läge – 0,8 mm tråddiameterindikator
<b>7</b>	Fluxkärnasvetsning (FCAW) läge – 1,0 mm tråddiameterindikator
<b>8</b>	Lift-TIG (DCEN)-lägesindikator
<b>9</b>	Synergy MIG-indikator. Som standard är denna indikator på
<b>10</b>	Skyddsindikator – maskinen går i skyddsläge pga överhettning eller överström

## MIG Welding parameter

### MIG Welding parameter

V/WFS=Volts/Wire feed speed WFS-M/minx39

	Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter V/M/min	24ga. (0.61mm) V/M/min	22ga. (0.8mm) V/M/min	20ga. (1.0mm) V/M/min	17ga. (1.5mm) V/M/min	14ga. (2.0mm) V/M/min	1/8" (3.0mm) V/M/min	5/36" (4.0mm) V/M/min	1/16" (5.0mm) V/M/min	1/4" (6.0mm) V/M/min
MIG	Flux-cored	-	0.8/.030'	-	-	15.5/3	16.5/4.5	19.0/7	21.5/12	-	-	-
			1.0/.040'	-	-	-	16.5/3	19.0/5.5	22.0/7	23.5/12	24.5/15	-

## SVETSPOLARITET I TIG-METODEN

Negativ polaritet används för de flesta TIG-svetsoperationer. Svetspistolen är ansluten till minuspolen, medan jordpistolen är ansluten till pluspolen stolpe. På så sätt minskar elektrodförbrukningen, mängden värme ackumulerad i det svetsade materialet ökar.

## PÅVERKAN AV ARRC I TIG LIFT-METODEN

För att tända svetsbågen i TIG LIFT-metoden, skruva loss ventilen på handtaget, tryck på knappen och gnugga sedan försiktigt volframelektroden mot arbetsstycket och höj facklan lätt så att ljusbågen tänds. Att släppa omkopplarknappen slutar svetsprocessen.



Ett exempel på en svetspistol för TIG-lyftmetoden med en ventil i brännaren.

### UPPMÄRKSAMHET!

TIG-facklan är inte standardutrustningen i setet

TIG SVETSSTRÖM OCH PLATS TJOKKELSKEMA			
Tungsten Diameter/ Platta Tjocklek	1,6 mm ampere.	2 mm ampere.	2,4 mm ampere.
24ga (0,61 mm)	10	/	/
22ga (0,8 mm)	20	20	
20ga (1,0 mm)	30	30	30
18ga (1,024 mm)	40	40	40
17ga (1,5 mm)	50	50	50
14ga (2,0 mm)	65	65	65
1/8" ga (3,0 mm)	80	80	80
5/36" ga (4,0 mm)	100	100	100
5/36" ga ѕ(4,0 mm)	/	100-150	100-150

## MMA INSTÄLLNINGSGUIDE

Bågsvetsning kallas även MMA-metoden (Manual Arc Welding) och är den äldsta och mest mångsidiga bågsvetsmetoden.

MMA-metoden använder en belagd elektrod, bestående av en metallkärna täckt med en eftersläpning. En elektrisk ljusbåge skapas mellan änden av elektroden och material som svetsas. Båtgång skapas genom att röra elektroden med änden av arbetsstycket. Svetsaren mäter elektroden när den smälter in i arbetsstycket för att bibehålla en konstant båglängd och samtidigt flytta sin smältande längs svetslinjen. Den smältande beläggningen av elektroden avger skyddande gaser som skyddar den flytande metallen från omgivningens påverkan atmosfär, och stelnar sedan och bildar en slagg på sjöns yta, som skyddar den koagulerande svetsen från att kyla för snabbt och skadlig miljö influenser.

