



USER MANUAL

ECO SERIES



All rights reserved. It is prohibited to reproduce this documentation, or any part thereof, without the prior written authorisation of Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Magma Mekatronik may modify the information and the images without any prior notice.
Tüm hakları saklıdır. Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin yazılı izni olmaksızın bu dokümanın tamamının ya da bir bölümünün kopyalanması yasaktır.
Magma Mekatronik önceden haber vermeksizin bilgilerde ve resimlerde değişiklik yapılabilir.

MIG / MAG WELDING MACHINE

EN

POSTE À SOUDER MIG / MAG

FR

MIG / MAG-SCHWEISSMASCHINE

DE

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ MIG / MAG-СВАРКИ

RU

MÁQUINA DE SOLDAR MIG/MAG

PT

MÁQUINA DE SOLDADURA MIG / MAG

ES

MIG/MAG-LASAPPARAAT

NL

ماكينة لحام ماج / ماج

AR

MIG / MAG KAYNAK MAKİNESİ

TR

 **CONTENTS**

	SAFETY PRECAUTIONS	5
1	TECHNICAL INFORMATION	
1.1	General Information	11
1.2	Machine Components	11
1.3	Product Label	13
1.4	Technical Data	14
1.5	Accessories	15
2	INSTALLATION	
2.1	Delivery Control	16
2.2	Installation and Operation Recommendations	16
2.3	Mains Plug Connection	17
2.4	Water Cooling Unit (for MW Models)	17
2.5	Connection of Interconnection Hose Package	17
2.6	Connecting the Gas Cylinder	18
3	OPERATION	
3.1	User Interface	19
3.2	Connection to Mains	23
3.3	Placing The Wire Spool And Wire Feeding Process	23
3.4	Adjustment of Gas Flow	24
3.5	Remote Control	25
3.6	Starting and Ending the Welding Process	26
3.7	Welding Parameters	27
3.8	Machine Features	29
3.9	Consumption Values	30
4	MAINTENANCE AND SERVICE	
4.1	Maintenance	31
4.2	Non-Periodic Maintenance	31
4.3	Troubleshooting	32
4.4	Error Codes	33
5	ANNEX	
5.1	Spare Parts Lists	36
5.2	Connection Diagrams	39

SAFETY PRECAUTIONS

Be Sure To Follow All Safety Rules In This Manual!

Explanation Of Safety Information



- Safety symbols found in the manual are used to identify potential hazards.
- When any one of the safety symbols are seen in this manual, it must be understood that there is a risk of injury and the following instructions should be read carefully to avoid potential hazards.
- The possessor of the machine is responsible for preventing unauthorized persons from accessing the equipment.
- Persons using the machine must be experienced or fully trained in welding / cutting they have to read the user manual before operation and follow the safety instructions.

Explanation Of Safety Symbols



ATTENTION

Indicates a potentially hazardous situation that could cause injury or damage. In case if no precaution is taken, it may cause injuries or material losses / damages.



IMPORTANT

Specifies notifications and alerts on how to operate the machine.



DANGER

Indicates a serious danger. In case if not avoided, severe or fatal injuries may occur.

Comprehending Safety Precautions



- Read the user manual, the label on the machine and the safety instructions carefully.
- Make sure that the warning labels on the machine are in good condition. Replace missing and damaged labels.
- Learn how to operate the machine, how to make the checks in a correct manner.
- Use your machine in suitable working environments.
- Improper changes made in your machine will negatively affect the safe operation and its longevity.
- The manufacturer is not responsible for the consequences resulting from the operation of the device beyond the specified conditions.

Electric Shocks May Kill



Make certain that the installation procedures comply with national electrical standards and other relevant regulations, and ensure that the machine is installed by authorized persons.

- Wear dry and sturdy insulated gloves and working apron. Never use wet or damaged gloves and working aprons.
- Wear flame-resistant protective clothing against the risk of burning. The clothing used by the operator must be protective against sparks, splashing and arc radiation.
- Do not work alone. In case of a danger make sure you have someone for help in your working environment.
- Do not touch the electrode with the bare hand. Do not allow the electrode holder or electrode to come in contact with any other person or any grounded object.
- Never touch parts that carry electricity.
- Never touch the electrode if you are in contact with the electrode attached to the work surface, floor or another machine.
- By isolating yourself from the work surface and the floor, you can protect yourself from possible electric shocks. Use a non-flammable, electrically insulating, dry and undamaged insulation material that is large enough to cut off the operator's contact with the work surface.
- Do not connect more than one electrode to the electrode holder.
- Clamp work cable with good metal-to-metal contact to workpiece or worktable as near the weld as practical.
- Check the torch before operating the machine. Make sure the torch and its cables are in good condition. Always replace a damaged, worn torch.
- Do not touch electrode holders connected to two machines at the same time since double open-circuit voltage will be present.
- Keep the machine turned off and disconnect cables when not in use.
- Before repairing the machine, remove all power connections and / or connector plugs or turn off the machine.
- Be careful when using a long mains cable.

- Make sure all connections are tight, clean, and dry.
 - Keep cables dry, free of oil and grease, and protected from hot metal and sparks.
 - Bare wiring can kill. Check all cables frequently for possible damage. If a damaged or an uninsulated cable is detected, repair or replace it immediately.
 - Insulate work clamp when not connected to workpiece to prevent contact with any metal object.
 - Make sure that the grounding of the power line is properly connected.
 - Do not use AC weld output in damp, wet, or confined spaces, or if there is a danger of falling.
 - Use AC output ONLY if required for the welding process.
 - If AC output is required, use remote output control if present on unit.
- Additional safety precautions are required when any of the following electrically hazardous conditions are present :**
- in damp locations or while wearing wet clothing,
 - on metal structures such as floors, gratings, or scaffolds,
 - when in cramped positions such as sitting, kneeling, or lying,
 - when there is a high risk of unavoidable or accidental contact with the workpiece or ground.
- For these conditions, use the following equipment in order presented:
- Semiautomatic DC constant voltage (CV) MIG welding machine,
 - DC manual MMA welding machine,
 - DC or AC welding machine with reduced open-circuit voltage (VRD), if available.

Procedures for Electric Shock



- Turn off the electric power.
- Use non-conducting material, such as dry wood, to free the victim from contact with live parts or wires.
- Call for emergency services.

If you have first aid training;

- If the victim is not breathing, Administer cardiopulmonary resuscitation (CPR) immediately after breaking contact with the electrical source. Continue CPR (cardiac massage) until breathing starts or until help arrives.
- Where an automatic electronic defibrillator (AED) is available, use according to instructions.
- Treat an electrical burn as a thermal burn by applying sterile, cold (iced) compresses. Prevent contamination, and cover with a clean, dry dressing.

Moving Parts May Cause Injuries



- Keep away from the moving parts.
- Keep all protective devices such as covers, panels, flaps, etc., of machinery and equipment closed and in locked position.
- Wear metal toe shoes against the possibility of heavy objects falling on to your feet.

Fumes and Gases May Be Harmful To Your Health



Long-term inhalation of fumes and gases released from welding / cutting is very dangerous.

- Burning sensations and irritations in the eyes, nose and throat are signs of inadequate ventilation. In such a case, immediately boost the ventilation of the work area, and if the problem persists, stop the welding / cutting process completely.
- Create a natural or artificial ventilation system in the work area.
- Use a suitable fume extraction system where welding / cutting works are being carried out. If necessary, install a system that can expel fumes and gases accumulated in the entire workshop. Use a suitable filtration system to avoid polluting the environment during discharge.
- If you are working in narrow and confined spaces or if you are welding lead, beryllium, cadmium, zinc, coated or painted materials, use masks that provide fresh air in addition to the above precautions.
- If the gas tanks are grouped in a separate zone, ensure that they are well ventilated, keep the main valves closed when gas cylinders are not in use, pay attention to possible gas leaks.
- Shielding gases such as argon are denser than air and can be inhaled instead of air if used in confined spaces. This is dangerous for your health as well.
- Do not perform welding / cutting operations in the presence of chlorinated hydrocarbon vapors released during lubrication or painting operations.
- Some welded / cut parts require special ventilation. The safety rules of products that require special ventilation should be read carefully. A suitable gas mask should be worn when necessary.

Arc Light May Damage Your Eyes and Skin

- Use a standard protective mask and a suitable glass filter to protect your eyes and face.
- Protect other naked parts of your body (arms, neck, ears, etc.) with suitable protective clothing from these rays.
- Enclose your work area with flame-resistant folding screens and hang warning signs at eye level so that people around you will not sustain injuries from arc rays and hot metals.
- This machine is not used for heating of icebound pipes. This operation performed with the welding / cutting machine causes explosion, fire or damage to your installation.

Sparks and Spattering Particles May Get Into Eyes and Cause Damage

- Performing works such as welding / cutting, surface grinding, and brushing cause sparks and metal particles to splatter. Wear approved protective work goggles which have edge guards under the welding masks to prevent sustaining possible injuries.

Hot Parts May Cause Severe Burns

- Do not touch the hot parts with bare hands.
- Wait until the time required for the machine to cool down before working on its parts.
- If you need to hold hot parts, use suitable tools, welding / cutting gloves with high-level thermal insulation and fire-resistant clothes.

Noise May Cause Damage To Your Hearing Ability

- The noise generated by some equipment and operations may damage your hearing ability.
- Wear approved personal ear protective equipment if the noise level is high.

Welding Wires Can Cause Injuries

- Do not point the torch towards any part of the body, other persons, or any metal while unwrapping the welding / cutting wire.
- When welding wire is run manually from the roller especially in thin diameters the wire can slip out of your hand, like a spring or can cause damage to you or other people around, therefore you must protect your eyes and face while working on this.

Welding Operations May Cause Fire and Explosion

- Never perform welding / cutting work in places near flammable materials. There may be fire or explosions.
- Before starting the welding / cutting work, remove these materials from the environment or cover them with protective covers to prevent combustions and flaring.
- National and international special rules apply in these areas.
- Do not apply welding / cutting operations into completely closed tanks or pipes.
- Before welding to tanks and closed containers, open them, completely empty them, and clean them. Pay the greatest attention possible to the welding / cutting operations you will perform in such places.
- Do not weld in tanks and pipes which might have previously contained substances that may cause explosions, fires or other reactions.
- Welding / cutting equipment heats up. For this reason, do not place it on surfaces that could easily burn or be damaged !
- Sparks and splashing parts may cause a fire. For this reason, keep materials such as fire extinguishers tubes, water, and sand in easily accessible places.
- Use holding valves, gas regulators and valves on flammable, explosive and compressed gas circuits. Make sure that they are periodically inspected and pay attention that they run reliably.

Maintenance Work Performed by Unauthorized Persons To Machines and Apparatus May Cause Injuries

- Electrical equipment should not be repaired by unauthorized persons. Errors occurred if failed to do so may result in serious injury or death when using the equipment.
- The gas circuit elements operate under pressure; explosions may occur as a result of services provided by unauthorized persons, users may sustain serious injuries.
- It is recommended to perform technical maintenance of the machine and its auxiliary units at least once a year.

Welding / Cutting in Small Sized and Confined Spaces

- In small-sized and confined spaces, absolutely make sure to perform welding / cutting operations, accompanied by another person.
- Avoid performing welding / cutting operations in such enclosed areas as much as possible.



Failure To Take Precautions During Transport May Cause Accidents



- Take all necessary precautions when moving the machine. The areas where the machine to be transported, parts to be used in transportation and the physical conditions and health of the person carrying out the transportation works should be suitable for the transportation process.
- Some machines are extremely heavy; therefore, make sure that the necessary environmental safety measures are taken when changing their places.
- If the machine is to be used on a platform, it must be checked that this platform has suitable load bearing limits.
- If it is to be transported by means of a haulage vehicle (transport trolley, forklift etc.), make sure of the durability of the vehicle, and the connection points (carrying suspenders, straps, bolts, nuts, wheels, etc.) that connect the machine to this vehicle.
- If the machine will be carried manually, make sure the durability of the machine apparatuses (carrying suspenders, straps, etc.) and connections.
- Observe the International Labor Organization's rules on carriage weights and the transport regulations in force in your country in order to ensure the necessary transport conditions.
- Always use handles or carrying rings when relocating the power-supply sources. Never pull from torches, cables or hoses. Be absolutely sure to carry gas cylinders separately.
- Remove all interconnections before transporting the welding / cutting equipment, each being separately, lift and transport small ones using its handles, and the big ones from its handling rings or by using appropriate haulage equipment, such as forklifts.

Falling Parts May Cause Injuries



Improper positioning of the power-supply sources or other equipment can cause serious injury to persons and physical damage to other objects.

- Place your machine on the floor and platforms with a maximum tilt of 10° so that it does not fall or tip over. Choose places that do not interfere with the flow of materials, where there is no risk of tripping over on cables and hoses; yet, large, easily ventilatable, dust-free areas. To prevent gas cylinders from tipping over, on machines with a gas platform suitable for the tanks, fix the tanks on to the platform; in stationary usage applications, fix them to the wall with a chain in a way that they would not tip over for sure.
- Allow operators to easily access settings and connections on the machine.

Excessive Use Of The Machine Causes Overheating



- Allow the machine to cool down according to operation cycle rates.
- Reduce the current or operation cycle rate before starting the welding / cutting again.
- Do not block the fronts of air vents of the machines.
- Do not put filters that do not have manufacturer approvals into the machine's ventilation ports.

Excessive Use Of The Machine Causes Overheating



- This device is in group 2, class A in EMC tests according to TS EN 55011 standard.
- This class A device is not intended for use in residential areas where electrical power is supplied from a low-voltage power supply. There may be potential difficulties in providing electromagnetic compatibility due to radio frequency interference transmitted and emitted in such places.



This device is not compliant with IEC 61000 -3-12. In case if it is desired to be connected to the low voltage network used in the home, the installer to make the electrical connection or the person who will use the machine must be aware that the machine has been connected in such a manner; in this case the responsibility belongs to the user.

- Make sure that the work area complies with electromagnetic compatibility (EMC). Electromagnetic interferences during welding / cutting operations may cause undesired effects on your electronic devices and network; and the effects of these interferences that may occur during these operations are under the responsibility of the user.
- If there is any interference, to ensure compliance; extra measures may be taken, such as the use of short cables, use of shielded (armored) cables, transportation of the welding machine to another location, removal of cables from the affected device and / or area, use of filters or taking the work area under protection in terms of EMC.
- To avoid possible EMC damage, make sure to perform your welding / cutting operations as far away from your sensitive electronic devices as possible (100 m).

- Ensure that your welding and/or cutting machine has been installed and situated in its place according to the user manual.

Evaluation Of Electromagnetic Suitability Of The Work Area



According to article 5.2 of IEC 60974-9;

Before installing the welding / cutting equipment, the person in charge of the operation and / or the user must conduct an inspection of possible electromagnetic interference in the environment.

Aspects indicated below has to be taken into consideration;

- Other supply cables, control cables, signal and telephone cables, above and below the welding / cutting machine and its equipment,
- Radio and television transmitters and receivers,
- Computer and other control hardware,
- Critical safety equipment, e.g. protection of industrial equipment,
- Medical apparatus for people in the vicinity, e.g. pacemakers and hearing aids,
- Equipment used for measuring or calibration,
- Immunity of other equipment in the environment. The user must ensure that the other equipment in use in the environment is compatible. This may require additional protection measures.
- Considering the time during which the welding / cutting operations or other activities take place during the day, the boundaries of the investigation area can be expanded according to the size of the building, the structure of the building and other activities that are being performed in the building.

In addition to the evaluation of the field, evaluation of device installations may also be necessary for solving the interfering effect. In case if deemed necessary, on-site measurements can also be used to confirm the efficiency of mitigation measures.

(Source: IEC 60974-9).

Electromagnetic Interference Reduction Methods



- The appliance must be connected to the electricity supply in the recommended manner by a competent person. If interference occurs, additional measures may be applied, such as filtering the network. The supply of the fixed-mounted arc welding equipment must be made in a metal tube or with an equivalent shielded cable. The housing of the power supply must be connected and a good electrical contact between these two structures has to be provided.
- The recommended routine maintenance of the appliance must be carried out. All covers on the body of the machine must be closed and / or locked when the device is in use. Any changes, other than the standard settings without the written approval of the manufacturer, cannot be modified on the appliance. Otherwise, the user is responsible for any consequences that may possibly occur.
- Welding / cutting cables should be kept as short as possible. They must move along the floor of the work area, in a side by side manner. Welding / cutting cables should not be wound in any way.
- A magnetic field is generated on the machine during welding / cutting. This may cause the machine to pull metal parts on to itself. To avoid this attraction, make sure that the metal materials are at a safe distance or fixed. The operator must be insulated from all these interconnected metal materials.
- In cases where the workpiece cannot be connected to the ground due to electrical safety, or because of its size and position (for example, in building marine vessel bodies or in steel construction manufacturing), a connection between the workpiece and the grounding may reduce emissions in some cases, it should be kept in mind that grounding of the workpiece may cause users to sustain injuries or other electrical equipment in the environment to break down. In cases where necessary, the workpiece and the grounding connection can be made as a direct connection, but in some countries where direct connection is not permissible, the connection can be established using appropriate capacity elements in accordance with local regulations and ordinances.
- Screening and shielding of other devices and cables in the work area can prevent aliasing effects. Screening of the entire welding / cutting area can be evaluated for some specific applications.

Electromagnetic Field (EMF)



The electrical current passing through any conductor generates zonal electric and magnetic fields (EMF).

All operators must follow the following procedures to minimize the risk of exposure to EMF;

- In the name of reducing the magnetic field, the welding / cutting cables must be assembled and secured as far as possible with the joining materials (tape, cable ties etc.).
- The operator's body and head should be kept as far away from the welding / cutting machine and cables as possible,

The electrical current passing through any conductor generates zonal electric and magnetic fields (EMF).

All operators must follow the following procedures to minimize the risk of exposure to EMF;

- In the name of reducing the magnetic field, the welding / cutting cables must be assembled and secured as far as possible with the joining materials (tape, cable ties etc.).
- The operator's body and head should be kept as far away from the welding / cutting machine and cables as possible,
- Welding / cutting and electric cables should not be wrapped around the body of the machine in any way,
- The body of the machine should not get caught between the welding / cutting cables. The source cables must be kept away from the body of the machine, both being placed side by side,
- The return cable must be connected to the workpiece as close as possible to the work area,
- The welding / cutting machine should not rest against the power unit, ensconce on it and not work too close to it,
- Welding / cutting work should not be performed when carrying the wire supply unit or power unit.

EMF may also disrupt the operation of medical implants (materials placed inside the body), such as pacemakers. Protective measures should be taken for people who carry medical implants. For example, access limitation may be imposed for passers-by, or individual risk assessments may be conducted for welders. Risk assessment should be conducted and recommendations should be made by a medical professional for users who carry medical implants.

Protection



- Do not expose the machine to rain, prevent the machine from splashing water or pressurized steam.

Energy Efficiency



- Choose the welding / cutting method and welding machine for the welding work you are to perform.
- Select the welding / cutting current and/or voltage to match the material and thickness you are going to weld.
- If you have to wait for a long time before you start your welding / cutting work, turn off the machine after the fan has cooled it down. Our machines with smart fan control will turn off on their own.

Waste Procedure



- This device is not domestic waste. It must be directed to recycling within the framework of the European Union directive and national laws.
- Obtain information from your dealer and authorized persons about the waste management of your used machines.

WARRANTY FORM



Please visit our website www.magmaweld.com/warranty-form/wr for warranty form.

TECHNICAL INFORMATION

1.1 General Information

ECO SERIES is an easy-to-use three to phase industrial inverter MIG/MAG welding machine designed for heavy conditions. It provides fast and easy use with its user-friendly interface. It offers excellent welding characteristics with all solid and flux-cored wires. Welding voltage, wire feed speed can be adjusted from the panel in front of the wire feeder.

Welding voltage and current can be monitored through a digital display. Optimal welding parameters can be selected from the table located inside the wire feeding unit. There is an integrated gas cylinder platform and a 24 V electrical socket for the CO₂ gas heater. It is cooled by a fan and has protection against overheating.

1.2 Machine Components

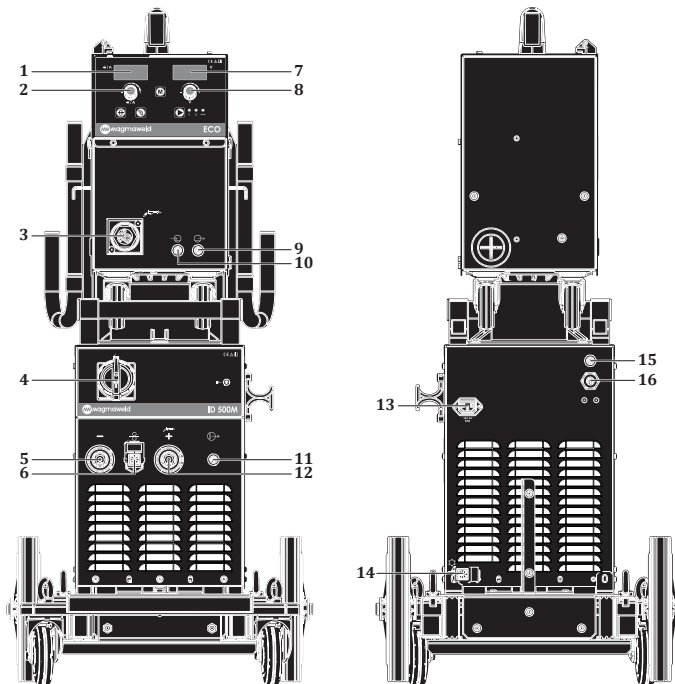


Figure 1 : ID 350 - 500 M ECO Front and Rear View

- | | |
|-------------------------|---|
| 1- Left Display | 9- Torch Cold Water Outlet |
| 2- Adjustment Pot | 10- Torch Hot Water Inlet |
| 3- Torch Connection | 11- Gas Output |
| 4- On / Off Switch | 12- Intermediate Package Torch Connection |
| 5- Grounding Connection | 13- Heater Socket |
| 6- Data Socket | 14- Cooling System Connection |
| 7- Right Display | 15- Gas Inlet |
| 8- Adjustment Pot | 16- Mains Cable |

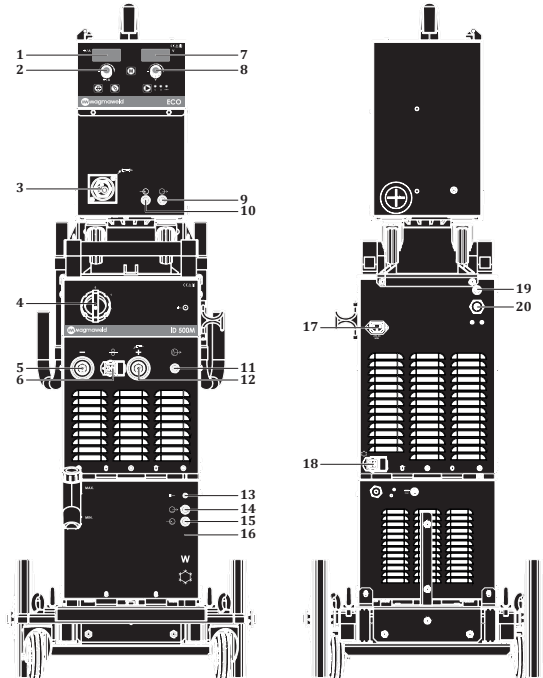








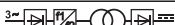









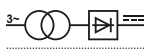





Figure 2 : ID 350 - 500 MW ECO Front and Rear View

- | | |
|----------------------------|---|
| 1- Left Display | 11- Gas Output |
| 2- Adjustment Pot | 12- Intermediate Package Torch Connection |
| 3- Torch Connection | 13- Water Unit Led |
| 4- On / Off Switch | 14- Water Unit Cold Water Outlet |
| 5- Grounding Connection | 15- Water Unit Hot Water Inlet |
| 6- Data Socket | 16- Water Unit |
| 7- Right Display | 17- Heater Socket |
| 8- Adjustment Pot | 18- Cooling System Connection |
| 9- Torch Cold Water Outlet | 19- Gas Inlet |
| 10- Torch Hot Water Inlet | 20- Mains Cable |

1.3 Product Label

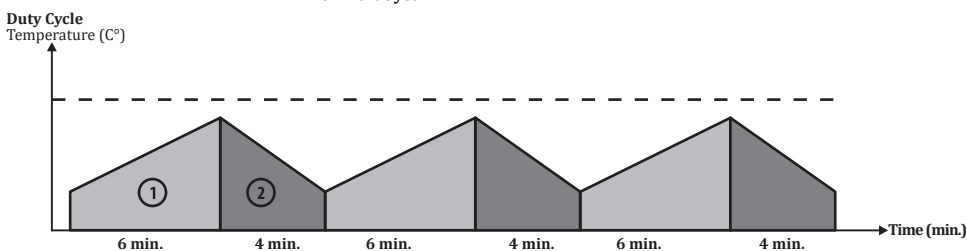
EN

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 M ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE	EAC		
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 MW ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE	EAC	UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 M ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE	EAC	UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 MW ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE	EAC	UK CA	

	Three Phase Transformer Rectifier	X	Duty Cycle
	Horizontal Characteristic	U ₀	Open Circuit Voltage
	MIG/MAG Welding	U ₁	Mains Voltage and Frequency
	Direct Current	U ₂	Rated Welding Voltage
	Mains Input 3-Phase Alternating Current	I ₁	Rated Mains Current
	Suitable for Operation at Hazardous Environments	I ₂	Rated Welding Current
S/N	Serial Number	S ₁	Rated Power
		IP 23	Protection Class

• S / N (Serial Number) Description

Machine ID				Production Year				Production Week				Sequence Number									
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X				
Machine Group				Model Order				Sequence number of the machine produced within that year													



As defined in the standard EN 60974-1, the duty cycle rate includes a time period of 10 minutes. For example, if a machine specified as 250A at %60 is to be operated at 250A, the machine can weld / cut without interruption in the first 6 minutes of the 10 minutes period (zone 1). However, the following 4 minutes should be kept idle for the machine cool down (zone 2).

1.4 Technical Data

TECHNICAL DATA	UNIT	ID 350 M-MW ECO	
Mains Voltage (3-Phase 50-60 Hz)	V	400	
Rated Power	kVA	18.9 (%40)	
Power Source Efficiency	%	85,21	
IDLE State Power Consumption	W	23	
Welding Current Range	ADC	50 - 350	
Rated Welding Current	ADC	350	
Open Circuit Voltage	VDC	62	
Dimensions (l x w x h)	mm	M	1137 x 528 x 1161 mm
		MW	1170 x 528 x 1430 mm
Weight	kg	MW	96
		MW	120
Protection Class		IP 23	

TECHNICAL DATA	UNIT	ID 500 M-MW ECO
Mains Voltage (3-Phase 50-60 Hz)	V	400
Rated Power	kVA	31.8 (%40)
Power Source Efficiency	%	85,23
IDLE State Power Consumption	W	23
Welding Current Range	ADC	50 - 500
Rated Welding Current	ADC	500
Open Circuit Voltage	VDC	72
Dimensions (l x w x h)	M	1137 x 528 x 1161 mm
	MW	1170 x 528 x 1430 mm
Weight	M	98
	MW	122
Protection Class		IP 23

1.5 Accessories

STANDARD ACCESSORIES	QTY	ID 350 M-MW ECO
Workpiece Clamp and Cable	1	7905203505 (35 mm ² -5 m)
Gas Hose	1	7907000002
MIG / MAG CO ₂ Accessory Set*	1	-
MIG/MAG Mix/Argon Accessory Set*	1	-
STANDARD ACCESSORIES	QTY	ID 500 M-MW ECO
Workpiece Clamp and Cable	1	7905509505 (95mm ² -5m)
Gas Hose	1	7907000002
MIG / MAG CO ₂ Accessory Set*	1	-
MIG/MAG Mix/Argon Accessory Set*	1	-

* Should be verified during ordering.

OPTIONAL ACCESSORIES	QTY	ID 350 M-MW ECO
CO ₂ Heater	1	7020009003
Gas Regulator (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Gas Regulator (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Water Cooled MIG Torch	1	7120050003
OPTIONAL ACCESSORIES	QTY	ID 500 M-MW ECO
CO ₂ Isıtıcı	1	7020009003
Gaz Regülatörü (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Gaz Regülatörü (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Water Cooled MIG Torch	1	7120050003

INSTALLATION

2.1 Delivery Control

Make sure that all the materials you have ordered have been received. If any material is missing or damaged, contact your place of purchase immediately.

The standard box includes the following;

- Welding machine and connected mains cable
- Workpiece clamp and cable
- Gas hose
- Warranty certificate
- User manual
- Welding Wire

In case of a damaged delivery, record a report, take a picture of the damage and report to the transport company together with a photocopy of the delivery note. If the problem persists, contact the customer service.

Symbols and their meanings on the device



Welding may be dangerous. Proper working conditions should be ensured and necessary precautions should be taken. Specialists are responsible for the machine and have to be equipped with the necessary equipment and those who are not relevant should be kept away from the welding area.



This device is not compatible with IEC 61000-3-12. If it is desired to connect to the low voltage mains used in homes, it is essential that the installer or the person who will operate the machine to make the electrical connection has information on the machine's connectivity. In this case the responsibility will be assumed by the person who will perform the installation or by the operator.



The safety symbols and warning notes on the device and in the operating instructions must be observed and the labels must not be removed.



Grids are intended for ventilation. The openings should not be covered in order to provide good cooling and no foreign objects should be inserted.

2.2 Installation and Operation Recommendations

- Lifting rings or forklifts should be used to move the machine. Do not lift the machine with the gas cylinder. When manually carrying portable welding machines, action must be taken in accordance with Occupational Health and Safety regulations. Necessary arrangements must be made in the workplace to ensure that the transportation process is carried out in accordance with health and safety conditions as much as possible. Precautions should be taken in accordance with the characteristics of the working environment and the requirements of the job. Place the machine on a hard, level, smooth surface where it will not fall or tip over.
- If the ambient temperature exceeds 40°C, operate the machine at a lower current or a lower operating cycle.
- Avoid welding outdoors in windy and rainy weather circumstances. If welding is necessary in such cases, protect the welding area and the welding machine with a curtain and canopy.
- When positioning the machine, make sure that materials such as walls, curtains, boards do not prevent easy access to the machine's controls and connections.
- If you weld indoors, use a suitable fume extraction system. Use breathing apparatus if there is a risk of inhaling welding fumes and gas in confined spaces.
- Observe the operating cycle rates specified on the product label. Suspending operating cycle rates can damage the machine and this may invalidate the warranty.
- The supply cable must comply with the specified fuse value.
- Tighten the ground wire as close as possible to the workpiece. Do not allow the welding current to pass through equipment other than the welding cables such as the machine itself, gas cylinder, chain and roller bearing.
- When the gas cylinder is placed on the machine, secure the gas cylinder by connecting the chain immediately. If you will not place the gas cylinder on the machine, secure the gas cylinder to the wall with a chain.
- The electrical outlet on the back of the machine is for the CO₂ heater. Never connect a device to the CO₂ outlet other than the CO₂ heater!

2.3 Mains Plug Connection



For your safety, never use the mains cord of the machine without a plug.

- No plug has been connected to the mains cable since there may different types of outlets available in plants, construction sites and workshops. A suitable plug must be connected by a qualified technician. Make sure that the grounding cable marked with ⊕ and a yellow / green color is present.
- After connecting the plug to the cable, do not attach it to the outlet at this stage.

2.4 Water Cooling Unit (for MW Models)

- Water cooling unit is used to cool the torch It is a closed circuit system consisting of radiator, fan, pump coolant reservoir.
- Connect the cold (blue) water hose to the cold water outlet on the water cooling system, and the hot (red) water hose to the hot water inlet on the water cooling system.
- Magmaweld welding machines come with Magmaweld coolant, which is produced to give the best performance. In case of lack of coolant, open the coolant reservoir cap and add Magmaweld coolant suitable for the temperature of the working environment. The coolant must be within the minimum and maximum values shown on the front panel of the unit.
- Different coolant or water should not be added. Different liquid additives can cause chemical reactions or different problems.
- Magmaweld is not responsible for the risks that may arise in case of adding different liquids. All warranty provisions will be void if different coolant or water is added to the Magmaweld coolant.
- If it is desired to use a different brand of coolant, the inside of the coolant tank should be completely empty and there should be no residue or liquid in it.
- It is not suitable to use the water-cooling units with welding machines other than manufactured by Magma Mekatronik Makine ve Sanayi Ticaret A.Ş. Water cooling units cannot be operated with external supply.
- There are 2 leds in front of the machine: The power led will light as soon as the machine is activated and the water-cooling unit led will light when the water unit is activated.
- As soon as the machine starts welding, the water circulation will start and after the welding is completed, the water-cooling unit led will remain on during the time set in the menu. In case of any air inlet or problem, the water will not be recirculated.



Dirty and lime (hard) waters reduce the operating life of the torch and the pump.

If the coolant is below the minimum value, there is a possibility of damage and malfunction for the pump and torch.

2.5 Connection of Interconnection Hose Package

- For easy transport of machines with hose package of 10 meters or longer, the wire feed unit and the interim package have been designed to be detachable. Both ends of the long hose packages are the same and the connections on the machine front must be made with the connectors and sockets on the back of the wire feeder.
- If interconnection hose package is 10 meters or longer, connect the wire feed unit with the hose package as follows.

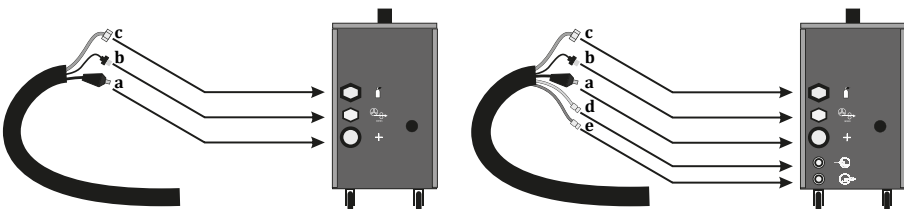
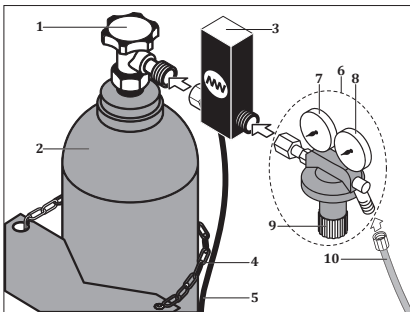


Figure 2 : Long Harness Connections

2.6 Connecting the Gas Cylinder

- Use regulators and heaters that comply with international standards to work safely and achieve the best results. Make sure the size of the hose connection of the gas regulator you are using is 3/8 .
- Open the gas cylinder valve, keeping your head and face away from the outlet of the valve and keep it open for 5 seconds. By this means, possible sediment and impurities will be discharged.
- If the CO₂ heater is to be used, first connect the CO₂ heater to the gas cylinder. After connecting the gas regulator to the CO₂ heater, insert the plug of the CO₂ heater into the CO₂ heater outlet on the back of the machine.
- If the CO₂ heater will not be used, connect the gas regulator directly to the gas cylinder.
- Connect one end of the tube hose to the gas regulator and tighten the clamp. Connect the other end to the gas inlet at the back of the machine and tighten the nut.
- Open the gas cylinder valve to check that the tube is full and that there are no leaks in the gas flow path. If you hear a noise and/or detect a smell of gas as a leak indicator, examine your connections and eliminate leakage.



- | | |
|--|--------------------------|
| 1- Gas Cylinder Valve | 6- Gas Regulator |
| 2- Gas Cylinder | 7- Manometer |
| 3- CO ₂ Heater | 8- Flowmeter |
| 4- Chain | 9- Flow Adjustment Valve |
| 5- CO ₂ Heater Energy Cable | 10- Gas Hose |







Figure 3 : Gas Cylinder - Heater - Regulator Connections










OPERATION








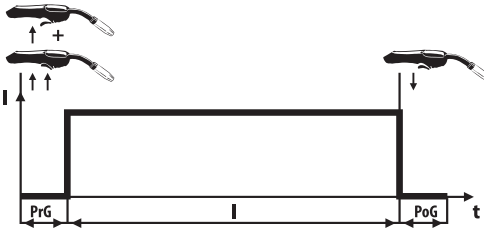
EN

3.1 User Interface



 	<p>Left Display Enables monitoring of Current / Wire Feed Speed and Function settings. It displays the wire feed speed when no welding is being performed. During welding, it indicates the welding current.</p>
 	<p>Right Display Enables monitoring of Voltage and Function settings. When the torch trigger is pressed in idle position (without welding), the idle operating voltage is displayed. During welding, it indicates the welding voltage.</p>
	<p>Left Adjustment Pot Adjustment is made by turning the pot left and right. Wire speed adjustment is made when idle. When the menu button is pressed and the functions are opened, the left adjustment pot can be used to switch between functions.</p> <p>Right Adjustment Pot Adjustment is made by turning the pot left and right. The voltage is adjusted. When the menu button is pressed and the functions are opened, the setting of the related function is made with the right adjustment pot.</p>
	<p>Wire Feeding As long as the button is held pressed, the wire is fed and the gas valve does not operate. You can use this button to feed the wire into the torch.</p>

	<p>Gas Flow As long as the button is held pressed, gas flow is enabled and wire feed does not run. You can use this button to change the gas in the system after a gas change.</p>
	<p>Menu Button The menu is entered. The desired setting is selected with the adjustment pot. The menu section includes the following functions:</p>
	<p>Pre-Gas Pre-gas time is set. Setting Range • 0.1 - 10 sec. The gas comes before the welding for the specified period and then the welding starts. Provides protection of the welding pool at the start of the welding process.</p>
	<p>Post-Gas Post-gas time is set Setting Range • 0.1 - 10 sec. End of welding, gas continues to come and welding ends for the specified time. Provides protection of the welding pool at the end of the welding process.</p>
	<p>Arc On Time When Spot (Method) is selected, the welding time is set. Setting Range • 0.1 - 10 sec.</p>
	<p>Arc Off Time When Spot (Method) is selected, non-welding time is set. Setting Range • 0.1 - 10 sec.</p>
	<p>Soft Start Soft start setting is made. Setting Range • On - Off When the welding is first started, the wire speed rises slowly from the lowest speed until reaching the set speed. By this means, backlash and spatters are prevented at the beginning of the welding process.</p>
	<p>Crater Crater function setting is made. Setting Range • On - Off It is the filling process to prevent cracks that will occur at the end of welding. When the crater is active, the welding current is reduced with a certain linearity at the end of the welding and the welding ends.</p>
	<p>Burn Back Burn back adjustment is made. Setting Range • 0.1 - 1 With the burn-back function, the burning length of the welding wire is adjusted and the clumping is reduced. This prevents the wire from sticking to the contact nozzle or from sticking the wire to the material.</p>

	<p>Flow Control Sensor With the Flow Control Sensor, the efficient and healthy operation of the cooling system is controlled. If there is a problem in the water circulation, the user is warned with an error code. Setting Range • On - Off When the cooling unit is not used, the FLO setting should be in the OFF position.</p>
	<p>Low Start The Low Start setting is applied. Setting Range • On - Off When welding starts, the welding voltage begins at a low level and gradually increases. This ensures a smooth, impact-free weld, especially on thin materials and aluminum.</p>
	<p>Trigger Mode Selection Trigger mode selection will be made. Each time the button is pressed, the other trigger mode is switched. Setting Range • 2 Trigger • 4 Trigger • Spot (Method)</p>
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; text-align: center;"> <div>  Press the Trigger </div> <div>  Hold the Trigger Pressed </div> <div>  Release Trigger </div> </div> <p>2 TRIGGER MODE : When the torch trigger is pressed, welding starts and the trigger will be held pressed until the welding ends. Releasing the trigger will end the welding.</p> <p>Welding Start;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Press and hold the torch trigger. • Shielding gas flow starts as long as the pre-gas period. • At the end of the pre-gas period, the wire feed motor runs at a slow speed. • Welding current increases when the workpiece is reached. <p>Welding Termination;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Release the pressed torch trigger. • The wire feed motor will stop. • The arc extinguishes after the set burn-back time. • The process ends after the final gas period. <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <p>PrG : Initial Gas Time I : Welding Current PoG : Final Gas Time</p> </div>

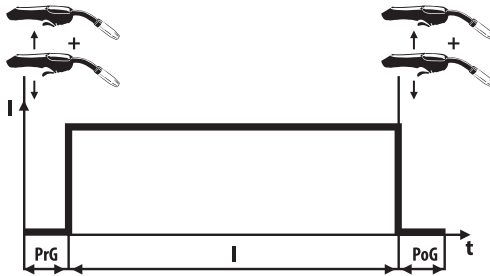
4 TRIGGER MODE : When the torch trigger is pressed and released once, welding starts and there is no need to hold it pressed until the welding ends. Pressing and releasing the trigger again will end the welding process.

Welding Start;

- Press and hold the torch trigger.
- Shielding gas flow starts as long as the pre-gas period.
- At the end of the pre-gas period, the wire feed motor runs at a slow speed.
- Welding current increases when the workpiece is reached.
- Release the pressed torch trigger and the welding will continue.

Welding Termination;

- Release the pressed torch trigger.
- The wire feed motor will stop.
- The arc extinguishes after the set burn-back time.
- The process ends after the final gas period.



PrG : Initial Gas Time
I : Welding Current
PoG : Final Gas Time



Spot (Method) Mode

Welding starts as soon as the trigger is pressed and welding continues for the specified on-time period and stands by during of off-time; the process continues as long as the button is pressed. Welding will also be terminated when the trigger is released. If spot is selected in the Trigger mode, the On and Off times as well as the welding and standby times are determined.



It should be preferred when the same welding seam and penetration are desired every time. The lengths of the welds made in Spot (Method) mode will be equal.

3.2 Connection to Mains



Check the mains voltage before connecting the machine to the mains.

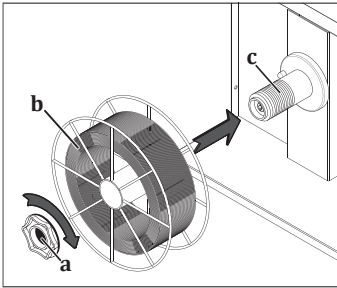


When inserting the plug into the mains socket, ensure that on/off switch is in the "O" position.

- Start the machine with the on/off switch.
- Turn the machine off by turning the on / off switch back to off after hearing the fan noise and seeing the mains lamp is illuminated.

3.3 Placing The Wire Spool And Wire Feeding Process

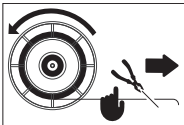
- Unscrew the screw of the wire transport system by turning it. Slide the welding wire roller onto the wire carrier system shaft and re-tighten the screw.



Tightening the screw of the wire transport system prevents the wire from being fed and may cause failures. If the screw has not been tightened adequately this can cause the wire spool to empty after a period of time when the wire feed has stopped. For this reason, do not connect the screw too tightly or too loosely.

Figure 4 : Placement of Wire Spool

- Pull and lower the pressure screw on the wire feed roller, which means bring the pressure rollers to idle position.



- Find and open the welding wire end from the wire spool and cut off the end with a side chisel.



If the end of the wire is missed, the wire can jump like a spring and damage you and others.

- Pass the wire through the wire entry slot without releasing the wire into the rollers and into the torch through the rollers.

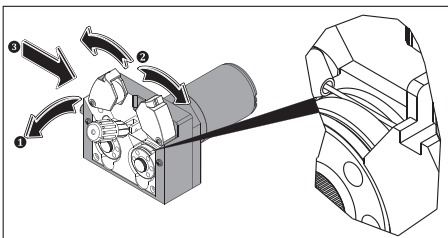
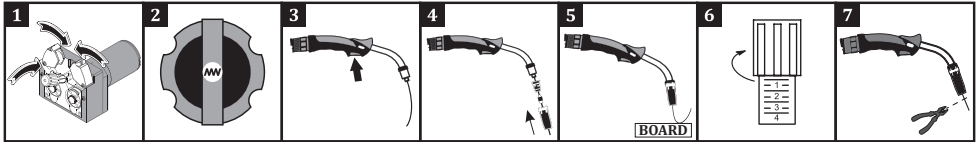


Figure 5 : Feeding the Wire to Rollers

- Pull the pressure adjustment screws towards you and release the pressure on the rollers **1**.
- Turn the on/off switch to position "1" to start the machine **2**.
- Remove the nozzle and the contact nozzle and press the trigger until the wire comes out from the tip of the torch, while observing that the welding wire roller rotates freely then push and release the trigger a few times to check for any loosening of the winding **3**.
- Re-attach the nozzle and contact nozzle to the torch when the wire comes out from the tip of the torch **4**.
- Drive the wire on a non-insulating material **5** such as wood and make the appropriate wire pressure adjustment **6** and cut the tip of the wire **7**.



The following effects will occur if the pressure adjustment screw is overtightened, left loose or if the wrong wire feed roller is used.

A: Suitable wire pressure and conduit dimensions.

B: The wire is distorted since the pressure lever is too tight.

C: The roller surface is deteriorated due to excessive pressure on the pressure lever.

D: The conduit length of the roller is small for the wire used. Wire form is distorted.

E: The conduit length of the roller is big for the wire used. The wire cannot be transmitted to the welding area.

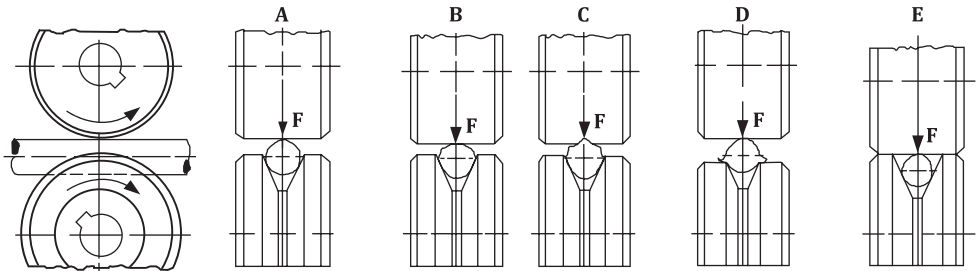


Figure 6 : Pressure Setting and Roller Selection Mistakes

3.4 Adjustment of Gas Flow



Make the gas adjustment and gas test by lifting the wire feed roller pressure lever!

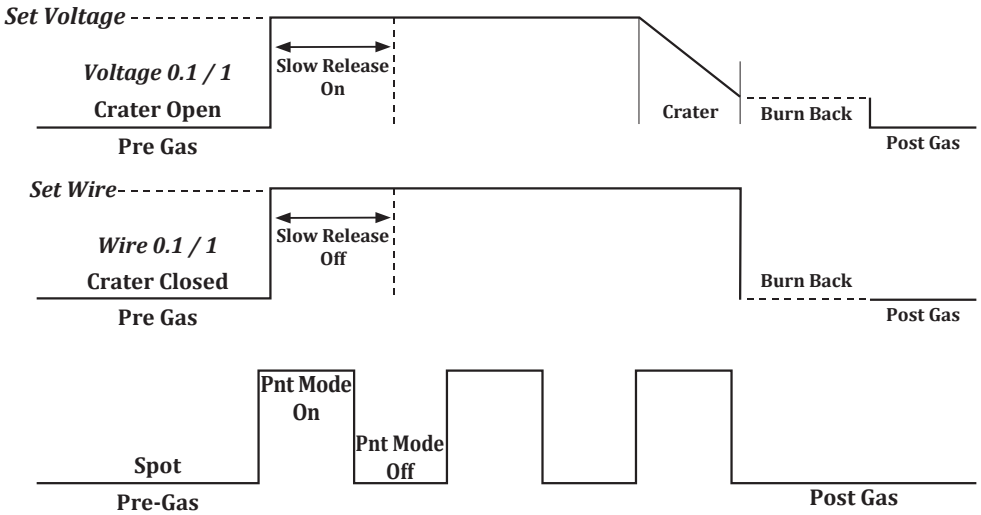
- Adjust the gas flow with the flow control valve.
- Practical gas flow rate (CO₂, Ar, mixture) is 10 times of wire diameter.

For example, if the wire diameter is 0.9 mm, the gas flow rate can be adjusted as $10 \times 0.9 = 9 \text{ l/min}$.

- You can use the table on the side for more precise flow adjustment.
- After adjusting the gas flow, lift the thrust bearing arm and close the wire feed unit door.

	Mild Steel and Metal Cored	Flux Cored	Stainless Steel	Aluminium
Diameter (mm)				
0.8	8 lt/min.	7 lt/min.	8 lt/min.	8 lt/min.
0.9	9 lt/min.	8 lt/min.	9 lt/min.	9 lt/min.
1.0	10 lt/min.	9 lt/min.	10 lt/min.	10 lt/min.
1.2	12 lt/min.	11 lt/min.	12 lt/min.	12 lt/min.

3.5 Remote Control



Parametre	Value Range	Factory Setting	2- Position MIG	4- Position MIG
Pre-Gas	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Post Gas	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Burn Back	0.1 - 1 sec	0.1 sec	✓	✓
Arc On Time	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Arc Off Time	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Crater	On / Off	Off	✓	✓
Flow Sensor (FLO)	On / Off	Off	✓	✓
Trigger	Method / 2 / 4	2	✓	✓

3.6 Starting and Ending the Welding Process

- Determine the Coarse Adjustment “, Fine Adjustment” and Wire Feed Speed from the welding parameters table of your machine according to the diameter of the wire you will use, the type of gas you will use and the thickness of the material to be welded, and set your machine to these settings.

 Wire Diameter

 Material Thickness

 Wire Feeding Speed

A Current

V Voltage

- You can start welding after making sure that you comply with all safety rules and take the necessary precautions.
- During welding, instantaneous welding voltage will be displayed in voltmeter and instantaneous welding current will be displayed in ammeter.



When not welding, leave the torch in such a way that it does not touch the workpiece, the welding pliers, the hood of the machine and the trigger does not remain pressed.

- After you have finished working with the welding machine, allow the machine to cool down and turn the on / off switch to “0”. Unplug the machine and close the gas cylinder

3.7 Welding Parameters

- The welding parameters were obtained by horizontal welding with solid wire in laboratory conditions. Values may vary depending on the application and ambient conditions.

ID 350 M-MW ECO

magnaweld		ID 350 ECO																												
Material	Shielding Gas	Wire Diameter	Polarity	Wire	Wire Diameter																									
					0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm								
Fe	ER705-G	CO ₂	+	0.6mm	cm/min	3.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	9	10	-	-	-	-	-	-	-								
					A	40	50	55	60	65	70	75	80	85	90	-	-	-	-	-	-	-	-							
					V	14	17	18	19	19.5	20	20.5	21	22	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
		Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	4	5	5.5	6.5	7	9	10.5	12	15.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-								
			A	45	55	60	65	70	85	95	105	125	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
			V	14	16	16.5	17	18	20	21.5	22	23.5	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
	ER705-G	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3.5	4	4.5	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-							
					A	-	70	75	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	-					
					V	-	16	17	18	19	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-	-				
		Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	10.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-	-						
			A	-	75	85	95	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-	-						
			V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-	-	-					
ER705-G	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	7.5	8	9	10	11	12	13	-	-							
				A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-	-	-					
				V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-	-	-	-				
	Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	15.5	16	-	-	-	-						
		A	-	-	-	90	110	130	160	175	180	195	210	220	235	250	260	270	280	310	-	-	-	-						
		V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-	-	-	-					
ER705-G	CO ₂	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-	-							
				A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-	-	-	-					
				V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-	-	-	-	-				
	Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	5.7	7	7.5	8.2	8.5	9	9.5	10	10.5	12	12	-	-	-	-						
		A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	210	220	230	240	250	265	305	-	-	-	-	-						
		V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-	-	-	-					
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	8	9	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	-							
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	21.5	22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
					1.0mm	cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-	-			
						A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-	-	-		
						V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-	-	-	-	
ER4043	%100 Ar	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-							
				A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-	-	-					
				V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	-	-	-				
				CrNi	ER308LSi	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	5.5	6.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	14	16	17	18	19	20	-	-	-	-		
									A	-	65	80	95	110	120	125	130	140	150	155	160	165	180	185	-	-	-	-	-	-
									V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	-	-
1.0mm	cm/min	-	-					-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13	-	-	-	-				
	A	-	-					-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-	-	-	-			
	V	-	-					-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-	-	-	-			
ER308LSi	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15	-	-							
				A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-	-	-					
				V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-	-				
			Fe	E71T-GS	Gazsz	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-				
								A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
								V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0.9mm	cm/min	-					3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	A	-					70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	V	-					16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-							
	A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-	-	-							
	V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-						

ID 500 M-MW ECO

wagmaweld		ID 500 ECO																						
Material	Shielding Gas	Electrode	Polarity	Diameter	Nozzle Diameter																			
					0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm		
Fe	ER705-6	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3	3.5	4	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-	
					A	-	60	70	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	
					V	-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	
		cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7.5	8.5	10	11.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-			
		A	-	60	75	85	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-			
		V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-			
	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	8	9	10	11	12	13	14	-		
	A			-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-			
	V			-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-		
	Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	10	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	16	17.5		
	A			-	-	-	90	110	130	160	175	195	205	215	225	235	250	260	270	280	325			
	V			-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-		
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-			
A			-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-				
V			-	-	-	-	19	20	21	22.5	24	25	25.5	26	26.5	27	28	29	30	33	-			
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	6	7	7.5	8.5	8.7	9	10	11	12	13	-			
A			-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	225	235	250	270	285	300	325	-				
V			-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-			
CO ₂	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	-			
A			-	-	-	-	-	-	-	190	210	215	240	260	280	300	325	340	-	-				
V			-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	31	-	-	-			
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	4.5	5.5	6	6.5	6.7	7	7.3	7.7	9.3	-			
A			-	-	-	-	-	-	-	255	275	285	315	330	340	355	380	430	-	-				
V			-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-			
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	7	8	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-		
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-
				1.0mm	cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-
					V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-
				1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-
					A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-
				1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.5	6.7	7	7.3	7.6	8	8.3	8.6	8.8
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	260	275	285	305	325	335	355	-
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	27	27.5	-	-
CrNi	ER308LSi	%97.5Ar %2.5CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	6	7.5	8.5	10	1	12.5	13.5	14.5	16	17	18	19	20	-	-		
					A	-	65	80	95	110	120	130	140	150	155	160	165	175	185	200	-	-	-	
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	
				1.0mm	cm/min	-	-	-	6	6.5	7.5	8.5	9	9.5	9.8	10	10.5	11	11.5	12	13	14	-	-
					A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-
					V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-
				1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	14	-	-
					A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	275	-	-
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-
				1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.3	8.5	9	-
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	265	285	300	315	330	350	365	-
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	29	-
Fe	E71T-G5	Gasuzr	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-		
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				0.9mm	cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-
					A	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-
				1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-
					A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-
					V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-

3.8 Machine Features

24-V Heater Output

- With 24 Volt heater output, it ensures the prevention of the transformer failures whereas safety requirements are met.

Smart Fan Control

- The fan will not operate when the machine is in idle position with the smart fan control. The fan is activated when the machine reaches a certain temperature. This saves energy and reduces iron dust entering the machine.

Smart Thermal Control

- Smart thermal control ensures digital thermal control and fan control accordingly.

Parameter Setting with Digital Interface

- The parameters such as the initial gas, final gas, burn back control are easily adjusted via the digital interface.

magNET Compatibility

- Source and media information is stored in real time form thanks to its magNET-ready structure. Some values can be read on the LCD panel on the machine front, while other information (Original Equipment Activity-OEE, Welding Parameters-WR, Quality, etc.) can be stored and monitored or reported on the magNET platform. (Optional)

Operation with generators

- Suitable for operation with generators. The kVA operating value should be determined by referring to the technical specifications.

Voltage Protection

- If the mains voltage is too high or too low, the machine automatically protects itself by giving an error code on the display. By this means, no damage is caused to the machine components and long life of the machine is ensured. After the ambient conditions have returned to normal, the machine functions will also be activated.