MMA SVETSELEKTROD DIAMETER PLATS tjocklek OCH AKTUELL DIAMETER			
Elektroddiameter/ Plattjocklek	2,5 mm ampere.	3,2 mm ampere.	4 mm ampere.
17ga (1,5 mm)	30	/	/
14ga (2,0 mm)	50	50	/
1/8" ga (3,0 mm)	70	70	70
5/36" ga (4,0 mm)	90	90	90
1/16" (5,0 mm)	/	140	140
1/4" (6,0 mm)	/	/	200

## FELSÖKNING

Felfunktioner	Lösning
Mätaren visar ingenting; Fläkten roterar inte; Ingen svetseffekt	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Kontrollera att strömbrytaren är på. ÿ</li> <li>Strömförsörjning tillgänglig för ingångskabel. ÿ</li> <li>Kontrollera om trefaspendlingsbryggan är skadad.</li> <li>ÿ Det finns fel uppstår i extra strömkälla på styrkortet (kontakta återförsäljare).</li> </ul>
Mätaren visar; Fläkten fungerar normalt; Ingen svetseffekt	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Kontrollera om alla uttag i maskinen är ansluten väl.</li> <li>ÿ Det finns en öppen krets eller dålig anslutning vid utgångsterminalens skarv.</li> <li>ÿ Styrkabeln på brännaren är avbruten eller strömbrytaren är skadad. ÿ</li> <li>Styrkretsen är skadad.(kontakt till återförsäljare)</li> </ul>
mätaren visar; Fläkten fungerar normalt; Onormal indikator lampor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Det kan vara överströmsskydd, vänligen vänd av strömbrytaren; starta om maskinen efter att onormal indikatorlampa blinkade. ÿ Det kan vara överhettningsskydd, vänta i ca 2-3 minuter tills maskinen förnyas utan att stänga av strömbrytaren. ÿ Det kan vara multifunktion av inverterkretsen. (kontakta återförsäljare)</li> </ul>
Strömindikatorlampan är inte på, fläkten går inte, ingen svetspressutgång	<ul style="list-style-type: none"> <li>ÿ Strömbrytaren är trasig</li> <li>ÿ Kontrollera att elnätet är anslutet till ingång elektromekaniska regleringar har elektricitet</li> <li>ÿ Ange om det är avbrott i kabeln</li> </ul>

	<p>Strömbrytaren indikatorn är på och fläkten går inte</p> <p>ÿ Det är möjligt att ingången är felansluten till 380V-strömförseringen, vilket gör att överspänningsskyddskretsen startar, som ändras till 220V-strömförseringen, och den kan startas igen. ÿ 220V ströminstabilitet (för lång ingångsledning) eller ingångsledningsöverlappning på nätet, vilket resulterar i överspänningsskydd ÿ Öppna och stäng strömbrytaren kontinuerligt under en kort tidsperiod, vilket gör att överspänningsskyddskretsen startar, stängs av och vänta i 2-3 minuter innan du startar igen.</p>
<p>När fläkten vrider sig lyser den onormala indikatorn är inte på och det finns ingen högfrekvent urladdningsljud och inget gasflöde från skärbrännaren</p>	<p>ÿ Vh-07-insticksspänningen för multimetern till MOS-panelen bör vara cirka DC308V ÿ Hjälptrömmen på MOS-panelen har en grön indikatorlampa. Om lampan inte lyser fungerar inte hjälptrömmen ÿ Kontrollkretsproblem, hitta orsaken eller kontakta återförsäljaren för att skära av kontrollledningen på pistolen. Kabeln till skärpistolen är trasig.</p>
<p>Utströmmen under skärning är inte stabil eller styrs inte av potentiometern</p>	<p>ÿ 1K potentiometrar bör bytas ut om de är skadade. ÿ Dålig kontakt vid olika skarvar, speciellt kopplingar, ska kontrolleras</p>
<p>Onormal indikatorlampa lyser inte, högfrekvent urladdningsljud, kan inte skära</p>	<p>ÿ Det kan vara överströmskydd, stäng av maskinen och starta om maskinen efter att det onormala ljuset släckts. ÿ Kan vara överhetningsskydd, stäng inte av i väntan på 2-3 minuter maskinen kan återställas till normal. ÿ Det kan vara växelriktarkretsfelet, vänligen koppla ur strömkontakten till huvudtransformatorn på MOS-panelen (nära vinden)</p>