3.9 Consumption Values

The tables below show average consumption values during welding under ideal conditions. These values may vary depending on usage and ambient conditions.

Average Wire Electrode Consumption During MIG/MAG Welding

Average Wire Electrode Consumption At A Wire Speed Of 5 m/min.

	1 mm Wire Diameter	1,2 mm Wire Diameter	1,6 mm Wire Diameter
Steel Wire Electrode	1,5 (kg/hour)	2,4 (kg/hour)	4,5 (kg/hour)
Aluminium Wire Electrode	0,55 (kg/hour)	0,8 (kg/hour)	1,4 (kg/hour)
CrNi Wire Electrode	1,7 (kg/hour)	2,6 (kg/hour)	4,5 (kg/hour)

Average Wire Electrode Consumption At A Wire Speed Of 10 m/min.

	1 mm Wire Diameter	1,2 mm Wire Diameter	1,6 mm Wire Diameter
Steel Wire Electrode	3,5 (kg/hour)	4,95 (kg/hour)	9,3 (kg/hour)
Aluminium Wire Electrode	1,25 (kg/hour)	1,73 (kg/hour)	3,15 (kg/hour)
CrNi Wire Electrode	3,65 (kg/hour)	5,2 (kg/hour)	9,4 (kg/hour)

Average Shielding Gas Consumption During MIG/MAG Welding

Wire Diameter	0.8 mm	1.0 mm	1.2 mm	1.6 mm	2 mm
Average Consumption	8 l/min.	10 l/min.	12 l/min.	16 l/min.	20 l/min.



MAINTENANCE AND SERVICE

EN

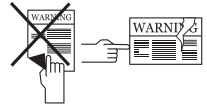
- Maintenance and repairs to the machine must be carried out by a qualified personnel. Our company will not be responsible for any accidents that may occur by unauthorized interventions.
- Parts that will be used during repair can be obtained from our authorized services. The use of original spare parts will extend the life of your machine and prevent performance losses.
- Always contact the manufacturer or an authorized service designated by the manufacturer.
- Never make interventions yourself. In this case the manufacturer warranty is no longer valid.
- Always comply with the applicable safety regulations during maintenance and repair.
- Before performing any work on the machine for repair, disconnect the machine's power plug from the power supply and wait for 10 seconds for the capacitors to discharge.

4.1 Maintenance



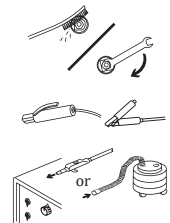
Every 3 Months

- Do not remove the warning labels on the device. Replace the worn/torn labels with the new ones. Labels can be obtained from the authorized service.
- Check your torch, clamps and cables. Pay attention to the connections and the durability of the parts. Replace the damaged/defective parts with the new ones. Do not ever make additions to/repair the cables.
- Ensure adequate space for ventilation.
- Before starting welding, check the gas flow rate from the tip of the torch with a flow meter. If the gas flow is high or low, bring it to the appropriate level for the welding process.



Every 6 Months

- Clean and tighten fasteners such as bolts and nuts.
- Check the lead of the electrode pliers and earth pliers.
- Open the side covers of the machine and clean with low pressure dry air. Do not apply compressed air to electronic components at close range.
- Periodically replace the water in the tank of the water cooling unit with fresh, hard water and protect it against freezing with antifreeze.



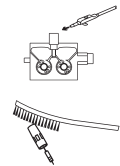
NOTE: The above mentioned periods are the maximum ones that should be applied if no problems are encountered in your device. Depending on the work load and contamination of your work environment, you can repeat the above processes more frequently.



Never operate the machine when covers are open.

4.2 Non-Periodic Maintenance

- The Wire Feeding Mechanism must be kept clean and the roller surfaces must not be lubricated.
- Always remove any deposits on the mechanism with dry air each time you replace a welding wire.
- The consumables on the torch should be cleaned regularly. It should be replaced if necessary. Make sure that these materials are original products for long-term use.



4.3 Troubleshooting

The following tables contain possible errors to be encountered and their solutions.

Failure	Reason	Solution
Machine is not operating	• Electronic card failure	• Contact the authorized service
	• The machine's electrical connection is problematic	• Make sure the machine is connected to electricity
	• The mains connections are not correct	• Check whether the mains connections are correct
	• The power supply fuses, mains cable or plug are problematic	• Check the power supply fuses, mains cable and plug
	• On/off switch not working properly	• Check the on/off switch
Wire feed motor failure	• Electronic card / wire feeder motor is faulty	• Contact the authorized service
The wire feed motor is operating, but the wire is not moving further	• Wire feed rollers were not chosen to fit the wire diameter	• Select the appropriate wire feed roller
	• The pressure on the wire feed rollers is too minimal	• Adjust the pressure roller
Welding quality is not good	• The contact nozzle size is incorrectly selected or damaged	• Replace the contact nozzle
	• The pressure adjustment of the rollers is not correct	• Pressure roller settings must be made correctly
	• Shielding gas is coming in too much or too little.	• Check the gas used and its setting. If gas adjustment cannot be made, consult the authorized service
	• Welding parameters are not selected properly	• Change your voltage and wire speed settings
Unstable and / or non-adjustable welding current	• The machine's grounding pliers are not connected to the workpiece	• Make sure that the machine is connected to the part of the grounding clamp
	• Cables and connection points are worn out	• Make sure that the cables are secure and that the connection points are not worn
	• Parameter and process selection are not correct	• Make sure that the parameter and process selection are correct
	• Electrode pole and amperage values are wrong (in MMA welding)	• Check the pole to which the electrode should be connected and the current value to be adjusted in the machine
	• Tungsten tip worn (in TIG welding)	• Make sure the tungsten tip is clean
	• Welding torch is damaged (in MIG, TIG welding)	• Make sure that the welding torch is solid
	• Electronic card failure	• Contact the authorized service

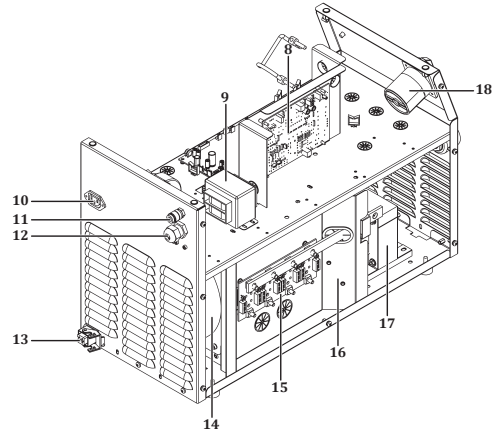
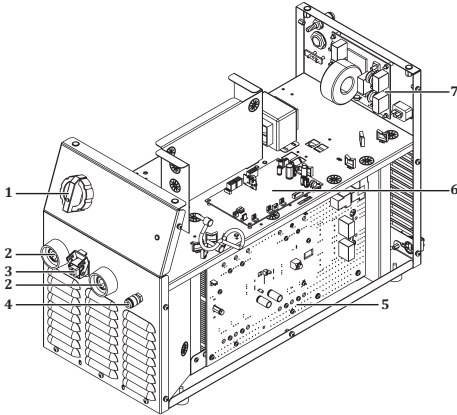
Failure	Reason	Solution
Fan is not operating	<ul style="list-style-type: none"> • Electronic card / fan failure 	<ul style="list-style-type: none"> • Contact the authorized service
The value 0000 will be displayed on the screen	<ul style="list-style-type: none"> • The welding parameters have not been selected appropriately 	<ul style="list-style-type: none"> • All parameters such as wire type, gas type, etc. must be selected according to your welding method

4.4 Error Codes

Error Code	Error	Cause	Solution
E01	Thermal Protection (Primary)	<ul style="list-style-type: none"> • The duty cycle of your machine may have been exceeded 	<ul style="list-style-type: none"> • Allow the machine to cool down by waiting for a while. If the fault disappears, try to use the machine at lower amperage values • If the problem continues, contact the authorized service
		<ul style="list-style-type: none"> • Fan may not be working 	<ul style="list-style-type: none"> • Check visually whether the fan is working or not • If the problem continues, contact the authorized service
		<ul style="list-style-type: none"> • The front of the air inlet-outlet ducts may be blocked 	<ul style="list-style-type: none"> • Open the front of the air ducts • If the problem continues, contact the authorized service
		<ul style="list-style-type: none"> • The machine working environment may be too hot 	<ul style="list-style-type: none"> • Make sure that the working environment of the machine is not excessively hot or stuffy • If the problem continues, contact the authorized service
E02	Mains Voltage Low	<ul style="list-style-type: none"> • Mains voltage may have decreased 	<ul style="list-style-type: none"> • Check the mains connection cables and the voltage. Make sure the correct voltage input is provided. If the mains voltage is normal, contact the authorized service
E03	Mains Voltage High	<ul style="list-style-type: none"> • Mains voltage may have increased 	<ul style="list-style-type: none"> • Check the mains connection cables and the voltage. Make sure the correct voltage input is provided. If the mains voltage is normal, contact the authorized service
E04	Current / Voltage Reading Error	<ul style="list-style-type: none"> • There may be a hardware error 	<ul style="list-style-type: none"> • Contact the authorized service
E05	Temperature Sensor Reading Error	<ul style="list-style-type: none"> • There may be a hardware error 	<ul style="list-style-type: none"> • Contact the authorized service
E06	Water Cooling Unit Error	<ul style="list-style-type: none"> • There may be an error in the water cooling unit 	<ul style="list-style-type: none"> • Check water cooling unit connector and torch inlets/outlets • Make sure there is water circulation • If the problem continues, contact the authorized service
E07	System Error	<ul style="list-style-type: none"> • There may be a hardware error 	<ul style="list-style-type: none"> • Contact the authorized service
E08			
E09			

Error Code	Error	Cause	Solution
E10	Torch Connection Error	<ul style="list-style-type: none"> The torch or torch connections may be faulty 	<ul style="list-style-type: none"> Check torch and torch connections If the problem continues, contact the authorized service
E11	System Error	<ul style="list-style-type: none"> There may be a hardware error 	<ul style="list-style-type: none"> Contact the authorized service
E12			
E13	Wire Feeder Error	<ul style="list-style-type: none"> There may be an error in wire feeding 	<ul style="list-style-type: none"> Check wire basket, reel / reel press and torch connections If the problem continues, contact the authorized service
E14	System Error	<ul style="list-style-type: none"> There may be a hardware error 	<ul style="list-style-type: none"> Contact the authorized service
E15	Remote Control Communication Error	<ul style="list-style-type: none"> There may be an error in the remote control connections 	<ul style="list-style-type: none"> Check remote control connections If the problem continues, contact the authorized service
E16	System Error	<ul style="list-style-type: none"> There may be a hardware error 	<ul style="list-style-type: none"> Contact the authorized service
E17			
E18			
E19	Thermal Protection (Secondary)	<ul style="list-style-type: none"> The duty cycle of your machine may have been exceeded 	<ul style="list-style-type: none"> Allow the machine to cool down by waiting for a while. If the fault disappears, try to use the machine at lower amperage values If the problem continues, contact the authorized service
		<ul style="list-style-type: none"> Fan may not be working 	<ul style="list-style-type: none"> Visually check if the fan is working If the problem continues, contact the authorized service
		<ul style="list-style-type: none"> The front of the air inlet - outlet ducts may be blocked 	<ul style="list-style-type: none"> Unblock the front of the air ducts If the problem continues, contact the authorized service
		<ul style="list-style-type: none"> The machine working environment may be too hot or stuffy 	<ul style="list-style-type: none"> Make sure that the working environment of the machine is not excessively hot or stuffy If the problem continues, contact the authorized service
E20	System Error	<ul style="list-style-type: none"> There may be a hardware error 	<ul style="list-style-type: none"> Contact the authorized service
E21			
E22			
E23			
E26	Inlet Pressure Low	<ul style="list-style-type: none"> Inlet pressure may be low 	<ul style="list-style-type: none"> Check your air / gas connections, make sure that the inlet pressure is appropriate. If the inlet pressure is normal, contact the authorized service
E27	Torch Shield Not Installed	<ul style="list-style-type: none"> Torch shield may not be installed or properly fitted 	<ul style="list-style-type: none"> Make sure that the torch shield is correctly fitted to the machine If the problem continues, contact the authorized service
E28	System Error	<ul style="list-style-type: none"> There may be a hardware error 	<ul style="list-style-type: none"> Contact the authorized service

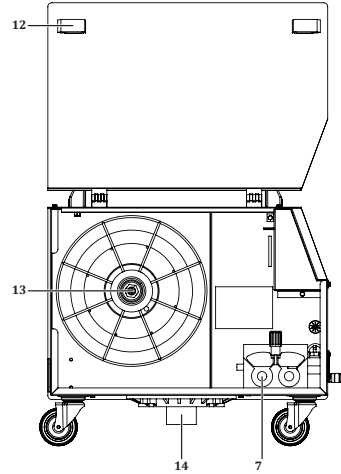
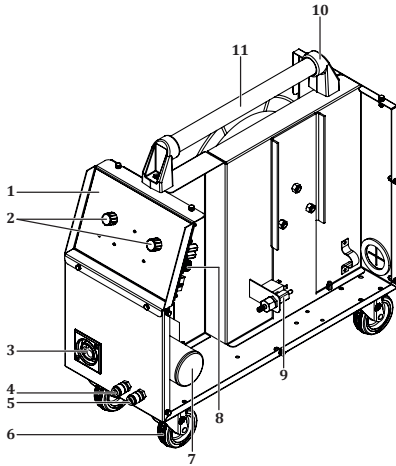
Error Code	Error	Cause	Solution
E29	DC Busbar Voltage Low	<ul style="list-style-type: none">• Mains voltage may have decreased	<ul style="list-style-type: none">• Check the mains connection cables and the voltage. Make sure the correct voltage input is provided. If the mains voltage is normal, contact the authorized service
E30	DC Busbar Voltage High	<ul style="list-style-type: none">• Mains voltage may have increased	<ul style="list-style-type: none">• Check the mains connection cables and the voltage. Make sure the correct voltage input is provided. If the mains voltage is normal, contact the authorized service
E31	System Error	<ul style="list-style-type: none">• There may be a hardware error	<ul style="list-style-type: none">• Contact the authorized service


ANNEX
5.1 Spare Parts Lists
Power Source Spare Parts List


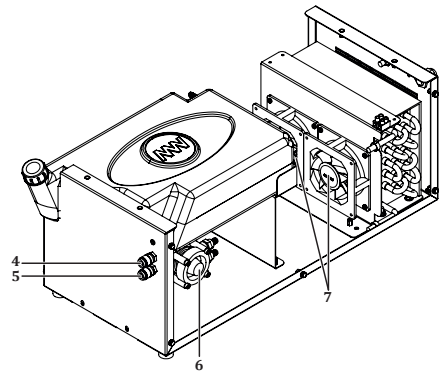
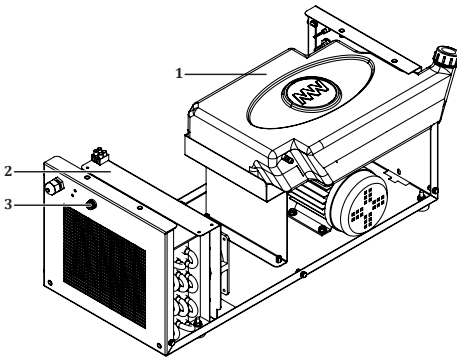
NO	DEFINITION	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Switch Button	A308900004	A308900004
2	Welding Plug	A377900106	A377900106
3	Connector	A378002002	A378002002
4	Quick Coupling	A245700004	A245700004
5	Electronic Card E206A-1	Y524000105	Y524000095
6	Electronic Card E206A-CNT4A	Y524000104	Y524000096
7	Electronic Card E202A-FLT4	Y524000080	Y524000080
8	Electronic Card E121A-2	Y524000097	Y524000097
9	Control Transformer	K366100006	K366100006
10	Quick Coupling	A245700004	A245700004
11	Power Connector	A378000050	A378000050
12	Connector (Complete)	A378002002	A378002002
13	Plastic Connector	A376400016	A376400016
14	Fan	K250200028	K250200028
15	Electronic Card E202A-4A	Y524000081	Y524000081
16	Electronic Card E206A FLT	Y524000077	Y524000077
17	Power Transformer	A366000039	A366000039

Wire Feeder Spare Parts List

EN



NO	DEFINITION	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Panel Label	K109900193	K109900193
2	Potential Button	A229500006	A229500006
3	Torch Connector	Y522000133	Y522000133
4	Quick Coupling - Red	A245700003	A245700003
5	Quick Coupling - Blue	A245700002	A245700002
6	Sheet Swivel Wheel	A225100006	A225100006
7	Wire Feeding Unit	K309002210	K309002210
8	Electronic Card E206A-4	Y524000106	Y524000098
9	Gas Valve	A253006019	A253006019
10	Handle Slot	K101509055	K101509055
11	Carrying Handle	K103019119	K103019119
12	Cover Lock	A229300006	A229300006
13	Rotary Apparatus	K090200002	K090200002

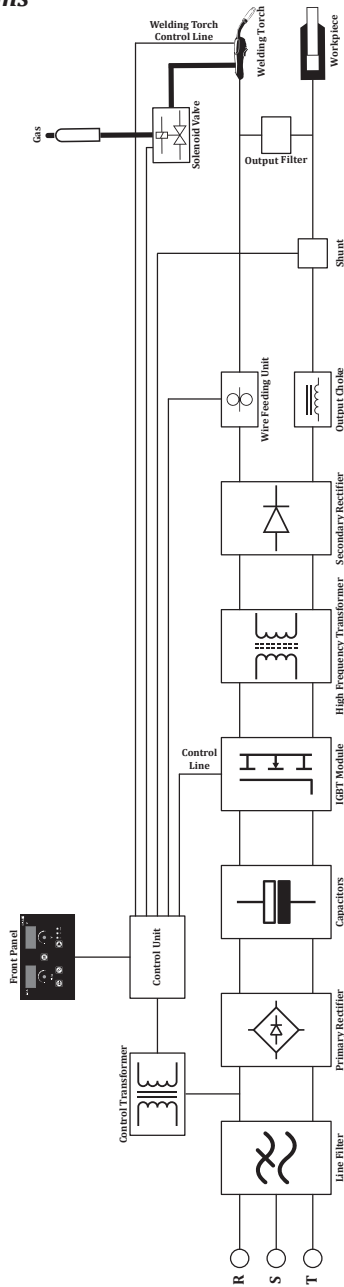
EN Water Cooling Unit Spare Parts List


NO	DEFINITION	ID 350 MW ECO	ID 500 MW ECO
1	Glass Fuse Holder	A300190001	A300190001
2	Radiator	A260000010	A260000010
3	Water Tank	A249000043	A249000043
4	Quick Coupling	A245700004	A245700004
5	Quick Coupling	A245700004	A245700004
6	Water Pump	A240000006	A240000006
7	Fan	A250001126	A250001126

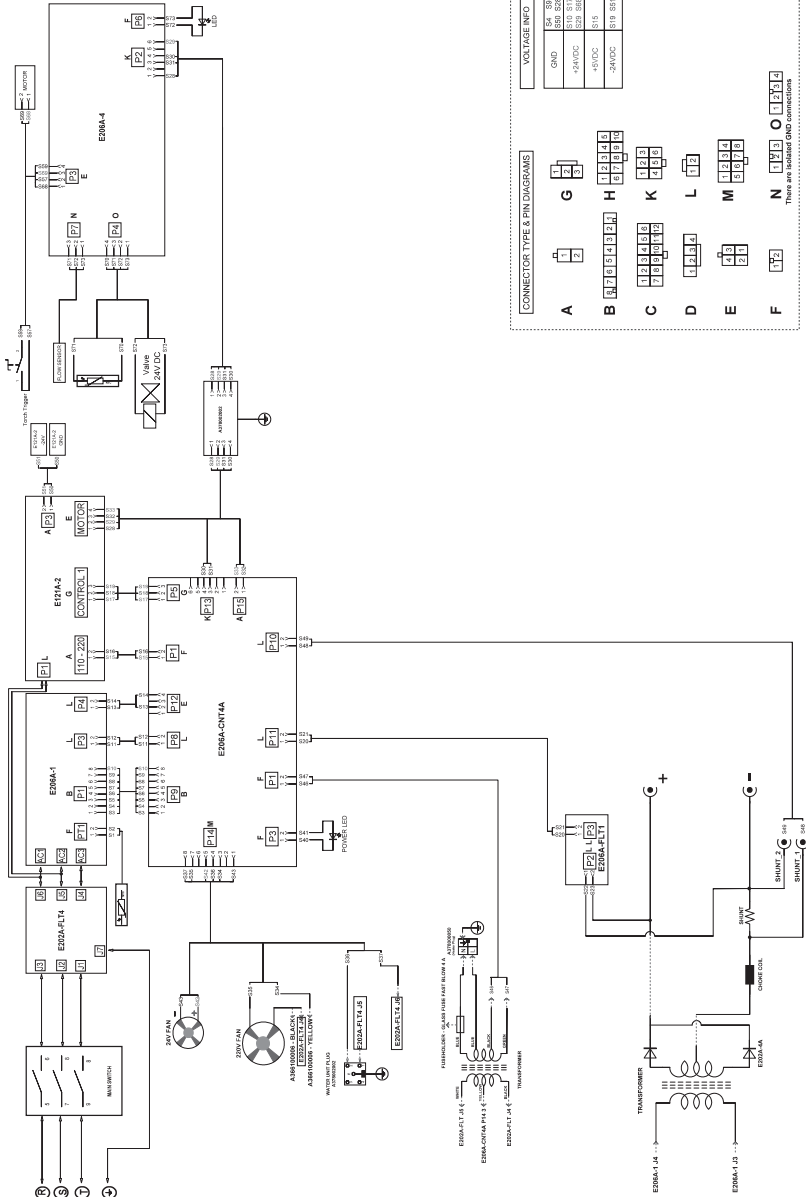
5.2 Connection Diagrams

Block Diagram

EN



ID 500 M-MW ECO



CONNECTOR TYPE & PIN DIAGRAMS

A	1	2								
G	1	2								
B	1	2	3	4	5	6				
H	1	2	3	4	5	6	7	8		
C	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
K	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
D	1	2	3	4						
L	1	2								
E	1	2	3	4						
M	1	2	3	4						
F	1	2								
N	1	2	3	4	5	6	7	8		
O	1	2	3	4	5	6	7	8		

These are isolated GND connections.

VOLTAGE INFO

EA	38	33P
GB	238	238
GC	238	238
GD	238	238
GE	238	238
GF	238	238
GG	238	238
GH	238	238
GI	238	238
GJ	238	238
GK	238	238
GL	238	238
GM	238	238
GN	238	238
GO	238	238
GP	238	238
GQ	238	238
GR	238	238
GS	238	238
GT	238	238
GU	238	238
GV	238	238
GW	238	238
GX	238	238
GY	238	238
GZ	238	238

PRODUCT INFORMATION**Model****Serial Number****MANUFACTURER****Name**

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Address

Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA

Phone / E-mail

+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com

PURCHASE INFORMATION**Dealer Name****City / Country****Phone / E-mail****Purchase Date****CUSTOMER INFORMATION****Company Name****City / Country****Phone / E-mail****Contact Name****SERVICE INFORMATION (if applicable)****Company Name****Technician's Name****Commissioning Date**
(Warranty Start Date)

Please visit our web site www.magmaweld.com/warranty-terms/wt for warranty terms.

 **SOMMAIRE**

	CONSIGNES DE SÉCURITÉ	46
1	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	
1.1	Explications Générales	52
1.2	Composants	52
1.3	Étiquette du Produit	54
1.4	Caractéristiques Techniques	55
1.5	Accessories	56
2	INSTALLATION	
2.1	Considérations Relatives à la Réception du Poste de Soudage	57
2.2	Conseils d'Installation et de Fonctionnement	57
2.3	Branchements Électriques	58
2.4	Unité de Refroidissement Par Eau (Pour les Modèles MW)	58
2.5	Branchements des Boîtiers Intermédiaires	59
2.6	Connexion de la Bouteille de Gaz	59
3	UTILISATION	
3.1	Interface Utilisateur	60
3.2	Branchement au Réseau	64
3.3	Installation de la Bobine de Fil et Dévidage	64
3.4	Ajustement du Débit de Gaz	65
3.5	Courbe de Soudage MIG	66
3.6	Début et Fin du Soudage	67
3.7	Paramètres de Soudage	68
3.8	Caractéristiques de la Machine	70
3.9	Valeurs de Consommation	71
4	MAINTENANCE ET DÉFAILLANCES	
4.1	Maintenance	72
4.2	Maintenance Non Périodique	73
4.3	Dépannage	73
4.4	Codes d'incident	75
5	ANNEXE	
5.1	Listes des Pièces Détachées	78
5.2	Schémas de connexion	81

✓ CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Respectez toutes les consignes de sécurité du manuel!

Informations sur la Sécurité



- Les pictogrammes de sécurité utilisés dans le présent manuel sont destinés à identifier les dangers potentiels.
- Si un pictogramme de sécurité apparaît dans le présent manuel, cela signifie qu'il existe un risque de blessure et que les dangers éventuels doivent être écartés en lisant attentivement les explications fournies.
- Le propriétaire de la machine est responsable d'empêcher les personnes non autorisées d'accéder à l'équipement.
- Toute personne appelée à travailler avec cette machine doit posséder l'expérience en soudage / coupage ou avoir terminé avec succès la formation requise, lire le présent manuel d'utilisation avant de travailler et se conformer à tout moment aux consignes de sécurité.

Pictogrammes de Sécurité



ATTENTION

Indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait causer des blessures ou des dommages. Le fait de ne pas prendre de précautions peut causer des blessures ou des pertes ou dommages matériels.



REMARQUE

Indique des informations et des avertissements concernant l'utilisation de la machine.



DANGER

Indique une situation imminente dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera une blessure grave ou mortelle.

Prise de connaissance des consignes de sécurité



- Veuillez lire attentivement le présent manuel d'utilisation, les étiquettes et les consignes de sécurité se trouvant sur la machine.
- Assurez-vous que les étiquettes d'avertissement sur la machine sont en bon état. Remplacez les étiquettes manquantes ou endommagées.
- Veuillez prendre connaissance des informations concernant l'utilisation et les procédés de vérification de votre machine.
- Utilisez votre machine dans des environnements de travail appropriés.
- Des modifications inappropriées à votre machine peuvent avoir un impact négatif sur la sécurité de fonctionnement et la durée de vie de votre machine.
- Le fabricant ne pourra pas être tenu responsable des conséquences du fonctionnement de l'appareil en dehors des conditions préconisées.

L'électrisation peut entraîner la mort



Veuillez à ce que les procédures d'installation soient conformes aux normes nationales en matière d'électricité et aux autres règlements pertinents. L'installation de la machine doit être effectuée par des personnes autorisées.

- Porter un tablier de travail et des gants de protection secs offrant une bonne isolation. Ne jamais utiliser des gants et des tabliers de travail mouillés ou endommagés.
- Porter des vêtements de protection ignifuges contre le risque de brûlure. Les vêtements utilisés par l'opérateur doivent être protégés contre les étincelles, les projections et le rayonnement d'arc.
- Ne travaillez pas seul. Soyez sûr d'avoir quelqu'un qui peut vous aider en cas de danger dans votre lieu de travail.
- Ne touchez pas l'électrode avec la main nue. Ne laissez pas être en contact la pince d'électrode ou l'électrode avec quelqu'un ou avec un objet alimentaire.
- Ne touchez aucun composant électrique.
- Ne touchez pas l'électrode si vous êtes en contact avec l'électrode reliée à la surface de travail, au plancher ou à une autre machine.
- Vous pouvez vous protéger d'une électrisation potentielle en vous isolant de la surface de travail et du sol. Utilisez un matériau isolant non inflammable, électriquement isolant, sec et non endommagé, suffisamment grand pour couper le contact de l'opérateur avec la surface de travail.
- Ne connectez pas plus d'une électrode au porte-électrode.
- Placez bien la pince de masse métal-sur-métal sur votre objet de travail ou sur la table à souder.

- Vérifiez la torche avant d'utiliser la machine. Assurez-vous que la torche et ses câbles sont en bon état. Assurez-vous de remplacer une torche endommagée ou usée.
- Ne pas laisser toucher les deux pinces de masse connectés à deux différents postes. Ceci est dangereux vu qu'il y aura deux tensions en circuit ouvert.
- Gardez le poste éteint et déconnecter les câbles de soudage quand vous vous ne travaillez pas.
- Avant de réparer la machine, retirez toutes les connexions d'alimentation et / ou les connecteurs ou éteignez la machine.
- Soyez prudent lorsque vous utilisez un long câble secteur.
- Soyez sûr que toutes les connexions sont bien serrées, propres et seches.
- Soyez sûr que les câbles sont secs, sans graisses et protégés du métal chaud et des étincelles.
- Fil dénudé peut tuer. Contrôler fréquemment vos câbles de soudage. S'il y a des câbles endommagés ou non isolés, réparer ou échanger immédiatement les câbles.
- Isoler le câble de masse quand il n'est pas connecté à un objet de travail.
- Assurez-vous que la mise à la terre de la ligne d'alimentation est correctement connectée.
- N'utilisez pas le courant alternatif (AC) dans des endroits humides, mouillés ou confinés. Eviter également les endroits où il y aura un risque de chute.
- Le courant alternatif doit être utilisé uniquement s'il est nécessaire pour le procès de soudage.
- Si le courant alternatif est obligatoire pour votre travail, utilisez (si existe) votre télécommande pour régler votre poste.

Les précautions additionnelles sont nécessaires si une des conditions hasardeuses ci-dessous existe :

- Dans des endroits humides ou si vos habilles sont mouillés,
- Sur les structures métalliques comme les escaliers, les grilles ou les échafauds,
- Dans des positions comme assises, à genoux ou allongées,
- Quand il ya un grand risque d'accident ou d'un contact inévitable avec l'objet de travail ou la masse.

Pour les conditions mentionnées ci-dessus, utilisez les équipements ci-dessous dans l'ordre de présentation :

- Un poste MIG semi-automatique en courant continu (DC),
- Un poste à souder MMA en courant continu (DC),
- Un poste en courant continue ou alternatif avec la tension réduit à circuit ouvert (VRD).

Procédures à suivre en cas de l'électrocution



- Arrêtez le courant électrique.
- Utilisez des matériaux non conductibles comme le bois sec pour couper le contact de la victime avec les câbles ou les endroits alimentés.
- Appelez les services de secours.

Si vous avez suivi une formation aux premiers secours ;

- Si la victime ne respire plus, après avoir coupé le contact de la victime avec le courant, effectuez immédiatement la réanimation cardiorespiratoire (RCP). Continuez la RCP jusqu'au moment où la victime respire de nouveau ou les secours arrivent,
- Utilisez un défibrillateur automatique (DEA) selon les instructions indiquées dessus.
- Traiter une brûlure électrique comme une brûlure thermique. Appliquez des compresses stériles et froides.

Les pièces mobiles peuvent causer des blessures



- Éloignez-vous des objets en mouvement.
- Gardez tous les capots de protection tels que les portes, les panneaux, les portes des machines et des appareils fermés et verrouillés.
- Portez des chaussures à coque métallique à protection contre le risque de chute d'objets lourds.

La fumée et les gaz peuvent être nocifs pour votre santé



L'inhalation prolongée de la fumée et du gaz générés par le soudage / coupage et le découpage est très nocive pour la santé.

- La sensation de brûlure et l'irritation au niveau des yeux, des muqueuses nasales et des voies respiratoires sont des symptômes d'une ventilation inadéquate. Dans ce cas, veuillez augmenter immédiatement le niveau de ventilation de la zone de travail et arrêter le processus de soudage / coupage si le problème persiste.
- Créez un système d'aération naturelle ou artificielle dans la zone de travail.
- Utilisez un système d'absorption de fumée approprié à l'endroit où le soudage / coupage et le découpage sont effectués. Si nécessaire, installez un système adéquat pour éliminer les fumées et les gaz accumulés dans l'ensemble de l'atelier. Utilisez un système de filtration approprié pour éviter de polluer l'environnement lors du rejet.
- Si vous travaillez dans des espaces étroits ou confinés, ou que vous soudez du plomb, du béryllium, du cadmium, du zinc, des matériaux revêtus ou peints, utilisez une protection respiratoire autonome en plus des précautions susmentionnées.

- Si les bouteilles de gaz sont groupées dans une zone séparée, assurez-y une bonne ventilation, gardez les soupapes principales fermées lorsque les bouteilles de gaz ne sont pas utilisées, et surveillez les fuites de gaz éventuelles.
- Les gaz protecteurs tels que l'argon étant plus denses que l'air, ils peuvent être inhalés à la place de l'air s'ils sont utilisés à l'intérieur. Cela présente également un risque pour votre santé.
- Ne soudez / coupez pas dans des environnements contenant des vapeurs d'hydrocarbures chlorés libérées lors de la lubrification ou de la coloration.
- Certaines pièces soudées / coupées nécessitent une ventilation spéciale. Aération spéciale Les règles de sécurité des produits qui le nécessitent doivent être lues attentivement. Le masque à gaz doit être porté Dans de tels cas, un masque à gaz approprié doit être porté.

La lumière émise par l'arc peut endommager vos yeux et votre peau



- Pour protéger vos yeux et votre visage, utilisez un masque et un écran de protection en verre appropriés (4 à 13 selon la norme EN 379).
- Protégez les autres parties nues de votre corps (bras, cou, oreilles, etc.) contre ces rayons à l'aide des vêtements de protection adéquats.
- Munissez votre plan de travail d'écrans anti-flammes au niveau des yeux et accrochez des panneaux d'avertissement afin que les gens autour de vous ne soient pas exposés aux rayons de l'arc et métaux chauds.
- Cette machine n'est pas destinée à chauffer des tuyaux gelés. Ce procédé provoquera une explosion, un incendie ou des dommages à votre installation.

Les étincelles et les protections de pièces peuvent blesser vos yeux



- Les procédés tels que le soudage / coupage, le meulage, le brossage de la surface peuvent générer des étincelles et des projections de particules métalliques. Portez des lunettes de protection homologuées munies de bordures de protection sous le masque de soudeur afin de prévenir les blessures éventuelles.

Les surfaces chaudes peuvent causer de brûlures graves



- Ne touchez pas les pièces chaudes à mains nues.
- Avant d'intervenir sur les pièces de la machine, attendez un certain temps pour les laisser refroidir.
- Si vous devez manipuler les pièces chaudes, portez des outils appropriés, gants de soudage / coupage à isolation thermique et vêtements résistant au feu.

Le bruit peut altérer votre capacité d'ouïe



- Le bruit créé par certains équipements et processus peut altérer l'ouïe.
- Si le niveau de bruit est élevé, portez des protège-oreilles agréés.

Le fil de soudage peut causer des blessures



- Ne maintenez pas la torche contre une partie du corps, d'autres personnes ou tout autre métal lors du dévidage du fil de soudage.
- Lors de l'ouverture manuelle du fil de soudage à partir de la bobine - en particulier pour les diamètres minces - le fil peut être éjecté de votre main comme un ressort, ce qui pourrait vous blesser ou blesser des tiers, protégez particulièrement vos yeux et votre visage lors de cette manipulation.

Le procédé de soudage / coupage peut entraîner des incendies et des explosions



- Ne jamais souder à proximité de matériaux inflammables. Un incendie ou des explosions peuvent se produire.
- Enlevez ces matériaux de l'environnement avant de commencer à souder / coupage ou couvrez-les avec des couvertures protectrices pour éviter les brûlures.
- Les règles nationales et internationales spécifiques s'appliquent dans ces domaines.

- Ne procédez à aucune opération de soudage / coupage e ni de découpage sur des tubes ou des tuyaux entièrement fermés.
- Avant de souder / coupage des tubes et des contenants fermés, ouvrez-les, videz-les complètement, ventilez-les et nettoyez-les. Prenez toutes les précautions nécessaires lors d'un soudage / coupage dans ces types d'endroits.
- Ne soudez pas les tubes ou les tuyaux destinés aux substances susceptibles de provoquer une explosion, un incendie ou d'autres réactions, même s'ils sont vides.
- L'équipement de soudage / coupage chauffe. Par conséquent, ne le placez pas sur des surfaces qui peuvent facilement être brûlées ou endommagées !

- Les étincelles générées lors du soudage peuvent provoquer un incendie. Par conséquent, gardez un extincteur, de l'eau, du sable et autres matériaux à portée de la main.
- Utilisez des clapets anti-retour, régulateurs de gaz et vannes sur les circuits de gaz inflammables, explosifs et pressurisés. Assurez-vous de leurs vérifications périodiques soient effectuées et qu'elles fonctionnent correctement.

La maintenance des machines et appareils par des personnes non autorisées peut causer des blessures



- Les équipements électriques ne doivent pas être réparés par des personnes non autorisées. Les erreurs éventuelles peuvent entraîner des blessures graves, voire mortelles, lors de l'utilisation.
- Les éléments du circuit de gaz fonctionnent sous pression; l'intervention de personnes non autorisées peut causer des explosions et des blessures graves pour les utilisateurs.
- Il est recommandé d'effectuer la maintenance technique de la machine et de ses unités auxiliaires au moins une fois par an.

Soudage / Coupage dans des endroits confinés



- Effectuez les opérations de soudage / coupage et de découpage dans des espaces confinés et de petits volumes et en compagnie d'une autre personne.
- Évitez autant que possible le soudage / coupage et le découpage dans des endroits fermés.

Le fait de ne pas prendre les précautions nécessaires lors du transport peut causer des accidents



- Prenez toutes les précautions nécessaires pour le transport de la machine. Les zones à transporter; les équipements à utiliser pour le transport et les conditions physiques et la santé de la personne chargée de la manutention doivent être conformes au processus de transport.
- Certaines machines étant extrêmement lourdes, il est important de veiller à ce que les précautions nécessaires en matière de sécurité environnementale soient prises pour la manutention.
- Si la machine de soudage doit être utilisée sur une plateforme, la capacité de charge de la plateforme doit être vérifiée.
- En cas d'utilisation d'un véhicule (chariot, chariot élévateur à fourche, etc.) lors du transport de la machine, assurez-vous que le véhicule et les accessoires d'élingage et d'arrimage (élingues, sangles d'arrimage, boulons, écrous, roues, etc.) reliant la machine au véhicule sont intacts.
- S'il s'agit d'un transport manuel, assurez-vous que les accessoires d'élingage et d'arrimage (élingues, sangles d'arrimage, etc.) et leurs connexions soient bien fixées.
- Afin de garantir les conditions de transport nécessaires, consultez les règles de l'Organisation Internationale du Travail sur le poids du transport et les réglementations en vigueur dans votre pays.
- Utilisez toujours des poignées ou des anneaux pour le déplacement du bloc d'alimentation. Ne tirez jamais sur les torches, les câbles ou les tuyaux. Transportez toujours les bouteilles de gaz séparément.
- Avant de transporter le matériel de soudage / coupage et de découpe, débranchez toutes les connexions intermédiaires, puis soulevez et transportez les petites pièces séparément en les tenant par leurs poignées, et les grandes à l'aide d'un équipement de manutention approprié tel que des anneaux de transport ou des chariots élévateurs.

La chute de pièces peut causer des blessures



Ne pas positionner correctement l'alimentation électrique ou tout autre équipement peut causer des blessures graves et des dommages matériels.

- Installer votre machine sur des sols et des plateformes avec une inclinaison maximale de 10° pour éviter les chutes et les renversements. Préférez les zones immobiles, mais vastes, facilement ventilées et sans poussière, qui ne génèrent pas le flux de matériaux. Disposez les câbles et tuyaux de telle manière que personne ne puisse les piétiner ou trébucher dessus. Pour éviter que les bouteilles de gaz ne se renversent, fixez-les sur la plate-forme pour les machines équipées d'une plate-forme à gaz adaptée à la bouteille et sur le mur à l'aide d'une chaîne pour les installations fixes afin d'éviter tout basculement.
- Les opérateurs doivent facilement et rapidement accéder aux paramètres de commande et connexions de la machine.

Une utilisation excessive provoque la surchauffe de la machine"



- Laissez la machine refroidir en fonction des cycles de fonctionnement.
- Réduisez le courant ou le taux de cycle de fonctionnement avant de recommencer le soudage.
- Ne bloquez pas les entrées de ventilation de la machine.
- Ne placez pas de filtre sur les entrées de ventilation de la machine sans l'approbation du fabricant.

Le soudage à l'arc peut causer des interférences électromagnétiques



- Cet appareil appartient au groupe 2, classe A dans les tests de CEM selon la norme TS EN 55011.
- Cet appareil de classe A n'est pas destiné à une utilisation dans les zones résidentielles où l'électricité est fournie à partir d'un réseau basse tension. Il peut être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique en raison des interférences radioélectriques transmises et émises dans ces endroits.



Cet appareil n'est pas conforme à la norme CEI 61000-312. Si vous souhaitez vous connecter au réseau basse tension utilisé dans les maisons, l'installateur ou la personne qui utilisera la machine doit être familiarisé avec la connexion de la machine, dans ce cas la responsabilité appartient à l'opérateur.

- Assurez-vous que la zone d'exploitation soit conforme à la compatibilité électromagnétique (CEM). Les interférences électromagnétiques qui peuvent se produire lors du soudage / coupage ou du découpage peuvent causer des effets indésirables sur vos appareils électroniques et votre secteur. Les effets qui peuvent se produire au cours du processus sont sous la responsabilité de l'opérateur.
- Si des interférences se produisent, des mesures supplémentaires peuvent être prises pour assurer la conformité, telles que l'utilisation de câbles courts, l'utilisation de câbles blindés, le transport de la machine à souder vers un autre endroit, l'enlèvement des câbles du dispositif et/ou de la zone affectée, l'utilisation de filtres, ou la protection CEM de la zone de travail.
- Effectuez les opérations de soudage / coupage le plus loin possible (100 m) de vos appareils électroniques sensibles pour prévenir les dommages CEM potentiels.
- Assurez-vous que votre machine de soudage et de découpe est installée et placée conformément aux consignes d'utilisation.

Évaluation de la compatibilité électromagnétique du champ de fonctionnement



Conformément à l'article 5.2 de CEI 60974-9 ;

Avant d'installer la machine de soudage / coupage et de découpe, le responsable du site et / ou l'opérateur doit vérifier les interférences électromagnétiques éventuelles dans l'environnement. Les conditions suivantes sont à considérer ;

- Autres câbles d'alimentation, câbles de commande, câbles de signalisation et câbles téléphoniques au-dessus, au-dessous et à côté de la machine et du matériel de soudage / coupage,
- Émetteurs et récepteurs de radio et de télévision,
- Matériel informatique et autre matériel de contrôle,
- Équipements de sécurité critiques, par exemple protection de l'équipement industriel,
- Appareils médicaux des personnes à proximité, tels que stimulateurs cardiaques et appareils auditifs,
- Équipement utilisé pour la mesure ou l'étalonnage,
- Immunité des autres équipements dans l'environnement. L'opérateur doit s'assurer que tout autre matériel utilisé dans l'environnement soit compatible. Cela peut nécessiter des mesures de protection supplémentaires,
- Les limites de la zone d'inspection peuvent se varier en fonction du temps pendant lequel le procédé de soudage / coupage ou d'autres activités seront effectués pendant la journée, de la taille de l'environnement, de la structure du bâtiment et d'autres activités.

En plus de l'évaluation des conditions de la zone, l'évaluation de l'installation des appareils peut également être nécessaire pour résoudre l'effet perturbateur. Si nécessaire, des mesures sur site peuvent également être prises pour confirmer l'efficacité des mesures d'atténuation.

(Source: CEI 60974-9)

Moyens pour réduire les interférences



- La machine doit être branchée à un réseau électrique tel que recommandé et par une personne autorisée. En cas d'interférence, des mesures supplémentaires telles que le filtrage du réseau peuvent être mises en place. L'alimentation d'équipement de soudage à l'arc fixe doit être effectuée à partir du tube métallique ou un câble blindé équivalent. Une connexion et un bon contact électrique doivent être assurés entre le blindage et le boîtier de l'alimentation.
- L'entretien de routine recommandé pour la machine doit être effectué. Lors de l'utilisation de la machine, tous les capots de protection doivent être fermés et / ou consignés. Aucun changement ni modification autre que les réglages standards ne doivent être effectués sur la machine sans l'approbation écrite du fabricant. Sinon, l'opérateur sera responsable de toutes les conséquences.
- Les câbles de soudage / coupage doivent être aussi courts que possible. Le cheminement des câbles sur le sol de la zone de travail doit être parallèle. Les câbles de soudage ne doivent en aucun cas être enroulés autour du corps.
- Un champ magnétique se forme dans la machine lors du soudage / coupage. Cela peut amener la machine à tirer les pièces métalliques sur elle-même. Afin d'éviter ce phénomène, assurez-vous que les matériaux métalliques soient à une distance de sécurité et sécurisés. L'opérateur doit être isolé de tous ces matériaux métalliques interconnectés.

- Toutefois, dans certains pays où la connexion directe n'est pas autorisée, la connexion peut être établie à l'aide d'éléments de capacité appropriés, conformément aux réglementations locales en vigueur. Le blindage et la protection d'autres périphériques et câbles dans la zone de travail peuvent prévenir les effets perturbateurs. Le cas échéant, la connexion entre la pièce à usiner et la terre peut être réalisée sous forme de connexion directe. Toutefois, dans certains pays où la connexion directe n'est pas autorisée, la connexion peut être établie à l'aide d'éléments de capacité appropriés, conformément aux réglementations locales en vigueur.
- Le blindage et la protection d'autres périphériques et câbles dans la zone de travail peuvent prévenir des effets perturbateurs. Le blindage de toute la zone de soudage / coupage peut être évalué pour certaines applications spécifiques.

Magnétique électromagnétique (CEM)



Le courant électrique passant par n'importe quel conducteur crée des champs électriques et magnétiques régionaux (CEM). Les opérateurs doivent suivre les procédures suivantes afin de minimiser les risques engendrés par l'exposition aux CEM du circuit de soudage :

- Afin de réduire le champ magnétique, les câbles de soudage / coupage doivent être rassemblés et fixés autant que possible avec des équipements de fixation (ruban, serre-câbles, etc.).
- Le corps et la tête de l'opérateur doivent être tenus aussi loin que possible de la machine à soudage / coupage et des câbles.
- Les câbles électriques et de soudage / coupage ne doivent jamais être enroulés autour du corps du poste à souder.
- Le corps ne doit pas rester entre les fils de soudage / coupage. Les câbles de soudage doivent être tenus à l'écart du qq corps, côte à côte.
- Le câble de retour doit être connecté à la pièce à usiner aussi près que possible de la zone soudage / coupage.
- Ne vous appuyez pas sur le groupe électrogène de soudage, ne vous asseyez pas dessus et ne travaillez pas trop près.
- Le soudage / coupage ne doit pas être effectué pendant le transport de l'unité d'alimentation en fil de soudage / coupage ou du bloc d'alimentation en courant de soudage.

Les CEM peuvent également perturber le fonctionnement des implants médicaux (substance placée à l'intérieur du corps), tels que les stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection doivent être prises pour les personnes portant des implants médicaux. Par exemple, l'accès dans la zone du travail pourraient être restreint pour les passants, ou des évaluations individuelles des risques pourraient être effectuées pour les soudeurs. Une évaluation des risques doit être effectuée par un spécialiste médical pour les utilisateurs d'implants médicaux.



- N'exposez pas la machine à la pluie, empêchez les éclaboussures d'eau ou de la vapeur pressurisée d'y pénétrer.

Efficacité Énergétique



- Choisissez la méthode et la machine de soudage / coupage appropriées pour votre soudage.
- Sélectionnez le courant et/ou la tension de soudage / coupage en fonction du matériau et de l'épaisseur auxquels vous soudez.
- Si vous devez attendre longtemps pour le soudage / coupage, éteignez la machine une fois que le ventilateur l'a refroidie. Nos machines (produits) munies d'un système de ventilateur intelligent s'arrêteront automatiquement.

Procédure relative aux déchets



- Cet appareil n'est pas un déchet ménager. Elle doit être déposée dans un centre de recyclage agréé dans le cadre de la directive de l'Union Européenne et du droit national.
- Renseignez-vous auprès de votre revendeur et des personnes autorisées sur la gestion des déchets de votre machine usagée.

FORMULAIRE DE GARANTIE



Pour le formulaire de garantie, visitez notre site web www.magmaweld.fr/formulaire-de-garantie/wr.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

1.1 Explications Générales

La SÉRIE ECO est une machine de soudage MIG/MAG à onduleur industriel triphasé facile à utiliser, conçue pour les conditions difficiles. Il offre une utilisation rapide et facile grâce à son interface conviviale. Il offre d'excellentes propriétés de soudage avec tous les fils pleins et fourrés.

La tension de soudage, la vitesse d'alimentation du fil peuvent être réglées à partir du panneau devant le dévidoir. La tension et le courant de soudage peuvent être surveillés sur l'affichage numérique. Les paramètres de soudage optimaux peuvent être sélectionnés dans le tableau à l'intérieur du dévidoir. Il y a une plate-forme de bouteille de gaz intégrée et une prise électrique 24 V pour le chauffage au gaz CO₂. Il est refroidi par un ventilateur et dispose d'une protection contre la surchauffe.

1.2 Composants

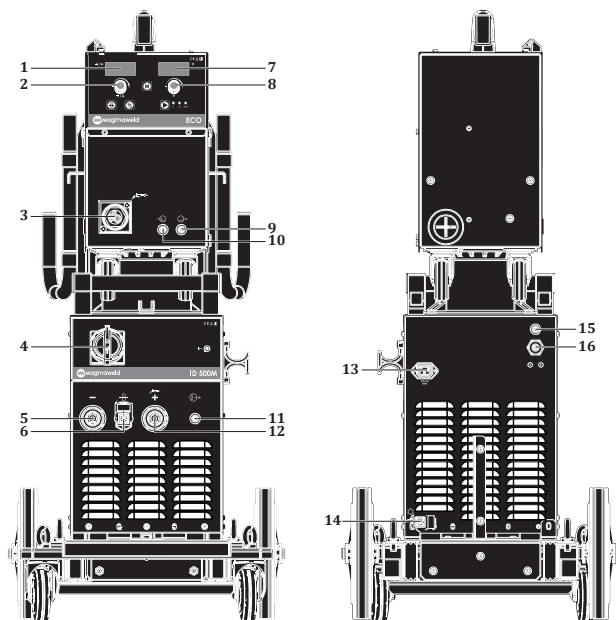


Figure 2 : ID 350 - 500 M ECO Vue avant et arrière

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1- Affichage Digital | 9- Torche Sortie Eau Froide |
| 2- Pot d'ajustement | 10- Torche Entrée Eau Chaude |
| 3- Connexion de la torche | 11- Sortie de gaz |
| 4- Interrupteur marche / arrêt | 12- Connexion Torche Pack Intermédiaire |
| 5- Connexion de mise à la terre | 13- Prise de courant pour chauffage |
| 6- Prise de données | 14- Prise d'énergie de l'unité hydroélectrique |
| 7- Affichage Digital | 15- Entrée de gaz |
| 8- Pot d'ajustement | 16- Câble secteur |

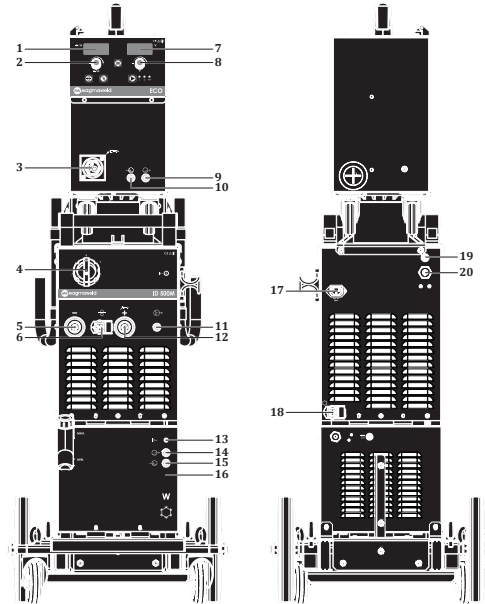




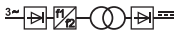



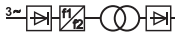





Figure 1 : ID 350 - 500 MW ECO Vue avant et arrière

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1- Affichage Digital | 11- Sortie de gaz |
| 2- Pot d'ajustement | 12- Connexion Torche Pack Intermédiaire |
| 3- Connexion de la torche | 13- Led unité hydroélectrique |
| 4- Interrupteur marche / arrêt | 14- Sortie d'eau froide de l'unité d'eau |
| 5- Connexion de mise à la terre | 15- Entrée d'eau chaude de l'unité d'eau |
| 6- Prise de données | 16- Unité d'eau |
| 7- Affichage Digital | 17- Prise de courant pour chauffage |
| 8- Pot d'ajustement | 18- Prise d'énergie de l'unité hydroélectrique |
| 9- Torche Sortie Eau Froide | 19- Entrée de gaz |
| 10- Torche Entrée Eau Chaude | 20- Câble secteur |

1.3 Étiquette du Produit

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 M ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	$X^{(40^\circ C)}$	40%	60%	100%
		I_2	350A	286A	221A
		U_2	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_i = 400V$	$I_{Tmax} = 27.4A$		$I_{ref} = 17.34A$	
IP23		CE		EAC	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 MW ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	$X^{(40^\circ C)}$	40%	60%	100%
		I_2	350A	286A	221A
		U_2	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_i = 400V$	$I_{Tmax} = 27.4A$		$I_{ref} = 17.34A$	
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 M ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
$U_p = 72V$	$U_i = 400V$	$X^{(40^\circ C)}$	40%	60%	100%
		I_2	500A	408A	316A
		U_2	39V	34.4V	29.8V
		$I_{Tmax} = 46.1A$		$I_{ref} = 29.16A$	
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 MW ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
$U_p = 72V$	$U_i = 400V$	$X^{(40^\circ C)}$	40%	60%	100%
		I_2	500A	408A	316A
		U_2	39V	34.4V	29.8V
		$I_{Tmax} = 46.1A$		$I_{ref} = 29.16A$	
IP23		CE		EAC UK CA	

 Transformateur Redresseur Triphasé

X Cycle de Fonctionnement

 Caractéristique Horizontale
U₀ Tension de Fonctionnement à Vide
 Soudage MIG / MAG
U₁ Tension et Fréquence du Secteur
 Courant Continu
U₂ Tension Nominale de Soudage
 Entrée Secteur -
Courant Alternatif Triphasé
I₁ Courant d'entrée Assigné
 Compatible Pour Travailler dans des
Environnements Dangereux
I₂ Courant d'entrée Nominal

S/N Numéro de Série

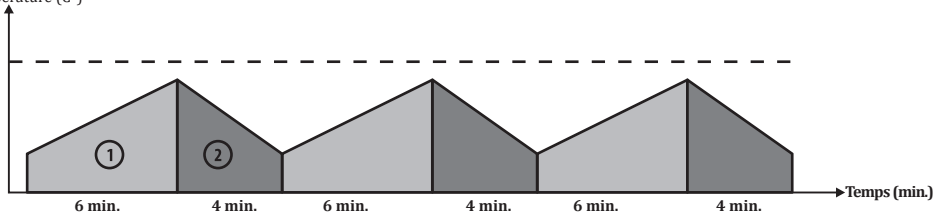
S₁ Tension d'entrée Assignée

IP 23 Classe de Protection

• S / N Description du (Numéro de Série)

ID de la Machine	Production				Numéro de Séquence								
	Année		Semaine										
X X X X	X X	X X	X X	X X	X X X X X X								
Groupe de Commande Machines de Modèle								Numéro de séquence de la machine produite dans l'année					

Cycle de Fonctionnement
Température (C°)



Le taux de cycle de fonctionnement comprend une période de 10 minutes, telle que définie dans l'EN 60974-1. Par exemple, si vous souhaitez travailler à 250 A sur un poste spécifié à 250 A à 60%, le poste peut souder / coupage sans arrêt (zone 1) pendant les 6 premières minutes de la période de 10 minutes. Cependant, doit rester inactif pendant les 4 minutes suivantes pour se refroidir.