## **UNDERHÅLL**

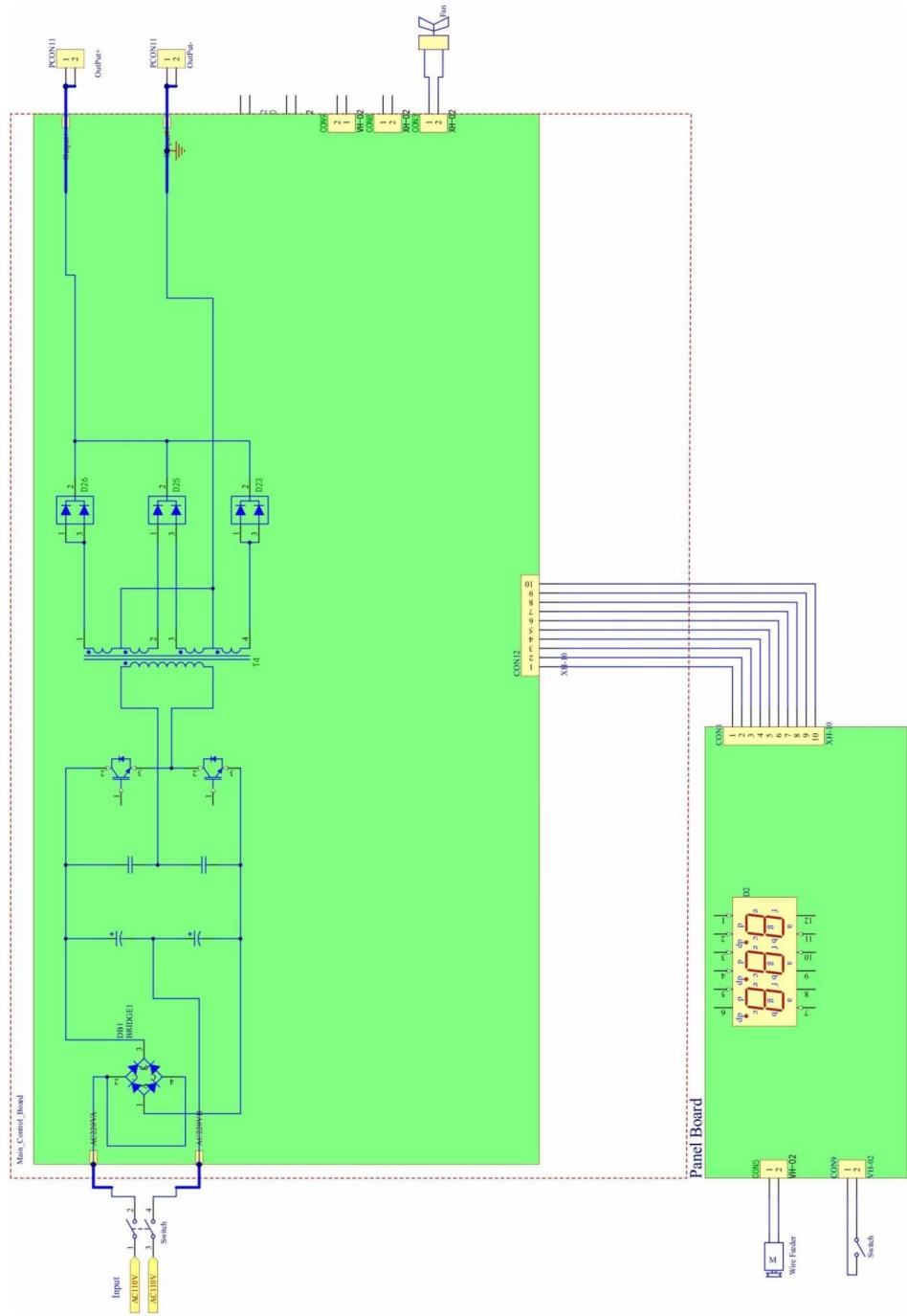
Ta bort damm regelbundet med ren, tryckluft. Om svetsmaskinen är arbeta i rökiga förhållanden, i kraftigt förorenad luft, ta bort ansamlat damm dagligen.

Tryckluftstrycket bör hållas på en sådan nivå att det inte gör det skada små delar inuti enheten max. 2-4 bar.

Kontrollera regelbundet svetsarens interna system, kontrollera korrektheten och anslutningarnas tillförlitlighet (särskilt utrustning och delar). Om du märker rost och lossa anslutningen, ta bort rost- eller oxidbeläggningen med sandpapper, anslut igen och dra åt.

Undvik situationer där vatten eller ånga kan komma in i enheten. Om svetsaren blir blöt, torka den och kontrollera sedan enhetens isolering (även mellan fogar och kontakter). Efter att ha kontrollerat att allt är OK kan du fortsätta arbeta.

# KRETS



**VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Teknisk support och e-garanticertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)