1.4 Caractéristiques Techniques

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	UNITÉ	ID 350 M-MW ECO	
Tension Réseau (3 phase - 50-60 Hz)	V	400	
Tension d'entrée Assignée	kVA	18.9 (%40)	
Efficacité de la Source d'Alimentation	%	85,21	
Consommation d'Énergie en Veille	W	23	
Zone d'ajustement de Courant de Soudage	ADC	50 - 350	
Courant d'entrée Nominal	ADC	350	
Tension de Fonctionnement à Vide	VDC	62	
Dimensions (l x l x h)	mm	M	1137 x 528 x 1161 mm
		MW	1170 x 528 x 1430 mm
Poids	kg	M	96
		MW	120
Classe de Protection		IP 23	

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	UNITÉ	ID 500 M-MW ECO
Tension Réseau (3 phase - 50-60 Hz)	V	400
Tension d'entrée Assignée	kVA	31.8 (%40)
Efficacité de la Source d'Alimentation	%	85,23
Consommation d'Énergie en Veille	W	23
Zone d'ajustement de Courant de Soudage	ADC	50 - 500
Courant d'entrée Nominal	ADC	500
Tension de Fonctionnement à Vide	VDC	72
Dimensions (l x l x h)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Poids	kg	M 98
		MW 122
Classe de Protection		IP 23

1.5 Accessoires

ACCESSOIRES STANDARDS	QUANTITÉ	ID 350 M-MW ECO
Pince et Câble de Masse	1	7905203505 (35 mm ² -5 m)
Tuyau de Gaz	1	7907000002
MIG / MAG CO ₂ Accessory Set *	1	-
MIG / MAG Mix / Argon Accessory Set *	1	-

ACCESSOIRES STANDARDS	QUANTITÉ	ID 500 M-MW ECO
Pince et Câble de Masse	1	7905509505 (95mm ² -5m)
Tuyau de Gaz	1	7907000002
MIG / MAG CO ₂ Accessory Set *	1	-
MIG / MAG Mix / Argon Accessory Set *	1	-

* Doit être spécifié lors de la commande.

ACCESSOIRES EN OPTION	QUANTITÉ	ID 350 M-MW ECO
Réchauffeur CO ₂	1	7020009003
Régulateur de Gaz (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Régulateur de Gaz (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Refroidi À l'Eau MIG Flamme	1	7120050003

ACCESSOIRES EN OPTION	QUANTITÉ	ID 500 M-MW ECO
Réchauffeur CO ₂	1	7020009003
Régulateur de Gaz (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Régulateur de Gaz (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Refroidi À l'Eau MIG Flamme	1	7120050003

INSTALLATION

2.1 Considérations Relatives à la Réception du Poste de Soudage

Assurez-vous que tous les composants que vous avez commandés soient livrés. Si un matériel quelconque est manquant ou endommagé, contactez immédiatement votre revendeur.

La boîte standard comprend les éléments suivants :

- Machine principale et câble secteur connecté
- Pince et câble de masse
- Tuyau de gaz
- Certificat de garantie
- Manuel d'utilisation
- Fil de soudage

En cas de réception de la marchandise endommagée, prenez les photos des dégâts constatés et signalez-les au transporteur avec une copie du bon de livraison. Si le problème persiste, contactez le service client.

Symboles se trouvant sur le poste de soudage et leur signification



Le procédé de soudage est dangereux. Les conditions de travail appropriées doivent être fournies et les précautions nécessaires doivent être prises. Les experts sont responsables de la machine et doivent fournir le matériel nécessaire. Les personnes non concernées doivent être tenues à l'écart de la zone de soudage.



Ce poste de soudage n'est pas conforme à la norme CEI 61000-3-12. Si vous souhaitez vous connecter au réseau basse tension utilisé dans les résidences, l'installateur ou la personne qui utilisera la machine doit être familiarisé avec la connexion de la machine, dans ce cas la responsabilité appartient à l'opérateur.



Il faut respecter les symboles de sécurité et les avertissements qui se trouvent sur le poste et dans le manuel d'utilisation et ne pas retirer les étiquettes.



Les grilles sont destinées à la ventilation. Les ouvertures ne doivent pas être recouvertes afin d'assurer un bon refroidissement et aucun corps étranger ne doit être y introduit.

2.2 Conseils d'Installation et de Fonctionnement


- Des anneaux de levage ou des chariots élévateurs doivent être utilisés pour déplacer la machine. Ne soulevez pas la machine avec la bouteille de gaz. Lorsque vous transportez manuellement des machines à souder portatives, des mesures doivent être prises conformément aux réglementations en matière de santé et de sécurité au travail. Les dispositions nécessaires doivent être prises sur le lieu de travail pour garantir que le processus de transport s'effectue dans le plus grand respect des conditions de santé et de sécurité. Des précautions doivent être prises en fonction des caractéristiques de l'environnement de travail et des exigences du travail. Placez la machine sur une surface dure, plane et lisse où elle ne risque pas de tomber ou de se renverser.
- Lorsque la température ambiante dépasse 40 °C, faites fonctionner la machine à un courant plus faible ou à un cycle de fonctionnement plus faible.
- Évitez de souder à l'extérieur lorsqu'il y a du vent et de la pluie. Si le soudage est nécessaire dans de tels cas, protégez la zone de soudage et la machine de soudage avec des rideaux et des auvents.
- Lors de l'installation de la machine, assurez-vous que des éléments tels que des murs, des rideaux, des panneaux, etc. n'empêchent pas l'accès facile aux commandes et aux connexions de la machine.
- Si vous soudez à l'intérieur, utilisez un système approprié d'absorption de fumée. Utilisez un appareil respiratoire s'il y a un risque d'inhalation de fumée et de gaz à l'intérieur.
- Respectez les taux de cycle de fonctionnement spécifiés sur l'étiquette du produit. Dépassez régulièrement le nombre de cycle approprié peut endommager la machine et annuler la garantie.
- Un câble d'alimentation adapté à la valeur de fusible spécifiée doit être utilisé.
- Connectez le fil de masse aussi près que possible de la zone de soudage. Ne laissez pas le courant de soudage traverser des éléments autres que les câbles de soudage, tels que la machine elle-même, la bouteille de gaz, la chaîne et le roulement.
- Lorsque la bouteille de gaz est placée sur la machine, fixez-la immédiatement à l'aide de la chaîne. Si vous ne placez pas la bouteille de gaz sur la machine, fixez-la au mur à l'aide de la chaîne.
- La prise électrique située à l'arrière de la machine est destinée au réchauffeur de gaz CO₂. Ne branchez jamais un appareil autre que le réchauffeur de gaz CO₂ à la prise CO₂.

2.3 Branchements Électriques



Pour votre sécurité, n'utilisez jamais le câble secteur de la machine sans fiche.

FR

- Puisqu'il peut y avoir différentes prises en fonction de l'usine, des chantiers de construction et des ateliers, le câble d'alimentation est livré sans fiche. Une fiche adaptée à la prise doit être connectée par un électricien qualifié. Assurez-vous que le fil de la mise à la masse jaune/vert, marqué par  est présent.
- Après le raccordement de la fiche au câble, ne pas brancher le câble à la prise à ce stade.

2.4 Unité de Refroidissement Par Eau (Pour les Modèles MW)

- L'unité de refroidissement par eau est utilisée pour refroidir la torche. Il s'agit d'un système en circuit fermé composé d'un radiateur, d'un ventilateur, d'un réservoir de liquide de refroidissement de la pompe.
- Connectez le tuyau d'eau froide (bleu) à la sortie d'eau froide du système de refroidissement par eau et le tuyau d'eau chaude (rouge) à l'entrée d'eau chaude du système de refroidissement par eau.
- Les machines à souder Magmaweld sont livrées avec le liquide de refroidissement Magmaweld, qui est produit pour donner les meilleures performances. En cas de manque de liquide de refroidissement, ouvrez le bouchon du réservoir de liquide de refroidissement et ajoutez du liquide de refroidissement Magmaweld adapté à la température de l'environnement de travail. Le liquide de refroidissement doit être compris dans les valeurs minimales et maximales indiquées sur le panneau avant de l'unité.
- Un autre liquide de refroidissement ou de l'eau ne doit pas être ajouté. Différents additifs liquides peuvent provoquer des réactions chimiques ou différents problèmes.
- Magmaweld n'est pas responsable des risques pouvant survenir en cas d'ajout de liquides différents. Toutes les dispositions de la garantie seront annulées si un liquide de refroidissement ou de l'eau différent est ajouté au liquide de refroidissement Magmaweld.
- Si vous souhaitez utiliser une autre marque de liquide de refroidissement, l'intérieur du réservoir de liquide de refroidissement doit être complètement vide et il ne doit y avoir aucun résidu ou liquide à l'intérieur.
- Il n'est pas approprié d'utiliser les unités de refroidissement par eau avec des machines à souder autres que celles fabriquées par Magma Mekatronik Makine ve Sanayi Ticaret A.Ş. Les refroidisseurs à eau ne peuvent pas fonctionner avec une alimentation externe.
- 2 voyants led se trouvent sur le panneau avant de la machine ; le voyant d'alimentation s'allume dès que la machine est sous tension et le voyant de l'unité de refroidissement à eau s'allume lorsque l'unité à eau est activée.
- Dès que la machine commence à souder, la circulation de l'eau démarre et une fois le procédé de soudage complètement terminé, le voyant de l'unité de refroidissement à eau reste allumé pendant la durée définie dans le menu. En cas d'air ou de problème quelconque, la circulation d'eau ne sera pas permanente.



L'utilisation d'eaux sales et calcaires (dures) raccourcira la durée de vie de la torche et de la pompe. Si le niveau du liquide de refroidissement est en dessous de la valeur minimale, il existe un risque de brûlure et de dysfonctionnement du moteur et de la torche.

2.5 Branchements des Boîtiers Intermédiaires

- Pour les machines disposant d'un boîtier intermédiaire de 10 mètres ou plus, le dévidoir et le boîtier intermédiaire sont conçus de manière à être détachables afin de faciliter le transport. Les deux extrémités des boîtiers intermédiaires longs sont identiques. Les connexions réalisées à l'avant de la machine doivent également être effectuées avec des connecteurs et des prises se trouvant à l'arrière du dévidoir.
- Si le boîtier intermédiaire de votre machine est inférieur à 10 mètres, les boîtiers intermédiaires sont livrés avec une connexion fixe.
- Si le boîtier intermédiaire de votre poste mesure 10 mètres ou plus, connectez le boîtier intermédiaire et le dévidoir comme suit.

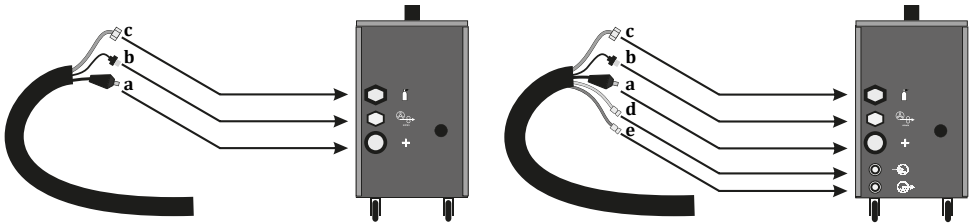
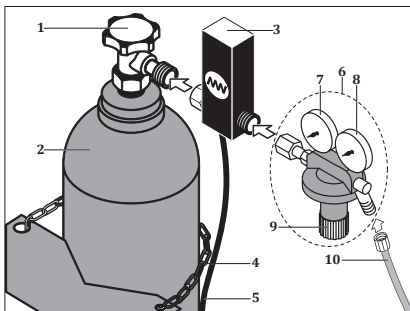


Figure 2 : Connexions de harnais longues

2.6 Connexion de la Bouteille de Gaz

- Utilisez des régulateurs et des réchauffeurs conformes aux normes pour travailler en toute sécurité et obtenir des résultats optimaux. Assurez-vous que le raccord du tuyau du régulateur de gaz à utiliser mesure 3/8.
- Ouvrez la valve de la bouteille de gaz en gardant la tête et le visage à l'écart de la sortie de la valve de la bouteille et laissez-la ouverte pendant 5 secondes. De cette façon, les éventuels sédiments et saletés seront évacués.
- Si un réchauffeur de CO₂ sera utilisé, connectez d'abord le réchauffeur de CO₂ à la bouteille de gaz. Après avoir connecté le régulateur de gaz au réchauffeur de CO₂, insérez la fiche du réchauffeur de CO₂ dans la prise.
- Si un réchauffeur de CO₂ ne sera pas utilisé, connectez d'abord le régulateur de gaz à la bouteille de gaz.
- Connectez une extrémité du tuyau flexible au régulateur de gaz et serrez le collier. Connectez l'autre extrémité à l'entrée de gaz à l'arrière de la machine et serrez l'écrou.
- Ouvrez la vanne de la bouteille de gaz et vérifiez que la bouteille est pleine et qu'il n'y a pas de fuite dans le circuit de gaz. Si vous percevez des signes de fuite, tels que bruit et / ou odeur de gaz, vérifiez les connexions et remédier au problème.

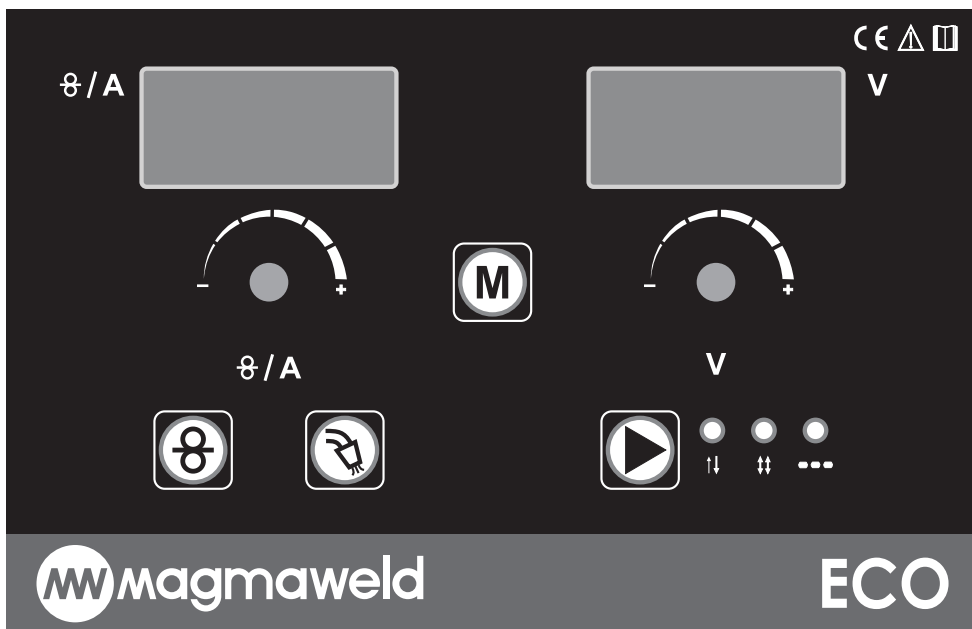






- 1- Vanne de la Bouteille de Gaz
- 2- Bouteille de Gaz
- 3- Réchauffeur de Gaz CO₂
- 4- Chaîne
- 5- Câble d'Énergie du Réchauffeur de CO₂
- 6- Régulateur de gaz
- 7- Manomètre
- 8- Débitmètre
- 9- Vanne de Régulation de Débit
- 10- Tuyau de gaz










Figure 3 : Raccordements de la Bouteille / du Réchauffeur / du Régulateur de Gaz








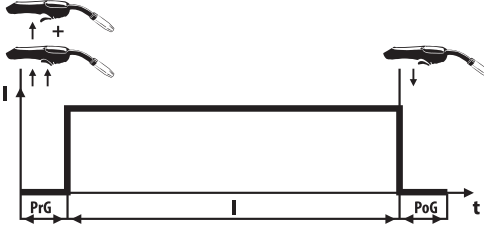
UTILISATION

3.1 Interface Utilisateur



	<p>Affichage Digital Permet de surveiller les paramètres Amp / Vitesse de dévidage et Fonctions, Indique la vitesse de dévidage du fil si aucun soudage n'est en cours. Indique le courant de soudage pendant le soudage.</p>
	<p>Affichage Digital Permet de surveiller les réglages de tension et de fonction, Indique la tension de fonctionnement à vide lorsque la gâchette de la torche est enfoncée à vide (sans souduer). Indique la tension de soudage pendant le soudage.</p>
	<p>Pot de réglage gauche Le réglage s'effectue en tournant le pot à gauche et à droite. Le réglage de la vitesse du fil s'effectue au repos. Lorsque le bouton de menu est enfoncé et que les fonctions sont ouvertes, le pot de réglage gauche peut être utilisé pour basculer entre les fonctions.</p> <p>Pot de réglage droit Le réglage s'effectue en tournant le pot à gauche et à droite. La tension est ajustée. Lorsque le bouton de menu est enfoncé et que les fonctions sont ouvertes, le réglage de la fonction correspondante est effectué avec le pot de réglage droit.</p>
	<p>Fil libre Le fil est entraîné tant que l'on maintient le bouton enfoncé et la vanne de gaz ne fonctionne pas. Vous pouvez utiliser ce bouton pour enfoncer le fil dans la torche.</p>

	<p>Gaz libre Le débit de gaz est assuré tant que le bouton est maintenu enfoncé, le dévidage du fil ne fonctionne pas. Vous pouvez utiliser ce bouton après le changement de gaz.</p>
	<p>Bouton de Menu Entre dans le menu. Le réglage souhaité est sélectionné à l'aide du pot de réglage. Les fonctions suivantes sont disponibles dans le menu :</p>
	<p>Gaz Avant Réglage du gaz avant. Plage de Réglage • 0.1 - 10 sec. Avant de commencer le soudage durant le temps spécifié, le gaz entre et le soudage démarre. Assure la protection du bassin de soudage avant le démarrage du soudage.</p>
	<p>Dernier Gaz Réglage de la durée du dernier gaz. Plage de Réglage • 0.1 - 10 sec. Entrée du gaz et fin du soudage après la fin du soudage durant le temps spécifié. Assure la préservation du bassin de soudage à la fin du soudage.</p>
	<p>Durée de soudage Le temps de soudage est réglé lorsque la Spot (Méthode) est choisie. Plage de Réglage • 0.1 - 10 sec.</p>
	<p>Temps de vide Le temps de soudage est réglé lorsque la Spot (Méthode) est choisie. Plage de Réglage • 0.1 - 10 sec.</p>
	<p>Démarrage progressif Réglage du démarrage progressif. Plage de Réglage • On - Off Lors du commencement du soudage, la vitesse du fil augmente progressivement et lentement à la vitesse réglée. De cette manière, on évite les coups et les éclaboussures au début du soudage.</p>
	<p>Cratère Réglage de la fonction cratère. Plage de Réglage • On - Off C'est le processus de remplissage pour éviter les fissurations qui se produiront à la fin du soudage. Lorsque le cratère est actif, le courant de soudage est réduit avec une certaine linéarité en fin de soudage.</p>
	<p>Allumage Réglage de l'allumage Plage de Réglage • 0.1 - 1 Si la valeur d'allumage affichée à l'écran est "+", le fil s'avancera pendant le temps spécifié et si la valeur à l'écran est "-", le fil continuera à brûler pendant le temps spécifié. Lorsque le soudage est terminé, il empêche le fil de soudage de se coller à la buse de contact.</p>

	<p>Capteur de contrôle de flux Avec le Flow Control Sensor, le fonctionnement efficace et sain du système de refroidissement est contrôlé. En cas de problème de circulation d'eau, l'utilisateur est averti par un code d'erreur.</p> <p>Plage de Réglage</p> <ul style="list-style-type: none"> • On - Off <p>Lorsque l'unité de refroidissement n'est pas utilisée, le réglage FLO doit être en position OFF.</p>
	<p>Démarrage Bas (Low Start) Le réglage du Démarrage Bas est effectué.</p> <p>Plage de Réglage</p> <ul style="list-style-type: none"> • On - Off <p>Lors du démarrage du soudage, la tension de soudage commence à un niveau bas et augmente progressivement. Cela permet de souder sans endommager les matériaux, en particulier pour les matériaux fins et aluminium.</p>
	<p>Menu de sélection du mode de déclenchement Utilisé pour la sélection du mode de déclenchement. Chaque fois que le bouton est enfoncé, l'autre mode de déclenchement est commuté.</p> <p>Plage de Réglage</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 Gâchettes • 4 Gâchettes • Spot (Méthode)
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">    </div> <p>Appuyez sur La Gâchette Maintenez La Gâchette Relâchez La Gâchette</p> <p>MODE 2 GÂCHETTES : Le soudage commence lorsque la gâchette de la torche est enfoncée et la gâchette est maintenue enfoncée jusqu'à la fin du soudage. Le relâchement de la gâchette met fin au procédé de soudage.</p> <p>Début du Soudage ;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Appuyez sur la gâchette de la torche et maintenez-la enfoncée. • Le flux de gaz de protection commence aussi longtemps que la durée de pré-gaz. • À la fin de la durée de pré-gaz, le moteur du dévidoir tourne à une vitesse lente. • Le courant de soudage augmente lorsque la pièce est atteinte. <p>Fin du Soudage ;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relâchez la gâchette • Le moteur du dévidoir s'arrête. • L'arc s'éteint après la durée du retour de flamme réglée. • Le processus se termine à la fin de la durée de gaz final. <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p>PrG : Temps de Pré-Gaz</p> <p>I : Courant de Soudage</p> <p>PoG : Temps de Gaz Final</p> </div> </div>

4 MODE GÂCHETTE: Le soudage commence une fois que la gâchette de la torche est enfoncée et relâchée, et il n'est pas nécessaire de la maintenir jusqu'à la fin du soudage. Le soudage s'arrêtera lorsque la gâchette sera enfoncée et relâchée à nouveau.

Début du Soudage ;

- Appuyez sur la gâchette de la torche et maintenez-la enfoncée.
- Le flux de gaz de protection commence aussi longtemps que la durée de pré-gaz.
- À la fin de la durée de pré-gaz, le moteur du dévidoir tourne à une vitesse lente.
- Le courant de soudage augmente lorsque la pièce est atteinte.
- Relâchez la gâchette de la torche, le soudage continuera.

Fin du Soudage ;

- Appuyez sur la gâchette de la torche et relâchez-la.
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint après la durée du retour de flamme réglée.
- Le processus se termine à la fin de la durée de gaz final.



PrG : Temps de Pré-Gaz

I : Courant de Soudage

PoG : Temps de Gaz Final



Mode Spot (Méthode)

Le soudage commence dès que la gâchette est enfoncée et le soudage se poursuit pendant la période de temps de marche spécifiée et se met en veille pendant le temps d'arrêt ; le processus continue tant que le bouton est enfoncé. Le soudage sera également terminé lorsque la gâchette est relâchée. Si le point est sélectionné en mode Trigger, les temps de marche et d'arrêt ainsi que les temps de soudage et de veille sont déterminés.



Il doit être préféré lorsque le même cordon de soudure et la même pénétration sont souhaités à chaque fois. Les longueurs des soudures réalisées en mode Spot (Method) seront égales.

3.2 Branchement au Réseau

FR



Vérifiez la tension du secteur avant de brancher la machine sur le secteur.

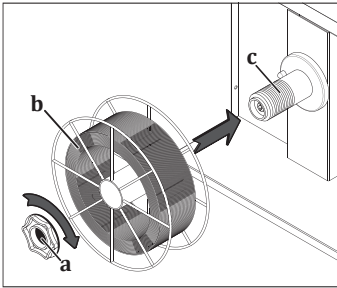


Lorsque vous insérez la fiche dans la prise secteur, assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt est en position "O".

- Allumez la poste à souder en utilisant l'interrupteur Marche / Arrêt.
- Éteignez la machine en remettant l'interrupteur marche / arrêt en position d'arrêt après avoir entendu le bruit du ventilateur et vu que la lampe principale est allumée.

3.3 Installation de la Bobine de Fil et Dévidage

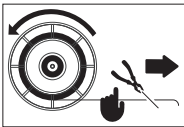
- Dévissez et retirez la vis du système de support de fil. Insérez la bobine de fil à soude sur l'arbre du système de transport de fil et resserrez la vis.



Un serrage excessif de la vis empêchera le fil de passer et pourrait causer des dysfonctionnements. Un serrage insuffisant de la vis peut amener le panier à se vider et à s'emmêler après un certain temps lorsque le fil est arrêté. Par conséquent, le serrage de la vis ne doit être ni trop fort, ni trop lâche.

Figure 4 : Dévidage du Fil vers les Galets

- Tirez et abaissez le levier de pression sur les poulies, c'est-à-dire relâchez les.



- Retirez le fil de soudage de son emplacement sur la bobine et coupez-le avec un burin sans lâcher son extrémité.



Si l'extrémité du fil s'échappe, le fil peut être projeté comme un ressort et provoquer des blessures.

- Faites passer le fil à travers le guide d'entrée de fil sans le relâcher sur les bobines et par-dessus les bobines dans la torche.

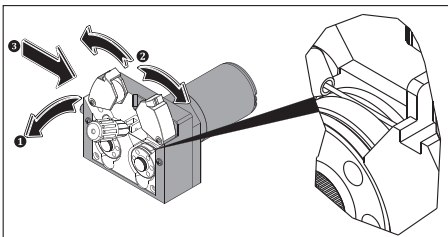
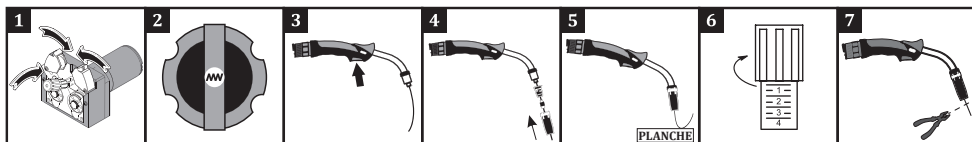


Figure 5 : Dévidage du Fil vers les Galets

- Appuyez sur les galets presseurs et soulevez le levier de pression **1**.
- Démarrez la machine en tournant l'interrupteur marche / arrêté sur la position "1" **2**.
- Appuyez sur la gâchette jusqu'à ce que le fil sorte du bout de la torche tout en observant que la bobine de fil à souder tourne librement, appuyez sur la gâchette et relâchez-la plusieurs fois pour vérifier que le bobinage ne se desserre pas **3**. Si vous observez un desserrage et / ou un rembobinage, serrez un peu plus le vis du système de transport de fil.
- Lorsque le fil sort de la pointe de la torche, attachez à nouveau la buse et le tube contact à la torche **4**.
- Effectuez un réglage de pression de fil approprié **5** en frottant le fil sur une planche en bois **6** et coupez l'extrémité du fil **7**.



Ce qui suit se produit lorsque la vis de réglage de la pression est trop serrée, laissée desserrée ou lorsqu'une poulie non adaptée est utilisée.

A : Pression de fil et dimensions de conduit appropriées

B : Le levier de pression étant trop serré, le fil est déformé.

C : Le levier de pression étant trop serré, la surface de la poulie est déformée.

D : La longueur de canal de la bobine est petite pour le fil utilisé. Des distorsions de fil se produisent.

E : La longueur de canal de la bobine est grande pour le fil utilisé. Le fil ne peut pas être dévidé vers la zone de soudage.

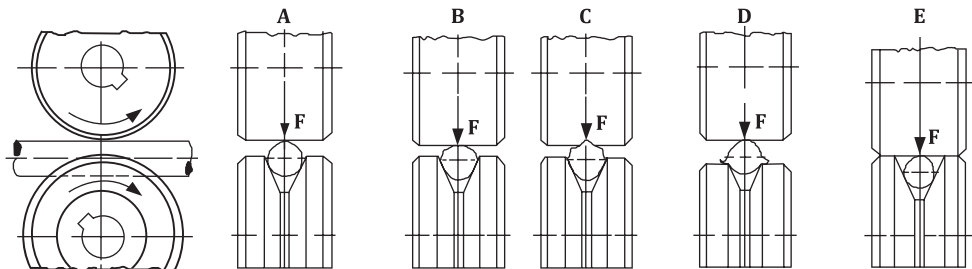


Figure 6 : Pression de réglage et la bobine de sélection erreurs

3.4 Ajustement du Débit de Gaz

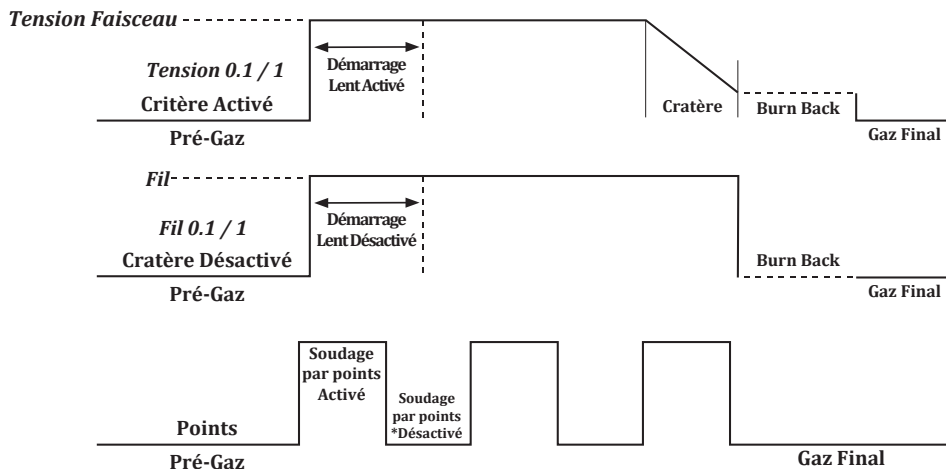


Effectuez le réglage du gaz et le test du gaz en levant le levier de pression de la poulie de dévidage !

- Réglez le débit de gaz avec la vanne de régulation de débit.
- Le débit de gaz (CO₂, mixe) utilisé est 10 fois le diamètre du fil. Par exemple, si le diamètre du fil est de 1,2 mm, le débit de gaz peut être réglé à 10 x 1,2 = 12 l / min
- Vous pouvez vous référer au tableau ci-dessous pour un réglage plus précis du débit.
- Après avoir réglé le débit de gaz, relevez le levier du galet presseur et fermez le capot du dévidoir.

Diamètre du fil (mm)	Fil Fourré En Acier Et Métal Non Allié	Fil Fourré	Acier Inoxydable	Aluminium
	0.8	8 lt/min.	7 lt/min.	8 lt/min.
0.9	9 lt/min.	8 lt/min.	9 lt/min.	9 lt/min.
1.0	10 lt/min.	9 lt/min.	10 lt/min.	10 lt/min.
1.2	12 lt/min.	11 lt/min.	12 lt/min.	12 lt/min.

3.5 Courbe de Soudage MIG



Paramètre	Plage de Valeurs	Réglage d'usine	2- Position MIG	4- Position MIG
Pré-Gaz	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Gaz Final	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Burn Back	0.1 - 1 sec	0.1 sec	✓	✓
Temps de Soudage	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Temps Inactif	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Cratère	Marche / Arrêt	Arrêt	✓	✓
Capteur de débit (FLO)	Marche / Arrêt	Arrêt	✓	✓
Gâchette	Méthode / 2 / 4	2	✓	✓

3.6 Début et Fin du Soudage

- En fonction du diamètre du fil, du type de gaz que vous utiliserez et de l'épaisseur du matériau à souder, définissez les dans le tableau des paramètres de soudage de votre machine et configurez la machine selon ces paramètres.

 Diamètre du Fil

 Épaisseur du Matériau

 Vitesse de Dévidage

A Courant

V Tension

- Vous pouvez commencer à souder après vous être assuré de respecter toutes les règles de sécurité et de prendre les précautions nécessaires.
- Pendant le soudage, la tension de soudage instantanée sera affichée sur le voltmètre et le courant de soudage instantané sera affiché sur l'ampèremètre.



Lorsque vous n'effectuez pas de soudage, laissez la torche de sorte à ne pas toucher la pièce à travailler, la pince à souder, le capot de la machine et la gâchette ne restent pas enfoncés et de sorte que sa gâchette ne reste pas enfoncée.

- Une fois que vous avez fini de travailler avec la poste à souder, attendez que la machine refroidisse et tournez le commutateur marche / arrêt sur la position "0". Débranchez la machine et fermez la bouteille de gaz.

3.7 Paramètres de Soudage

- Les paramètres de soudage ont été définis par soudage horizontal avec fil solide dans des conditions de laboratoire. Les valeurs peuvent varier en fonction de l'application et des conditions ambiantes.

ID 350 M-MW ECO

magnaweld										ID 350 ECO																
Type	Fil	Gaz	Polarité	Ø	V	Diamètre du fil																				
						0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm			
Fe	ER70S-6	CO ₂	+	0.6mm	cm/min	3.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	9	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					A	40	50	55	60	65	70	75	80	85	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	14	17	18	19	19.5	20	20.5	21	22	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					cm/min	4	5	5.5	6.5	7	9	10.5	12	15.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					A	45	55	60	65	70	85	95	105	125	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	14	16	16.5	17	18	20	21.5	22	23.5	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	ER70S-6	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	3.5	4	4.5	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-	-	-		
					A	40	70	75	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	-	
					V	16	17	18	19	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-	
					cm/min	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	10.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-	-	-
					A	75	85	95	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-	-	-
					V	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-	-	-
ER70S-6	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	7.5	8	9	10	11	12	13	-	-			
				A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-			
				V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-			
				cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	15.5	16	-	-		
				A	-	-	-	90	110	130	160	175	180	195	210	220	235	250	260	270	280	310	-	-		
				V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-		
ER70S-6	CO ₂	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-	-			
				A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-	-			
				V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-	-			
				cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	5.7	7	7.5	8.2	8.5	9	9.5	10	10.5	12	-	-			
				A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	210	220	230	240	250	265	305	-	-			
				V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-			
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	8	9	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	-			
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	21.5	22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-	-
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-	-
					V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-	-
ER4043	%100 Ar	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-			
				A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	180	190	210	215	230	240	250	-	-		
				V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	-	-	
				cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15	-	-	-	-	
				A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-	-	-	
				V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-	-
CrNi	ER308LSi	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	5.5	6.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	14	16	17	18	19	20	-	-	-	-		
					A	-	65	80	95	110	120	125	130	140	150	155	160	165	180	185	-	-	-	-	-	
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	-	-
					cm/min	-	-	-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13	-	-	-	-
					A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-	-	-
					V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-	-	-
ER308LSi	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15	-	-			
				A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-	-	-	
				V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-	
				cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	
				A	-	-	-	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-
				V	-	-	-	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-
ER71T-GS	Gazazr	-	0.8mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-			
				A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-		
				V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-	
				cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-	-	
				A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-	-	
				V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-	-

ID 500 M-MW ECO

wagmaweld		ID 500 ECO																								
Fe	ER705-6	CO ₂	+	0.8mm	0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm				
					cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min
Fe	ER705-6	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3	3.5	4	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-			
					A	-	60	70	80	95	105	110	120	130	140	150	160	170	180	165	170	175	-	-	-	
					V	-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-	-
		Ar/CO ₂ (80/20)	+	0.8mm	+	0.8mm	cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7.5	8.5	10	11.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	
							A	-	60	75	85	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-
							V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	28	31	32.5	-
		CO ₂	+	1.0mm	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	8	9	10	11	12	13	14	-	
							A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-
							V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-
		Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.0mm	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	10	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	16	17.5	
							A	-	-	-	90	110	130	160	175	195	205	215	225	235	250	260	270	280	325	
							V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	
CO ₂	+	1.2mm	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9				
					A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235				
					V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	24	25	25.5	26	26.5	27	28	29	30				
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.2mm	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	6	7	7.5	8.5	8.7	9	10	11	12	13				
					A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	225	235	250	270	285	300	325				
					V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33				
CO ₂	+	1.6mm	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5				
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	190	210	215	240	260	280	300	325	340				
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	4.5	5.5	6	6.5	6.7	7	7.3	7.7	9.3				
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	255	275	285	315	330	340	355	380	430				
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	33				
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	7	8	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	-			
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-	
				1.0mm	cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-		
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-		
					V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-		
				1.2mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11		
					A	-	-	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250		
					V	-	-	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25		
				1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.5	6.7	7	7.3	7.6	8	8.3	8.6	8.8	
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	260	275	285	305	325	335	355	
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	27	27.5	
CrNi	ER308LSi	%50 Ar %50 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	6	7.5	8.5	10	1	12.5	13.5	14.5	16	17	18	19	20	-	-				
					A	-	65	80	95	110	120	130	140	150	155	160	165	175	185	200	-	-				
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-				
				1.0mm	cm/min	-	-	-	6	6.5	7.5	8.5	9	9.5	9.8	10	10.5	11	11.5	12	13	14	-			
					A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-			
					V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-			
				1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	14	-			
					A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	275				
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29				
				1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.3	8.5	9			
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	265	285	300	315	330	350	365			
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	29			
Fe	E71T-G5	Gazszx	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-					
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-					
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-					
				0.9mm	cm/min	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-				
					A	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-				
					V	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-					
				1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-				
					A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-					
					V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-					

FR

3.8 Caractéristiques de la Machine

Sortie du Réchauffeur 24 Volts

- La sortie du réchauffeur 24 volts assure la prévention des pannes de transformateur et répond aux exigences de sécurité.

Contrôle du Ventilateur Intelligent

- Le ventilateur ne démarre pas lorsque la machine est inactive, il se met en marche lorsque la température de la machine atteint une certaine valeur. Cela économise de l'énergie et réduit la poussière de fer pénétrant dans la machine.

Contrôle Intelligent de la Température

- Le contrôle intelligent de la température permet le contrôle thermique numérique et le fonctionnement du ventilateur.

Paramétrage via l'interface numérique

- Des paramètres tels que le premier gaz, le dernier gaz et le contrôle du retour de flamme sont facilement réglés via une interface numérique.

Compatibilité avec Magnet

- Les informations sur le soudage et l'environnement sont conservées en temps réel, grâce à sa structure compatible avec Magnet. Alors que certaines valeurs peuvent être lues à partir du panneau LCD se trouvant devant la machine, d'autres informations (efficacité totale de l'équipement-OEE, paramètres de soudage-WP, qualité, etc.) sont archivées et surveillées sur la plateforme Magnet. (en option)

Fonctionnement avec des Générateurs

- Le poste convient pour travailler avec des générateurs. La valeur en kVA doit être déterminée en consultant les spécifications techniques.

Protection Contre Tension

- Si la tension secteur est trop élevée ou trop basse, la machine se met automatiquement en état de protection et un code de défaut s'affiche à l'écran. Ainsi les composants de la machine sont protégés contre tout dommage et la longévité de la machine est garantie. Une fois que les conditions ambiantes sont redevenues normales, les fonctions de la machine sont également activées.

3.9 Valeurs de Consommation

Les tableaux ci-dessous montrent les valeurs moyennes de consommation pendant le soudage dans des conditions idéales. Ces valeurs peuvent varier en fonction de l'utilisation et des conditions ambiantes.

Consommation Moyenne de Fil Pendant le Soudage MIG/MAG

Consommation moyenne de fil à une vitesse de fil de 5 m/min.

	Diamètre de fil de 1,0 mm	Diamètre de fil de 1,2 mm	Diamètre de fil de 1,6 mm
Fil en acier	1,5 (kg/heure)	2,4 (kg/heure)	4,5 (kg/heure)
Fil en aluminium	0,55 (kg/heure)	0,8 (kg/heure)	1,4 (kg/heure)
Fil en CrNi	1,7 (kg/heure)	2,6 (kg/heure)	4,5 (kg/heure)

Consommation moyenne de fil à une vitesse de fil de 10 m/min.

	Diamètre de fil de 1,0 mm	Diamètre de fil de 1,2 mm	Diamètre de fil de 1,6 mm
Fil en acier	3,5 (kg/heure)	4,95 (kg/heure)	9,3 (kg/heure)
Fil en aluminium	1,25 (kg/heure)	1,73 (kg/heure)	3,15 (kg/heure)
Fil en CrNi	3,65 (kg/heure)	5,2 (kg/heure)	9,4 (kg/heure)

Consommation Moyenne de Gaz de Protection Pendant le Soudage MIG/MAG

Diamètre du Fil	0.8 mm	1.0 mm	1.2 mm	1.6 mm	2 mm
Consommation Moyenne	8 l/min.	10 l/min.	12 l/min.	16 l/min.	20 l/min.



MAINTENANCE ET DÉFAILLANCES

FR

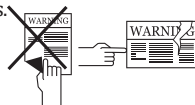
- L'entretien et la réparation de la machine doivent être effectués par des personnes compétentes. Notre société n'est pas responsable des accidents qui se produisent à la suite d'interventions par des personnes non autorisées.
- Les pièces à utiliser pendant la réparation peuvent être obtenues auprès de nos services autorisés. L'utilisation de pièces détachées d'origine prolongera la durée de vie de votre machine et empêchera les pertes de rendement.
- Contactez toujours le fabricant ou un agent de service autorisé spécifié par le fabricant.
- Toute tentative non autorisée par le fabricant pendant la période de garantie annulera toutes les dispositions de la garantie.
- Respectez scrupuleusement les consignes de sécurité applicables pendant les procédures d'entretien et de réparation.
- Avant toute opération de réparation de la machine, déconnectez la sortie électrique de la machine du secteur et attendez 10 secondes pour que les condensateurs se déchargent.

4.1 Maintenance



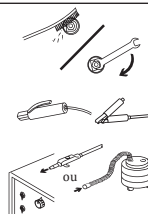
Tous les 3 Mois

- Ne retirez pas les étiquettes d'avertissement sur l'appareil. Remplacez les étiquettes usées / déchirées par des neuves. Vous pouvez obtenir les étiquettes auprès de votre revendeur.
- Vérifiez la torche, les pinces et les câbles. Vérifiez le bon état et les fixations des composants. Remplacez les pièces endommagées ou défectueuses par des nouvelles. N'utilisez pas des rallonges pour les câbles et n'essayez jamais réparer un câble.
- Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace pour la ventilation.
- Avant de commencer le soudage, vérifiez le débit de gaz de la pointe de la torche à l'aide d'un débitmètre. Si le débit de gaz est élevé ou faible, amenez-le au niveau adapté pour le soudage.



Tous les 6 Mois

- Nettoyez et serrez les fixations telles que les boulons et les écrous.
- Vérifiez la tresse de la pince porte électrode et de la pince de masse.
- Ouvrez les capots latéraux de la machine et nettoyez-les à l'air sec à basse pression. N'appliquez pas d'air comprimé de près sur des composants électroniques.
- Remplacez périodiquement l'eau dans le réservoir de l'unité de refroidissement par de l'eau non dure et propre et protégez-la du gel avec de l'antigel.



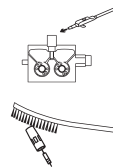
REMARQUE: Les délais mentionnés ci-dessus sont les périodes maximales à appliquer dans le cas où aucun problème ne se produit sur la machine. En fonction de la densité de votre activité et de la pollution de votre environnement de travail, vous pouvez répéter les opérations ci-dessus plus fréquemment.



Ne jamais procéder au soudage lorsque les couvercles du poste de soudage sont ouverts.

4.2 Maintenance Non Périodique

- Le mécanisme du dévidoir doit être toujours maintenu propre et les surfaces des bobines ne doivent jamais être lubrifiées.
- Éliminez toujours les dépôts accumulés sur le mécanisme avec de l'air sec lors de chaque remplacement d'un fil de soudage.
- Les consommables sur la torche doivent être nettoyés régulièrement et remplacés si nécessaire. Pour une utilisation longue durée de ces matériaux, assurez-vous que ce sont des produits originaux.



FR

4.3 Dépannage

Les tableaux suivants contiennent des erreurs possibles à rencontrer et leurs solutions.

Incident	Cause	Solution
La machine n'arrive pas à fonctionner	• La carte électronique est défectueuse	• Contactez le service agréé
	• Le raccordement électrique de la machine est problématique	• Assurez-vous que la machine est connectée à l'électricité
	• Les connexions réseau sont incorrectes	• Vérifiez que les connexions secteur sont correctes
	• Les fusibles d'alimentation, le câble secteur ou la fiche sont défectueux	• Vérifiez les fusibles d'alimentation, le câble d'alimentation et la fiche
	• L'interrupteur marche/arrêt ne fonctionne pas correctement	• Vérifiez l'interrupteur marche/arrêt
Le moteur du dévidoir ne fonctionne pas	• Le moteur de la carte électronique/du dévidoir est défectueux	• Contactez le service agréé
Le moteur d'alimentation de fil fonctionne mais le fil n'avance pas	• Les galets d'entraînement de fil ne correspondent pas au diamètre du fil	• Choisissez des galets d'alimentation de fil appropriés
	• La pression appliquée sur les galets est très faible	• Ajustez le galet presseur
La soudure n'est pas bonne	• La taille du tube contact n'est pas correctement sélectionnée ou est endommagée	• Remplacer le tube contact
	• Le réglage de pression des presseurs bobines n'est pas correct	• Les réglages des galets presseurs doivent être effectués correctement
	• Le flux de gaz n'est pas ouvert ou défaillant	• Vérifiez le gaz utilisé et son réglage. Si le réglage du gaz ne peut pas être effectué, consultez le service agréé.
	• Les paramètres de soudage ne sont pas correctement sélectionnés	• Modifiez vos paramètres de tension et de vitesse de fil

FR

Incident	Cause	Solution
Le courant de soudage est instable et / ou ne peut pas être réglé	<ul style="list-style-type: none"> • La pince de masse de la machine n'est pas connectée à la pièce 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que la machine est connectée à la partie de la pince de masse
	<ul style="list-style-type: none"> • Les câbles et les ports sont endommagés 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que les câbles sont solides et que les points de connexion ne sont pas corrodés
	<ul style="list-style-type: none"> • La sélection du paramétrage et du processus n'est pas correcte 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que la sélection du paramètre et du processus est correcte
	<ul style="list-style-type: none"> • Les valeurs de pôle et d'ampérage de l'électrode sont erronées (en soudage MMA) 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez le pôle auquel l'électrode doit être connectée et la valeur du courant à régler sur la machine
	<ul style="list-style-type: none"> • Pointe en tungstène usée (en soudage TIG) 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que la pointe en tungstène est propre
	<ul style="list-style-type: none"> • Torche de soudage endommagée (en soudage MIG, TIG) 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que la torche de soudage est solide
	<ul style="list-style-type: none"> • La carte électronique est défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Contactez le service agréé
Le ventilateur ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none"> • Carte électronique/ventilateur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Contactez le service agréé
La valeur 0000 apparaît à l'écran	<ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres de soudage ne sont pas correctement choisis 	<ul style="list-style-type: none"> • Tous les paramètres tels que le type de fil, le type de gaz etc. doivent être sélectionnés en fonction de votre méthode de soudage

4.4 Codes d'incident

Code d'incident	Incident	Cause	Solution
E01	Protection Thermique (Primaire)	<ul style="list-style-type: none"> Le temps de fonctionnement de votre poste a peut-être été dépassé 	<ul style="list-style-type: none"> Laissez la poste refroidir en attendant un moment. Si le défaut disparaît, essayez de l'utiliser à des valeurs d'ampérage inférieures Si le problème persiste, contactez le service agréé
		<ul style="list-style-type: none"> Le ventilateur peut ne pas fonctionner 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez visuellement si le ventilateur fonctionne ou non Si le problème persiste, contactez le service agréé
		<ul style="list-style-type: none"> Avant des conduits d'entrée-sortie d'air peut être fermé 	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez les conduits d'aération Si le problème persiste, contactez le service agréé
		<ul style="list-style-type: none"> L'environnement de travail de la poste peut être extrêmement chaud ou étouffant 	<ul style="list-style-type: none"> Assurez-vous que l'environnement de travail de la poste n'est pas excessivement chaud ou étouffant Si le problème persiste, contactez le service agréé
E02	Tension Secteur Basse	<ul style="list-style-type: none"> La tension secteur peut avoir chuté 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez les câbles de raccordement à l'alimentation et la tension. Assurez-vous que la tension d'entrée correcte est fournie. Si la tension d'alimentation est normale, contactez le service agréé
E03	Tension Secteur Élevée	<ul style="list-style-type: none"> La tension secteur peut avoir augmenté 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez les câbles de raccordement à l'alimentation et la tension. Assurez-vous que la tension d'entrée correcte est fournie. Si la tension d'alimentation est normale, contactez le service agréé.
E04	Erreur de Lecture de Courant / Tension	<ul style="list-style-type: none"> Il peut y avoir une erreur d'équipement 	<ul style="list-style-type: none"> Contactez le service agréé
E05	Erreur de Lecture du Capteur de Température	<ul style="list-style-type: none"> Il peut y avoir une erreur d'équipement 	<ul style="list-style-type: none"> Contactez le service agréé
E06	Erreur de l'unité de Refroidissement Par Eau	<ul style="list-style-type: none"> Il peut y avoir une erreur dans l'unité de refroidissement par eau 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier le connecteur du groupe de refroidissement par eau et les entrées/sorties de la torche Assurez-vous que la circulation d'eau est assurée Si le problème persiste, contactez le service agréé
E07	Erreur Système	<ul style="list-style-type: none"> Il peut y avoir une erreur d'équipement 	<ul style="list-style-type: none"> Contactez le service agréé
E08			
E09			
E10	Erreur de Connexion de La Torche	<ul style="list-style-type: none"> La torche et les connexions de la torche peuvent être défectueuses 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la torche et les connexions de la torche Si le problème persiste, contactez le service agréé

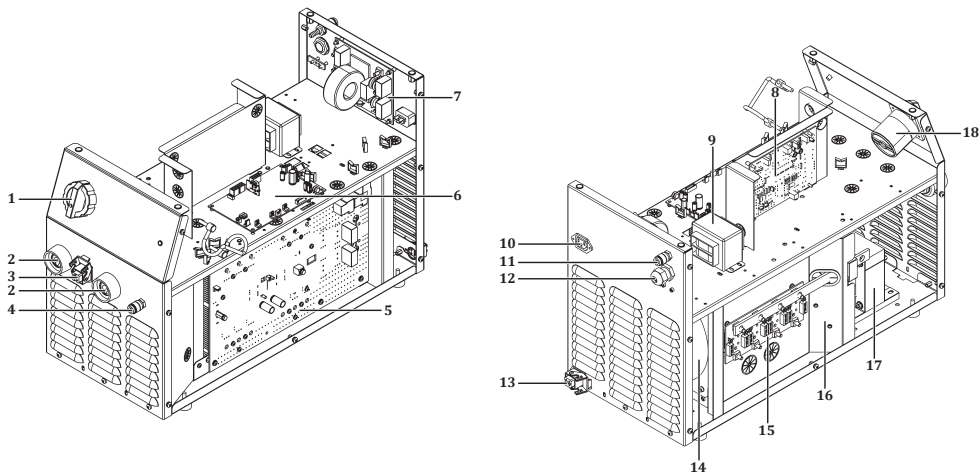
Code d'incident	Incident	Cause	Solution
E11	Erreur Système	• Il peut y avoir une erreur d'équipement	• Contactez le service agréé
E12			
E13	Erreur de Dévidage	• Il peut y avoir une erreur dans le dévidage	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les connexions du dévidoir, de la bobine/pression à bobine et de la torche • Si le problème persiste, contactez le service agréé
E14	Erreur Système	• Il peut y avoir une erreur d'équipement	• Contactez le service agréé
E15	Erreur de Communication de La Télécommande	• Il peut y avoir une erreur dans les connexions de la télécommande	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez les connexions de la télécommande • Si le problème persiste, contactez le service agréé
E16	Erreur Système	• Il peut y avoir une erreur d'équipement	• Contactez le service agréé
E17			
E18			
E19	Protection Thermique (Secondaire)	• Le temps de fonctionnement de votre poste a peut-être été dépassé	<ul style="list-style-type: none"> • Laissez la poste refroidir en attendant un moment. Si le défaut disparaît, essayez de l'utiliser à des valeurs d'ampérage inférieures • Si le problème persiste, contactez le service agréé
		• Le ventilateur ne fonctionne peut-être pas	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez visuellement si le ventilateur fonctionne ou non • Si le problème persiste, contactez le service agréé
E19	Protection Thermique (Secondaire)	• L'avant de l'entrée d'air - les canaux de sortie peuvent être bloqués	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez les conduits d'aération • Si le problème persiste, contactez le service agréé
		• L'environnement de travail de la poste peut être extrêmement chaud ou étouffant	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que l'environnement de travail de la poste n'est pas excessivement chaud ou étouffant • Si le problème persiste, contactez le service agréé
E20	Erreur Système	• Il peut y avoir une erreur d'équipement	• Contactez le service agréé
E21			
E22			
E23			
E26	Pression d'admission basse	• La pression d'entrée peut être faible	• Vérifiez vos connexions air/gaz, assurez-vous que la pression d'entrée est appropriée, si la pression d'entrée est normale, contactez le service agréé
E27	Protection de Torche Non Installé	• La protection de torche ne doit pas être installé ou bien branché	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que la protection de la torche est correctement installée • Si le problème persiste, contactez le service agréé
E28	Erreur Système	• Il peut y avoir une erreur d'équipement	• Contactez le service agréé

Code d'incident	Incident	Cause	Solution
E29	Tension du Bus DC Faible	<ul style="list-style-type: none">• La tension d'alimentation peut être faible	<ul style="list-style-type: none">• Vérifiez les câbles de raccordement à l'alimentation et la tension. Assurez-vous que la tension d'entrée correcte est fournie. Si la tension secteur est normale, contactez le service agréé
E30	Tension du Bus DC Élevée	<ul style="list-style-type: none">• La tension secteur peut être élevée	<ul style="list-style-type: none">• Vérifiez les câbles de raccordement au secteur et la tension. Assurez-vous que la tension d'entrée correcte est fournie. Si la tension secteur est normale, contactez le service agréé
E31	Erreur Système	<ul style="list-style-type: none">• Il peut y avoir une erreur d'équipement	<ul style="list-style-type: none">• Contactez le service agréé

ANNEXE

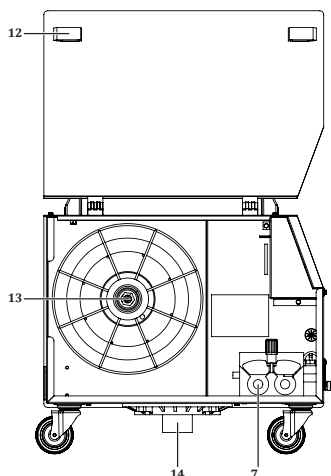
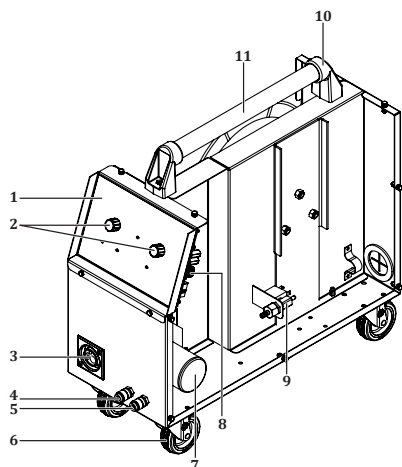
5.1 Listes des Pièces Détachées

Liste Des Pièces de Remplacement de l'Alimentation



N°	DESCRIPTION	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Interrupteur Bouton	A308900004	A308900004
2	Prise de Soudage	A377900106	A377900106
3	Connecteur	A378002002	A378002002
4	Raccord Rapide	A245700004	A245700004
5	Carte Électronique E206A-1	Y524000105	Y524000095
6	Carte Électronique E206A-CNT4A	Y524000104	Y524000096
7	Carte Électronique E202A-FLT4	Y524000080	Y524000080
8	Carte Électronique E121A-2	Y524000097	Y524000097
9	Transformateur de Commande	K366100006	K366100006
10	Raccord Rapide	A245700004	A245700004
11	Connecteur d'Alimentation	A378000050	A378000050
12	Connecteur (Intégral)	A378002002	A378002002
13	Union plastique	A376400016	A376400016
14	Ventilateur	K250200028	K250200028
15	Carte Électronique E202A-4A	Y524000081	Y524000081
16	Carte Électronique E206A FLT	Y524000077	Y524000077
17	Transformateur d'alimentation	A366000039	A366000039

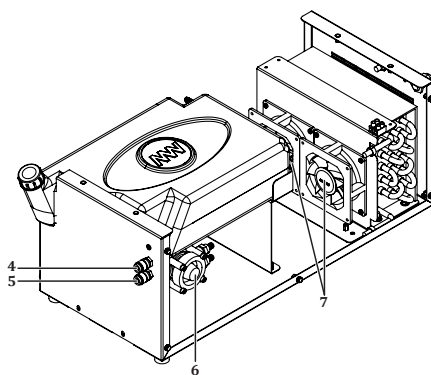
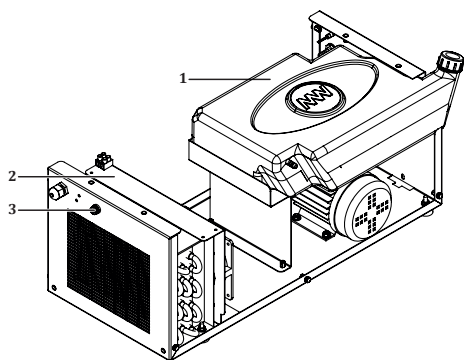
Liste Des Pièces de Rechange du Dévidoir



N°	DESCRIPTION	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Étiquette du panneau	K109900193	K109900193
2	Bouton de Puissance	A229500006	A229500006
3	Torche Connecteur	Y522000133	Y522000133
4	Raccord Rapide Rouge	A245700003	A245700003
5	Raccord Rapide Bleu	A245700002	A245700002
6	Roue Mobile	A225100006	A225100006
7	Dévidoir	K309002210	K309002210
8	Carte Électronique E206A-4	Y524000106	Y524000098
9	Valve à Gaz	A253006019	A253006019
10	Fente pour poignée	K101509055	K101509055
11	Poignée de transport	K103019119	K103019119
12	Verrou de Capot	A229300006	A229300006
13	Appareil rotatoire	K090200002	K090200002

Liste Des Pièces de Rechange pour Unité de Refroidissement par Eau

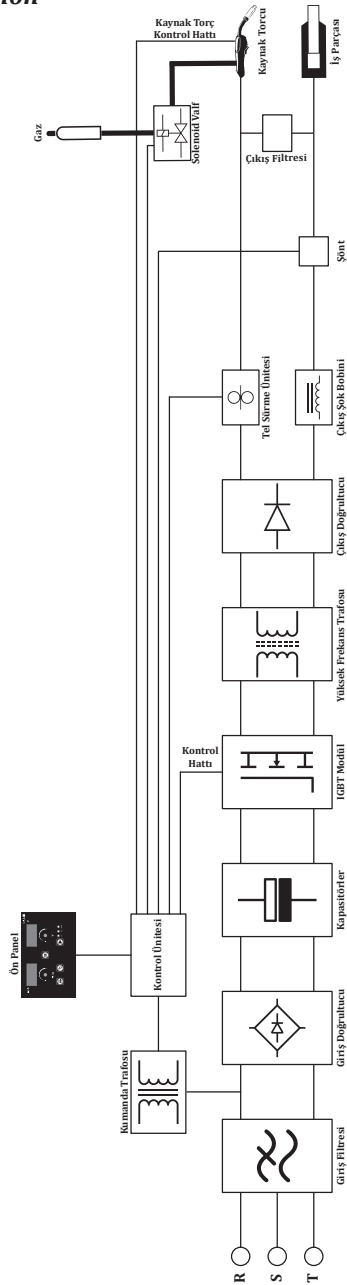
FR



N°	DESCRIPTION	ID 350 MW ECO	ID 500 MW ECO
1	Verre Porte-Fusible	A300190001	A300190001
2	Radiateur	A260000010	A260000010
3	Réservoir d'eau	A249000043	A249000043
4	Raccord Rapide	A245700004	A245700004
5	Raccord Rapide	A245700004	A245700004
6	Pompe à Eau	A240000006	A240000006
7	Ventilateur	A250001126	A250001126

5.2 Schémas de connexion

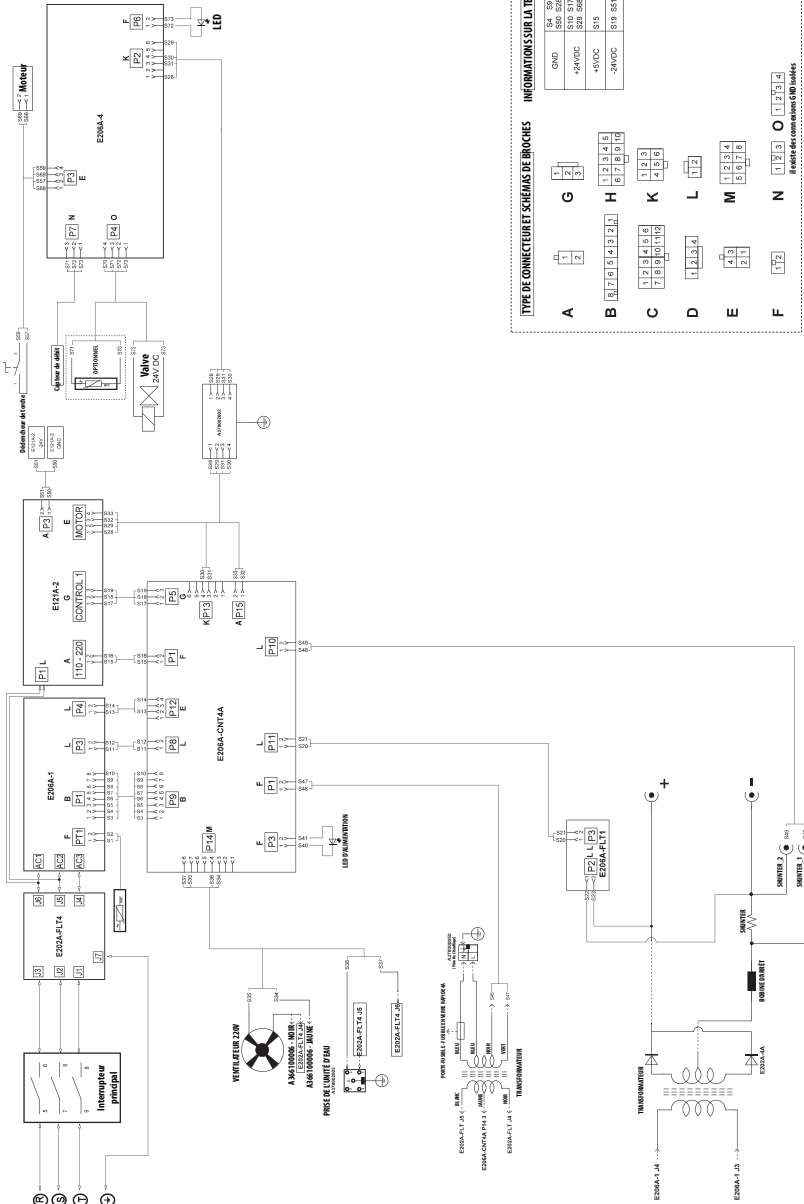
Diagramme



Schémas de circuits

ID 350 M-MW ECO

FR



INFORMATIONS SUR LA TENSION:

OND	54	59	618
	556	529	532
+24VDC	529	532	533
+5VDC	515		
-5VDC	515		
-24VDC	515	551	551

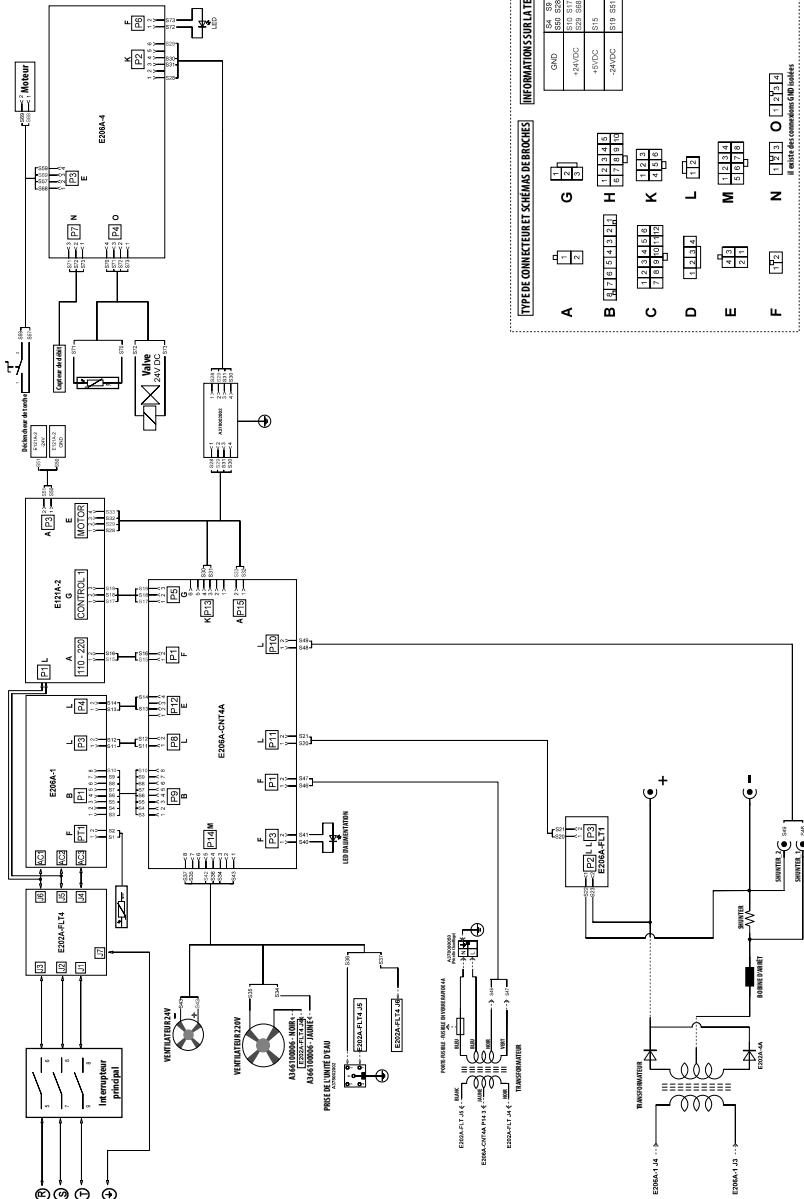
TYPES DE CONNECTEURS SCHEMAS DE BROCHES:

A	1	2	3
B	8	7	6
C	1	2	3
D	1	2	3
E	4	3	2
F	1	2	3

INFORMATIONS SUR LA TENSION:

G	1	2	3	4	5	6	7	8
H	1	2	3	4	5	6	7	8
I	1	2	3	4	5	6	7	8
J	1	2	3	4	5	6	7	8
K	1	2	3	4	5	6	7	8
L	1	2	3	4	5	6	7	8
M	1	2	3	4	5	6	7	8
N	1	2	3	4	5	6	7	8
O	1	2	3	4	5	6	7	8

ID 500 M-MW ECO



INFORMATIONS SUR LA TENSION

0-4	0-8	0-16
0-20	0-25	0-32
0-40	0-50	0-63
0-80	0-100	0-125
0-160	0-200	0-250
0-315	0-400	0-500

TYPE DE CONNECTEUR ET SCHEMAS DE BROCHES

A 1 2

G 1 2

B 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

H 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

C 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

K 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

D 1 2 3 4

L 1 2

E 1 2 3 4

M 1 2 3 4 5 6 7 8

F 1 2 3 4 5 6 7 8

N 1 2 3 4 5 6 7 8

O 1 2 3 4

LES SCHEMAS DE BROCHES SONT DISPONIBLES EN ANNEXE 83

FR

INFORMATION PRODUIT

Modèle

Numéro de série

FABRICANT

Nom

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Adresse

Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA

Téléphone / Courriel

+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com

INFORMATIONS D'ACHAT

Nom du revendeur

Ville / Pays

Téléphone / Courriel

Date d'achat

INFORMATIONS CLIENT

Nom de l'entreprise

Ville / Pays

Téléphone / Courriel

Nom du contact

INFORMATIONS SUR LA MISE EN ROUTE (le cas échéant)Nom de l'entreprise de la
mise en route

Nom du technicien

Date de la mise en route
(Date de début de garantie)

Veuillez visiter notre site web www.magmaweld.fr/conditions-de-garantie/wt
pour les conditions de garantie.

 **INHALT**

	SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	88
1	TECHNISCHE DATEN	
1.1	Allgemeine Erläuterungen	95
1.2	Maschinenkomponenten	95
1.3	Produktkennzeichnung	97
1.4	Technische Spezifikationen	98
1.5	Zubehör	99
2	INSTALLATIONSHINWEISE	
2.1	Zu beachtende Punkte beim Empfang	100
2.2	Empfehlungen für Installation und Betrieb	100
2.3	Netzsteckeranschluss	101
2.4	Wasserkühleinheit (MW-Modelle)	101
2.5	Anschluss langer Zwischenpakete	102
2.6	Gasanschlüsse	102
3	NUTZUNGSINFORMATIONEN	
3.1	Benutzeroberfläche	103
3.2	Anschluss an das Stromnetz	107
3.3	Positionierung der Drahtspule und Antrieb des Drahtes	107
3.4	Einstellung des Gasflusses	109
3.5	MIG-Kurve	109
3.6	Starten und Beenden des Schweißens	111
3.7	Schweißparameter	112
3.8	Spezifikationen der Maschine	114
4	WARTUNGS- UND STÖRUNGSINFORMATIONEN	
4.1	Wartung	115
4.2	Nicht-periodische Wartung	116
4.3	Fehlersuche	116
4.4	Fehlercodes	118
5	ANHÄNGE	
5.1	Ersatzteillisten	121
5.2	Anschlussdiagramme	124

✓ SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Befolgen Sie alle Sicherheitsvorschriften in dieser Bedienungsanleitung!

Sicherheitsinformationen Identifizierung



- Die Sicherheitssymbole in dieser Bedienungsanleitung werden verwendet, um potenzielle Gefahren zu beschreiben.
- Bei jedem Sicherheitssymbol in dieser Bedienungsanleitung müssen Sie beachten, dass ein Verletzungsrisiko besteht und die folgenden Erläuterungen sorgfältig lesen, um mögliche Gefahren zu vermeiden.
- Der Maschinenbesitzer ist dafür verantwortlich, dass Unbefugte keinen Zugriff auf das Gerät haben.
- Personen, die diese Maschine benutzen, müssen im Schweißen/Schneiden erfahren oder geschult sein und müssen vor der Arbeit die Bedienungsanleitung lesen und die Sicherheitshinweise beachten.

Sicherheitssymbole Kennzeichnung



VORSICHT

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die zu Verletzungen oder Schäden führen kann. Die Nichtbeachtung von Vorsichtsmaßnahmen kann zu Verletzungen oder Materialverlusten/-schäden führen.



WICHTIG

Weist auf Informationen und Warnungen zur Verwendung hin.



GEFAHR

Zeigt eine ernste Gefahr an. Die Nichtbeachtung kann zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen.

Sicherheitshinweise begreifen



- Lesen Sie die Bedienungsanleitung und die Kennzeichnungen und Sicherheitshinweise auf dem Gerät sorgfältig durch.
- Vergewissern Sie sich, dass die Warnschilder an der Maschine in gutem Zustand sind. Ersetzen Sie fehlende oder beschädigte Etiketten.
- Lernen Sie, wie man die Maschine bedient und die Wartung durchführt.
- Verwenden Sie Ihre Maschine in einer geeigneten Arbeitsumgebung.
- Unsachgemäße Änderungen an der Maschine haben negative Auswirkungen auf den sicheren Betrieb und die Lebensdauer der Maschine.
- Der Hersteller ist nicht verantwortlich für etwaige Folgen des Betriebs der Maschine außerhalb der angegebenen Bedingungen.

Stromschlag ist tödlich



Stellen Sie sicher, dass die Einrichtungen den nationalen elektrischen Normen und anderen relevanten Vorschriften entsprechen und dass die Maschine nur von autorisiertem Personal in Betrieb genommen wird.

- Tragen Sie trockene, robuste und isolierende Handschuhe und Schutzkleidung. Verwenden Sie niemals nasse oder beschädigte Handschuhe und Kleidung.
- Tragen Sie flammhemmende Schutzkleidung gegen die Gefahr von Verbrennungen. Die vom Bediener getragene Kleidung muss gegen Funken, Spritzer und Lichtbogenstrahlung schützen.
- Arbeiten Sie nicht allein. Vergewissern Sie sich, dass sich jemand in Ihrer Nähe aufhält, an den Sie sich im Falle einer Gefährdung wenden können.
- Berühren Sie die Elektrode/Draht nicht mit bloßen Händen. Achten Sie darauf, dass der Elektrodenhalter/Brenner oder die Elektrode/Draht nicht mit einer Person oder einem geerdeten Gegenstand in Berührung kommt.
- Berühren Sie niemals stromführende Teile.
- Berühren Sie niemals die Elektrode/Draht, wenn Sie mit der Arbeitsfläche, dem Boden oder einer anderen Maschine in Berührung stehen.
- Schützen Sie sich vor möglichen elektrischen Schlägen, indem Sie sich von der Arbeitsfläche und dem Boden isolieren. Verwenden Sie nicht brennbares, elektrisch isolierendes, trockenes und unbeschädigtes Isoliermaterial, das groß genug ist, um den Kontakt des Bedieners mit der Arbeitsfläche zu verhindern.
- Schließen Sie nicht mehr als eine Elektrode an den Elektrodenhalter an.
- Schließen Sie die Massezange so nah wie möglich an das Werkstück oder den Werkstisch an, so dass ein guter Metall-Metall-Kontakt besteht.

- Überprüfen Sie den Brenner, bevor Sie die Maschine starten. Vergewissern Sie sich, dass der Brenner und das Kabel in gutem Zustand sind. Ersetzen Sie immer einen beschädigten oder abgenutzten Brenner.
- Berühren Sie keinen Elektrodenhalter, der an 2 verschiedene Geräte gleichzeitig angeschlossen ist, da sonst eine doppelte Leerlaufspannung entsteht.
- Schalten Sie die Maschine aus, wenn sie nicht benutzt wird, und stecken Sie die Kabel ab.
- Stecken Sie alle Stromanschlüsse und/oder Anschlussstecker ab und schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie sie reparieren.
- Seien Sie vorsichtig, wenn Sie ein langes Netzkabel verwenden.
- Stellen Sie sicher, dass alle Anschlüsse fest, sauber und trocken sind.
- Stellen Sie sicher, dass die Kabel trocken, sauber und fettfrei sind. Schützen Sie sie vor heißen Metallteilen und Funken.
- Unisolierte, blanke Kabel stellen eine tödliche Gefahr dar. Überprüfen Sie alle Kabel regelmäßig auf mögliche Schäden. Wenn Sie ein beschädigtes oder nicht isoliertes Kabel finden, reparieren oder ersetzen Sie es sofort.
- Wenn die Masseklemme nicht mit dem Werkstück verbunden ist, vermeiden Sie unbedingt den Kontakt mit einem Metallgegenstand.
- Stellen Sie sicher, dass die Stromleitung korrekt geerdet ist.
- Verwenden Sie die AC-Schweißsteckdose nicht in nassen, feuchten oder beengten Gegebenheiten, oder bei Sturzgefahr.
- Verwenden Sie den AC-Ausgang nur, wenn der Schweißprozess UNBEDINGT erforderlich ist.
- Wenn Sie einen Wechselstromausgang benötigen, verwenden Sie die Fernbedienung, falls Ihre Maschine mit einer solchen ausgestattet ist.

Treffen Sie besondere Sicherheitsvorkehrungen, wenn eine der folgenden elektrisch gefährlichen Bedingungen vorliegt:

- Wenn Sie sich an feuchten Orten aufhalten oder nasse Kleidung tragen,
- Wenn Sie sich auf Metallböden, Gitterrosten oder Gerüsten befinden,
- In beengten Positionen wie dem Sitzen, Knien oder Liegen,
- Wenn das Risiko eines Kontakts mit dem Werkstück oder dem Boden hoch oder unvermeidbar ist. Die folgenden Maschinen können in diesen Fällen verwendet werden:
- Halbbautomatische DC-Konstantspannungs (CV)- MIG - Schweißgeräte,
- DC-Elektroden-Handschweißgeräte mit ummantelter Elektrode,
- Gleich- oder Wechselstromschweißgeräte mit reduzierter Leerlaufspannung (VRD), falls vorhanden.

Was Sie im Falle eines Stromschlags tun müssen



- Schalten Sie den Strom ab.
- Zur Rettung des Opfers vor einem Stromschlag durch stromführende Kabel oder Teile verwenden Sie nichtleitende Materialien wie trockenes Holz.
- Rufen Sie den Notdienst an.

Wenn Sie eine Erste-Hilfe-Ausbildung haben;

- Wenn die Person nicht atmet, führen Sie sofort eine Herz-Lungen-Wiederbelebung (HLW) durch, nachdem der Kontakt mit der Stromquelle unterbrochen wurde. Setzen Sie die Reanimation fort, bis die Atmung einsetzt oder Hilfe eintrifft.
- Wenn ein automatischer elektronischer Defibrillator (AED) zur Verfügung steht, verwenden Sie ihn wie vorgeschrieben.
- Behandeln Sie eine elektrische Verbrennung wie eine thermische Verbrennung, indem Sie eine kalte Kompresse auflegen. Vermeiden Sie eine Infektion und decken Sie sie mit einem sauberen, trockenen Tuch ab.

Bewegliche Teile können Verletzungen verursachen



- Halten Sie sich von sich bewegenden Objekten fern.
- Halten Sie alle Abdeckungen, Verkleidungen, Türen usw. von Maschinen und Geräten geschlossen und verriegelt.
- Tragen Sie Schuhe mit Metallkappen, falls schwere Gegenstände herunterfallen können.

Dämpfe und Gase können schädlich für Ihre Gesundheit sein



Gefahr droht durch längeres Einatmen von Dämpfen und Gasen, die beim Schweißen und Schneiden entstehen

- Brennen und Reizungen der Augen, der Nase und des Rachens sind Symptome einer schlechten Belüftung. Erhöhen Sie in einem solchen Fall sofort die Belüftung und stellen Sie das Schweißen/Schneiden ein, wenn das Problem weiterhin besteht.
- Sorgen Sie für ein natürliches oder künstliches Belüftungssystem im Arbeitsbereich.

- Verwenden Sie beim Schweißen/Schneiden ein geeignetes Rauchabzugssystem. Installieren Sie gegebenenfalls ein System, das die in der gesamten Werkstatt angesammelten Dämpfe und Gase absaugen kann. Verwenden Sie ein geeignetes Filtersystem, um eine Verschmutzung der Umwelt beim Ablassen zu vermeiden.
- Wenn Sie in engen und geschlossenen Räumen arbeiten oder mit Blei, Beryllium, Kadmium, Zink beschichtete oder lackierte Materialien schweißen, verwenden Sie zusätzlich zu den oben genannten Vorsichtsmaßnahmen Masken, die für frische Luft sorgen.
- Wenn Gasflaschen in einem separaten Bereich untergebracht sind, sorgen Sie dafür, dass diese Bereiche gut belüftet sind. Halten Sie die Hauptventile geschlossen, wenn die Gasflaschen nicht in Gebrauch sind und achten Sie auf Gaslecks.
- Schutzgase wie Argon sind schwerer als Luft und können in geschlossenen Räumen anstelle von Luft eingeatmet werden. Dies ist gefährlich für Ihre Gesundheit.
- Führen Sie keine Schweiß-/Schneidarbeiten bei Vorhandensein von Chlorkohlenwasserstoff-dämpfen aus Schmier- oder Lackierprozessen durch.
- Einige geschweißte/geschnittene Materialien erfordern eine besondere Belüftung. Die Sicherheitsvorschriften für solche Produkte sollten Sie sorgfältig lesen. Falls erforderlich, muss eine entsprechende Atemschutzmaske getragen werden.

Schweißspritzer und Lichtbogen können schädlich für Ihre Augen und Haut sein



- Um Augen und Gesicht zu schützen, tragen Sie eine genormte Schweißmaske bzw. Schweißhelm mit geeigneter Filterstufe.
- Schützen Sie andere exponierte Körperteile (Arme, Hals, Nacken usw.) durch geeignete Schutzkleidung vor Schweißspritzern und UV-Strahlen.
- Schirmen Sie Ihren Arbeitsbereich mit flammensicheren Schutzwänden ab und hängen Sie Warnschilder in Augenhöhe auf, um Personen vor Lichtbogen und heißen Metallteilen zu schützen.
- Das Schweiß- oder Schneidgerät nicht zum Aufheizen von eingefrorenen Rohren verwenden. Das kann zu Explosionen, Feuer oder Schäden an Ihrer Anlage führen.

Funken und Spritzer können Ihre Augen verletzen



- Arbeiten wie Schweißen/Schneiden, Oberflächenschleifen, Bürsten usw. verursachen Funken und Spritzer von Metallpartikeln. Tragen Sie notfalls eine zugelassene Arbeitsschutzbrille mit Seitenschutz unter der Schweißmaske, um mögliche Verletzungen zu vermeiden.

Heiße Teile können schwere Verbrennungen verursachen



- Berühren Sie heiße Teile nicht mit bloßen Händen.
- Lassen Sie die Maschinenteile abkühlen, bevor Sie an ihnen arbeiten.
- Wenn Sie mit heißen Teilen hantieren müssen, verwenden Sie geeignete Werkzeuge, Schweiß-/Schutzhandschuhe mit hoher Wärmedämmung und feuerfeste Kleidung.

Lärm kann Ihr Gehör schädigen



- Der von einigen Maschinen und Prozessen erzeugte Lärm kann Ihr Gehör schädigen.
- Wenn der Lärmpegel hoch ist, tragen Sie einen zugelassenen Gehörschutz.

Schweißdraht kann zu Verletzungen führen



- Richten Sie den Schweißbrenner bei laufendem Antrieb der Drahtspule nicht auf einen Körperteil, andere Personen oder Metallteile, die nicht bearbeitet werden.
- Wenn Sie den Schweißdraht mit der Hand von der Spule abwickeln (vor allem bei dünnen Durchmessern) kann der Draht wie eine Feder aus Ihrer Hand springen und Sie oder andere Personen in Ihrer Umgebung verletzen. Schützen Sie dabei besonders Augen und Gesicht.

Schweißen / Schneiden kann zu Bränden und Explosionen führen



- Schweißen / schneiden Sie niemals in der Nähe von brennbaren Materialien. Es kann zu Bränden oder Explosionen kommen.
- Bevor Sie mit dem Schweißen/Schneiden beginnen, entfernen Sie brennbare Materialien aus der Umgebung oder decken Sie sie mit Schutzabdeckungen ab, um zu verhindern, dass sie sich entzünden.
- Halten Sie in diesen Bereichen die geltenden nationalen und internationalen Vorschriften ein!

- Schweißen/Schneiden Sie keine vollständig geschlossenen Rohre oder Leitungen.
- Öffnen, entleeren, belüften und reinigen Sie Rohre und geschlossene Behälter vor dem Schweißen/Schneiden vollständig. Gehen Sie beim Schweißen/Schneiden an solchen Stellen mit größtmöglicher Sorgfalt vor.
- Schweißen / schneiden Sie nicht, auch nicht im leeren Zustand, an Rohren und Schläuchen, die zuvor Stoffe enthielten, die Explosionen, Brände oder andere Reaktionen verursachen können.
- Während des Schweiß-/Schneidevorgangs entstehen hohe Temperaturen. Arbeiten Sie daher nicht auf Oberflächen, die leicht verbrannt oder beschädigt werden können!

- Umherfliegende Funken und Splitter können Brände verursachen. Bewahren Sie daher Hilfsmittel wie Feuerlöscher, Wasser und Sand griffbereit auf.
- Verwenden Sie Rückschlagsicherungen, Gasdruckregler und Ventile für entflammare, explosive und unter Druck stehende Gaskreisläufe. Stellen Sie sicher, dass diese regelmäßig überprüft werden und ordnungsgemäß funktionieren.

**Wartung von Maschinen
und Geräten durch
Unbefugte kann
Verletzungen verursachen**



- Elektrische Anlagen dürfen nicht von Unbefugten repariert werden. Fehler bei der Instandsetzung können elektrische Schläge, Explosionen und Brände verursachen und Personen können schwer verletzt werden.
- Die Gaskreiselemente arbeiten unter Druck; die Wartung durch Unbefugte kann zu Explosionen und schweren Verletzungen der Benutzer führen.
- Es wird empfohlen, die Maschine und ihre Nebenaggregate mindestens einmal pro Jahr von kompetenter Stelle technisch warten zu lassen.

**Schweißen / Schneiden
in kleinen Räumen mit
begrenztem Volumen**



- Führen Sie Schweiß-/ Schneidarbeiten in engen Räumen nur in Anwesenheit einer weiteren Person durch.
- Vermeiden Sie Schweiß- und Schneidarbeiten in solchen geschlossenen Räumen so weit wie möglich.

**Die Nichtbeachtung der
notwendigen
Vorsichtsmaßnahmen
beim Transport kann zu
Unfällen führen**



- Treffen Sie alle notwendigen Vorsichtsmaßnahmen, wenn Sie das Gerät transportieren. Die Bereiche, wohin transportiert wird, die beim Transport eingesetzten Gegenstände und die körperliche Verfassung und Gesundheit der Personen, die den Transport durchführt, müssen für den Transportvorgang geeignet sein.
- Einige Maschinen sind extrem schwer, so dass für einen Transport Sicherheitsvorkehrungen für die Umgebung getroffen werden müssen.
- Wenn die Maschine von einer Plattform aus benutzt werden soll, muss geprüft werden, ob die Plattform über entsprechende Tragfähigkeit verfügt.
- Soll die Maschine mit Hilfe eines Verkehrsmittels (Wagen, Gabelstapler usw.) transportiert werden, vergewissern Sie sich, dass das Fahrzeug und die Verbindungspunkte, die die Maschine mit dem Fahrzeug verbinden (Tragegurt, Gurt, Schraube, Mutter, Rad usw.), stabil sind.
- Wenn Sie die Maschine von Hand transportieren müssen, vergewissern Sie sich, dass die Hilfsmittel (Tragegurt, Gürtel usw.) und die Anschlüsse sicher sind.
- Um die notwendigen Transportbedingungen zu gewährleisten, beachten Sie die Regeln der Internationalen Arbeitsorganisation zum Transportgewicht und die in Ihrem Land geltenden Transportvorschriften.
- Benutzen Sie immer die Griffe oder Trageschlaufen, wenn Sie das Schweißgerät an einen anderen Ort bringen. Ziehen Sie niemals am Brenner, am Kabel oder an den Schläuchen. Tragen Sie Gasflaschen immer separat.
- Entfernen Sie vor dem Transport von Schweißgeräten alle Verbindungsteile und transportieren Sie sie einzeln, heben Sie kleine Geräte an den Griffen, große Geräte an den Tragerringen oder mit einem geeigneten Hebezeug wie einem Gabelstapler.

**Herabfallende Teile
können zu Verletzungen
führen**



Eine unsachgemäße Positionierung der Stromquelle oder anderer Geräte kann zu schweren Verletzungen und Sachschäden führen.

- Stellen Sie Ihre Maschine auf Böden und Plattformen mit einer maximalen Neigung von 10°, damit sie nicht herunterfällt oder umkippt. Bevorzugen Sie Bereiche, die den Materialfluss nicht behindern und in denen keine Gefahr besteht, über Kabel und Schläuche zu stolpern. Am besten sind große, gut belüftete, staubfreie Bereiche. Damit die Gasflaschen nicht umkippen, stellen Sie die Flasche auf die vorgesehene Plattform an dem Gerät und sichern Sie sie mit einer Kette. Notfalls sichern Sie die Gasflasche an einer Wand, damit sie bei Gebrauch nicht umkippt.
- Ermöglichen Sie den Bedienern einen einfachen Zugriff auf die Einstellungen und Anschlüsse des Geräts.

Übermäßiger Gebrauch führt zur Überhitzung der Maschine



- Lassen Sie das Gerät entsprechend den Betriebszyklen abkühlen.
- Verringern Sie den Strom oder planen Sie kürzere Einschaltzeiten, bevor Sie wieder mit dem Schweißen beginnen.
- Blockieren Sie nicht die Belüftungsschlitze der Maschine.
- Installieren Sie keine Filter in den Belüftungsöffnungen der Maschine ohne die Genehmigung des Herstellers.

DE

Lichtbogenschweißen kann elektromagnetische Interferenzen verursachen



Diese Maschine entspricht nicht der IEC 61000 -3 - 12. Wenn die Maschine an das in Haushalten verwendete Niederspannungsnetz angeschlossen werden soll, muss der Installateur, der den elektrischen Anschluss vornimmt, oder die Person, die die Maschine benutzen wird, über die Anschlussfähigkeit der Maschine informiert werden; in diesem Fall liegt die Verantwortung beim Benutzer.

- Diese Maschine ist Gruppe 2, Klasse A in den EMV-Tests gemäß der Norm TS EN 55011.
- Maschinen der Klasse A sind nicht für die Verwendung in Wohngebieten bestimmt, in denen die Stromversorgung über das Niederspannungsnetz stattfindet. Möglicherweise gibt es Schwierigkeiten bei der Gewährleistung der elektromagnetischen Kompatibilität aufgrund von Hochfrequenzstörungen, die an solchen Orten übertragen und abgestrahlt werden.
- Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) erfüllt. Elektromagnetische Störungen beim Schweißen können unerwünschte Auswirkungen auf Ihre elektronischen Geräte und das Stromnetz haben. Der Benutzer ist für die Auswirkungen verantwortlich, die durch diese Störungen während des Betriebs verursacht werden können.
- Falls Störungen auftreten, können zusätzliche Maßnahmen ergriffen werden, um die Einhaltung der Vorschriften zu gewährleisten, z. B. die Verwendung kurzer Kabel, die Verwendung isolierter (gepanzelter) Kabel, die Verlegung der Maschine, die Entfernung von Kabeln aus dem betroffenen Gerät und/oder Bereich, die Verwendung von Filtern oder der EMV-Schutz des Arbeitsbereichs.
- Um mögliche EMV-Schäden zu vermeiden, sollten Sie Schweiß- und Schneidarbeiten so weit wie möglich (100 m) von empfindlichen elektronischen Geräten entfernt durchführen.
- Vergewissern Sie sich, dass Ihre Maschine in Übereinstimmung mit der Bedienungsanleitung aufgestellt und positioniert ist.

Bewertung der Gemäß elektromagnetischen Verträglichkeit des Arbeitsbereichs

IEC 60974-9 Abschnitt 5.2.;

Vor der Installation eines Schweißgeräts muss der Betreiber und/oder der Benutzer eine Prüfung auf mögliche elektromagnetische Störungen in der Umgebung durchführen. Die folgenden Bedingungen müssen beachtet werden.



- a) Andere Versorgungskabel, Steuerkabel, Signal- und Telefonkabel über, unter und neben dem Schweißgerät und der Ausrüstung,
- b) Radio- und Fernsehsender und -empfänger,
- c) Computer und andere Kontrollgeräte,
- d) Kritische Sicherheitsausrüstung, z.B. Schutz von Industrieanlagen,
- e) Medizinische Geräte von Menschen in der Nachbarschaft, z.B. Herzschrittmacher und Hörgeräte,
- f) Geräte, die zur Messung oder Kalibrierung verwendet werden,
- g) Störfestigkeit von anderen Geräten in der Umgebung. Der Benutzer muss sicherstellen, dass andere in der Umgebung verwendete Geräte kompatibel sind. Dies kann zusätzliche Schutzmaßnahmen erfordern.
- h) Die Grenzen des Inspektionsbereichs können je nach Größe der Umgebung, der Gebäudestruktur und anderen Aktivitäten im Gebäude erweitert werden, wobei die Tageszeit, zu der der Schweißvorgang durchgeführt wird, berücksichtigt werden sollte.

Neben der Bewertung des Gebiets kann auch die Bewertung der Geräteinstallationen für die Behebung der Störung erforderlich sein. Falls erforderlich, können auch Messungen vor Ort durchgeführt werden, um die Effizienz von Minderungsmaßnahmen zu bestätigen.

(Quelle: IEC 60974-9).

Methoden zur Reduzierung von elektromagnetischen Interferenzen



- Das Gerät muss wie empfohlen und von einer autorisierten Person an das Stromnetz angeschlossen werden. Falls Interferenzen auftreten, können zusätzliche Maßnahmen wie Netzfilter angewendet werden. Die Versorgung von fest montierten Lichtbogenschweißgeräten muss über ein Metallrohr oder ein gleichwertiges abgeschirmtes Kabel erfolgen. Das Display und das Gehäuse des Netzteils müssen miteinander verbunden sein und es muss ein guter elektrischer Kontakt zwischen den beiden Strukturen bestehen.

- Die empfohlene Wartung des Geräts muss regelmäßig durchgeführt werden. Wenn das Gerät in Gebrauch ist, müssen alle Abdeckungen geschlossen und/oder verriegelt sein. Ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers dürfen keine Änderungen oder Modifikationen am Gerät vorgenommen werden, die über die Standardeinstellungen hinausgehen. Andernfalls ist der Benutzer für die Folgen verantwortlich, die daraus entstehen können.
- Schweißkabel sollten so kurz wie möglich gehalten werden. Sie müssen nebeneinander auf dem Boden des Arbeitsbereichs liegen und dürfen sich nicht verwickeln.
- Beim Schweißen/Schneiden wird in der Maschine ein Magnetfeld erzeugt. Dies kann dazu führen, dass das Gerät Metallteile an sich zieht. Um diese Anziehungskraft zu verhindern, stellen Sie sicher, dass metallische Materialien in einem sicheren Abstand gehalten oder gesichert werden. Der Bediener muss von miteinander verbundenen Metallmaterialien isoliert sein.
- Wenn das Werkstück aus Gründen der elektrischen Sicherheit oder aufgrund seiner Größe und Lage nicht geerdet ist (z. B. bei der Herstellung von Schiffsrümpfen oder im Stahlbau), kann eine Verbindung zwischen Werkstück und Erde in einigen Fällen die Emissionen verringern. Beachten Sie, dass die Erdung des Werkstücks zu Verletzungen der Benutzer oder zu Fehlfunktionen anderer elektrischer Geräte in der Umgebung führen kann. Wo erforderlich, kann die Verbindung zwischen Werkstück und Erde als Direktverbindung hergestellt werden. Aber in einigen Ländern, in denen eine Direktverbindung nicht zulässig ist, kann die Verbindung mit geeigneten Kondensatoren gemäß den örtlichen Vorschriften und Bestimmungen hergestellt werden.
- Abschirmung und Einhüllung anderer Geräte und Kabel im Arbeitsbereich können helfen, störende Effekte zu vermeiden. Die komplette Abschirmung der gesamten Schweiß-/Schneidezone kann für einige spezielle Anwendungen in Betracht gezogen werden.

Elektronenmagnetisches Feld (EMF)



Elektrischer Strom, der durch einen Leiter fließt, erzeugt lokalisierte elektrische und magnetische Felder (EMF).

Bediener sollten die folgenden Hinweise befolgen, um das Risiko einer EMF-Exposition zu minimieren:

- Um das Magnetfeld zu reduzieren, sollten Schweißleitungen so weit wie möglich eng verlaufen und mit Verbindungsmaterialien (Klebeband, Kabelbinder usw.) gesichert werden.
- Der Oberkörper und der Kopf des Bedieners sollten so weit wie möglich von der Schweiß-/Schneidemaschine und den Kabeln entfernt gehalten werden,
- Schweiß-/Schneide- und Elektrokabel dürfen in keiner Weise um den Körper gewickelt werden,
- Der Körper darf nicht zwischen Kabeln eingeklemmt werden. Alle Schweiß-/Schneidekabel sollten nebeneinander und vom Körper entfernt verlegt werden,
- Das Rücklaufkabel soll so nah wie möglich am Schweiß-/Schneidbereich an das Werkstück angeschlossen werden,
- Lehnen Sie sich nicht gegen das Schweißgerät, setzen Sie sich nicht darauf und arbeiten Sie nicht zu nahe daran,
- Während des Transports des Schweißgeräts oder der Drahtvorschubeinheit darf nicht geschweißt / geschnitten werden.

EMF können auch die Funktion von medizinischen Implantaten (Material, das in den Körper eingesetzt wird) wie Herzschrittmachern beeinträchtigen. Für Menschen mit medizinischen Implantaten müssen Schutzmaßnahmen getroffen werden. So kann beispielsweise der Zugang für Passanten eingeschränkt werden oder es können individuelle Risikobewertungen für die Betreiber vorgenommen werden. Bei Benutzern mit medizinischen Implantaten sollte eine Risikobewertung und Empfehlung durch einen Arzt erfolgen.

Schutz



- Setzen Sie das Gerät nicht Regen, Spritzwasser oder unter Druck stehendem Dampf aus.

Energie-Effizienz



- Wählen Sie den Prozess und das Gerät, die für den Schweiß-/Schneidevorgang geeignet sind, den Sie durchführen möchten.
- Wählen Sie den Strom und / oder die Spannung, die für das Material und die Dicke des zu schweißenden / schneidenden Materials geeignet sind.
- Wenn Sie längere Zeit nicht Schweißen/Schneiden, schalten Sie die Maschine aus, nachdem der Ventilator die Maschine abgekühlt hat. Unsere Maschinen mit intelligenter Lüftersteuerung stoppen von selbst.

Abfallverfahren

- Diese Maschine gehört nicht in den Hausmüll. Sie muss im Rahmen der Richtlinie der Europäischen Union und des nationalen Rechts recycelt werden.
- Informieren Sie sich bei Ihrem Händler und bei autorisierten Personen über die Entsorgung Ihrer gebrauchten Maschine.

GARANTIEFORMULAR

DE



Bitte besuchen Sie unsere Website www.magmaweld.com/warranty-form/wr für das Garantieformular.

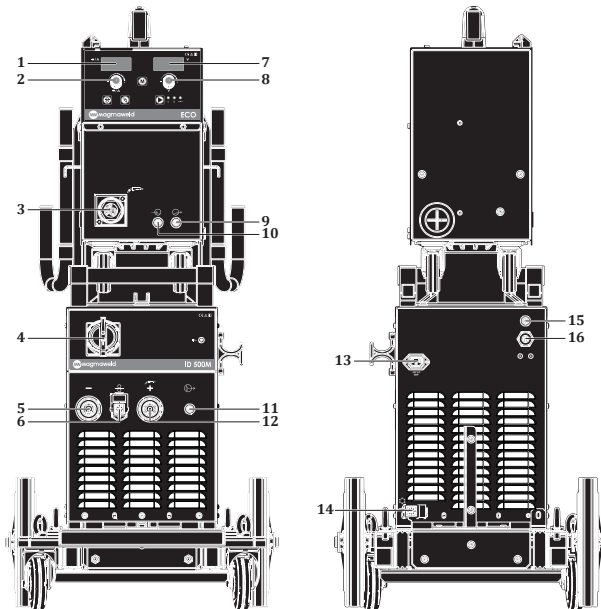
TECHNISCHE DATEN

1.1 Allgemeine Erläuterungen

Die ECO-SERIE ist ein benutzerfreundliches dreiphasiges industrielles MIG/MAG-Inverter-Schweißgerät, das für schwere Bedingungen entwickelt wurde. Mit seiner benutzerfreundlichen Oberfläche ermöglicht es eine schnelle und einfache Nutzung. Es bietet hervorragende Schweißeigenschaften mit allen Massiv- und Fülldrähten.

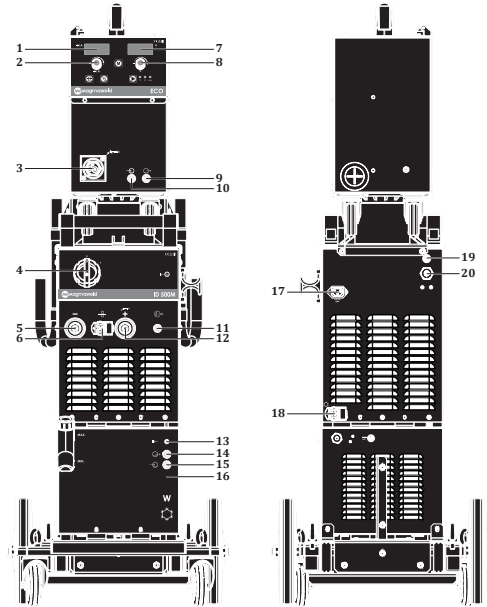
Schweißspannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit können über das Bedienfeld vor dem Drahtvorschubgerät eingestellt werden. Schweißspannung und -strom können auf der Digitalanzeige überwacht werden. Die optimalen Schweißparameter können aus der Tabelle im Drahtvorschubgerät ausgewählt werden. Es gibt eine integrierte Gasflaschenplattform und eine 24-V-Steckdose für die CO₂-Gasheizung. Es wird durch einen Lüfter gekühlt und verfügt über einen Überhitzungsschutz.

1.2 Maschinenkomponenten



Figur 1 : ID 350 - 500 M ECO Vorder- und Rückansicht

- | | |
|--------------------------|------------------------------------|
| 1- Digitalanzeige Links | 9- Kaltwasserauslass des Brenners |
| 2- Einstelltopf | 10- Brenner-Warmwassereinlass |
| 3- Brenneranschluss | 11- Gas-Ausgang |
| 4- Ein/Aus-Schalter | 12- Zwischenpaket-Brenneranschluss |
| 5- Brenneranschluss | 13- Heizungssteckdose |
| 6- Datenbuchse | 14- Wassereinheit Energiesteckdose |
| 7- Digitalanzeige Rechts | 15- Gaseintritt |
| 8- Einstelltopf | 16- Netzkabel |



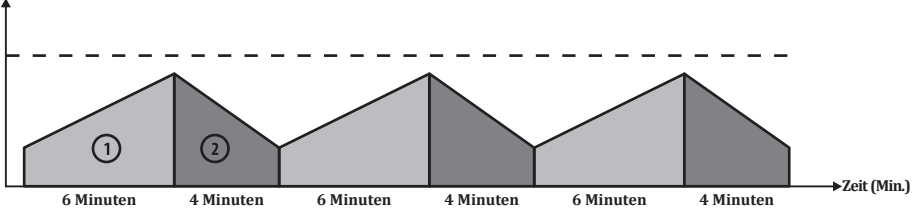
Figur 2 : ID 350 - 500 MW ECO Vorder- und Rückansicht

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| 1- Digitalanzeige Links | 11- Gas-Ausgang |
| 2- Einstelltopf | 12- Zwischenpaket-Brenneranschluss |
| 3- Brenneranschluss | 13- Wassereinheit-Led |
| 4- Ein/Aus-Schalter | 14- Kaltwasserausgang Wassereinheit |
| 5- Brenneranschluss | 15- Warmwasserzulauf Wassereinheit |
| 6- Datenbuchse | 16- Wassereinheit |
| 7- Digitalanzeige Rechts | 17- Heizungssteckdose |
| 8- Einstelltopf | 18- Wassereinheit Energiesteckdose |
| 9- Kaltwasserauslass des Brenners | 19- Gaseintritt |
| 10- Brenner-Warmwassereinlass | 20- Netzkabel |

1.3 Produktkennzeichnung

<small>MAGMA MEKATRONIK MAKINE SAN. VE TIC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKIYE</small>					
ID 350 M ECO			S/N:		
			EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A		
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	U _p = 62V	X ^(40°C)	40%	60%	100%
		I ₁	350A	286A	221A
		U ₁	31.5V	28.3V	25.1V
	U _i = 400V	I _{max} = 27.4A	I _{ref} = 17.34A		
IP23					
<small>MAGMA MEKATRONIK MAKINE SAN. VE TIC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKIYE</small>					
ID 350 MW ECO			S/N:		
			EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A		
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	U _p = 62V	X ^(40°C)	40%	60%	100%
		I ₁	350A	286A	221A
		U ₁	31.5V	28.3V	25.1V
	U _i = 400V	I _{max} = 27.4A	I _{ref} = 17.34A		
IP23					
<small>MAGMA MEKATRONIK MAKINE SAN. VE TIC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKIYE</small>					
ID 500 M ECO			S/N:		
			IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A		
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	U _p = 72V	X ^(40°C)	40%	60%	100%
		I ₁	500A	408A	316A
		U ₁	39V	34.4V	29.8V
	U _i = 400V	I _{max} = 46.1A	I _{ref} = 29.16A		
IP23					
<small>MAGMA MEKATRONIK MAKINE SAN. VE TIC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKIYE</small>					
ID 500 MW ECO			S/N:		
			IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A		
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	U _p = 72V	X ^(40°C)	40%	60%	100%
		I ₁	500A	408A	316A
		U ₁	39V	34.4V	29.8V
	U _i = 400V	I _{max} = 46.1A	I _{ref} = 29.16A		
IP23					

	Dreiphasen-Transformator-Gleichrichter	X	Operationszyklus
	Horizontale Charakteristik	U ₀	Leerlauf-Betriebsspannung
	MIG / MAG-Schweißen	U ₁	Netzspannung und -frequenz
	Gleichstrom	U ₂	Nennschweißspannung
	Netz Eingang - 3-Phasen-Wechselstrom	I ₁	Nennstrom aus dem Netz
	Geeignet für Arbeiten in gefährlichen Umgebungen	I ₂	Nennschweißstrom
		S ₁	Strom aus dem Netz
		IP 23	Schutzklasse

Operationszyklus
Temperatur (C°)

Wie in EN 60974-1 definiert, umfasst die Betriebszyklusrate eine Zeitspanne von 10 Minuten. Wenn Sie beispielsweise mit 250 A in einer Maschine arbeiten möchten, die mit 250 A bei 60% spezifiziert ist, kann die Maschine in den ersten 6 Minuten des 10-minütigen Zeitraums (1 Zone) ohne Unterbrechung schweißen/schneiden. Die Maschine muss jedoch für die nächsten 4 Minuten im Leerlauf bleiben, um abzukühlen (Zone 2).

1.4 Technische Spezifikationen

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	EINHEIT	ID 350 M-MW ECO
Netzspannung (3 Phasen 50-60 Hz)	V	400
Bemessungsleistung	kVA	18.9 (%40)
Bereich zur Einstellung des Schweißstroms	ADC	50 - 350
Nennschweißstrom	ADC	350
Leerlaufspannung	VDC	62
Abmessungen (l x b x h)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Gewicht	kg	M 96
		MW 120
Schutzklasse		IP 23

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	EINHEIT	ID 500 M-MW ECO
Netzspannung (3 Phasen 50-60 Hz)	V	400
Bemessungsleistung	kVA	31.8 (%40)
Bereich zur Einstellung des Schweißstroms	ADC	50 - 500
Nennschweißstrom	ADC	500
Leerlaufspannung	VDC	72
Abmessungen (l x b x h)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Gewicht	kg	M 98
		MW 122
Schutzklasse		IP 23

1.5 Zubehör

STANDARDZUBEHÖR	ANZAHL	ID 350 M-MW ECO
Erdungszange und Kabel	1	7905203505 (35 mm ² -5 m)
Gasschlauch	1	7907000002
MIG/MAG CO ₂ -Zubehörsatz*	1	-
MIG/MAG-Mischung / Argon-Zubehörsatz*	1	-

STANDARDZUBEHÖR	ANZAHL	ID 500 M-MW ECO
Erdungszange und Kabel	1	7905509505 (95mm ² -5m)
Gasschlauch	1	7907000002
MIG/MAG CO ₂ -Zubehörsatz*	1	-
MIG/MAG-Mischung / Argon-Zubehörsatz*	1	-

* Muss bei der Bestellung angegeben werden.

OPTIONALES ZUBEHÖR	ANZAHL	ID 350 M-MW ECO
CO ₂ Heizung	1	7020009003
Gasregulator (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Gasregulator (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Wassergekühlter MIG-Brenner	1	7120050003

OPTIONALES ZUBEHÖR	ANZAHL	ID 500 M-MW ECO
CO ₂ Heizung	1	7020009003
Gasregulator (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Gasregulator (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Wassergekühlter MIG-Brenner	1	7120050003

INSTALLATIONSHINWEISE

2.1 Zu beachtende Punkte beim Empfang

Vergewissern Sie sich, dass alle Materialien, die Sie bestellt haben, eingetroffen sind. Wenn Material fehlt oder beschädigt ist, wenden Sie sich sofort an die Verkaufsstelle.

Die Standardbox enthält :

- Hauptgerät und das daran angeschlossene Netzkabel
- Erdungszange und Kabel
- Gasschlauch
- Garantie-Zertifikat
- Gebrauchsanweisung
- Schweißdraht

Im Falle einer beschädigten Lieferung sollten Sie ein Protokoll führen, den Schaden fotografieren und ihn zusammen mit einer Fotokopie des Lieferscheins dem Transportunternehmen melden. Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Symbole auf dem Gerät und ihre Bedeutungen



Der Schweißvorgang birgt Gefahren. Sorgen Sie für geeignete Arbeitsbedingungen und treffen Sie die notwendigen Vorsichtsmaßnahmen. Spezialisierte Personen sind für die Maschine verantwortlich und müssen die notwendige Ausrüstung bereitstellen. Unbeteiligte Personen sollten von der Schweißstelle ferngehalten werden.



Diese Maschine entspricht nicht der IEC 61000-3-12. Wenn die Maschine an das in Haushalten verwendete Niederspannungsnetz angeschlossen werden soll, muss der Installateur, der den elektrischen Anschluss vornimmt, oder die Person, die die Maschine benutzen wird, über die Anschlussfähigkeit der Maschine informiert werden; in diesem Fall liegt die Verantwortung beim Benutzer.



Achten Sie auf die Sicherheitssymbole und Warnhinweise auf der Maschine und in dieser Bedienungsanleitung und entfernen Sie die Aufkleber nicht.



Die Gitter dienen der Belüftung. Die Öffnungen dürfen nicht abgedeckt werden, um eine gute Kühlung zu gewährleisten, und es dürfen keine Fremdkörper hineingelassen werden.

2.2 Empfehlungen für Installation und Betrieb


- Zum Bewegen der Maschine sollten Hebeösen oder Gabelstapler verwendet werden. Heben Sie das Gerät nicht mit der Gasflasche an. Beim manuellen Tragen von tragbaren Schweißgeräten müssen Maßnahmen gemäß den Vorschriften zum Arbeitsschutz ergriffen werden. Am Arbeitsplatz müssen die notwendigen Vorkehrungen getroffen werden, um sicherzustellen, dass der Transportvorgang so weit wie möglich unter Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsbedingungen durchgeführt wird. Entsprechend den Merkmalen der Arbeitsumgebung und den Anforderungen des Arbeitsplatzes sollten Vorkehrungen getroffen werden. Stellen Sie die Maschine auf eine harte, ebene und glatte Oberfläche, wo sie nicht herunterfallen oder umkippen kann
- Wenn die Umgebungstemperatur 40°C übersteigt, lassen Sie die Maschine mit einem niedrigeren Strom oder einer niedrigeren Taktfrequenz laufen.
- Vermeiden Sie das Schweißen im Freien bei Wind und Regen. Wenn in solchen Situationen geschweißt werden muss, schützen Sie den Schweißbereich und das Schweißgerät mit Vorhängen und Markisen.
- Achten Sie bei der Aufstellung des Geräts darauf, dass Materialien wie Wände, Vorhänge, Verkleidungen usw. den einfachen Zugang zu den Bedienelementen und Anschlüssen der Maschine nicht behindern.
- Wenn Sie in geschlossenen Räumen schweißen, verwenden Sie eine geeignete Rauchabsauganlage. Wenn die Gefahr des Einatmens von Schweißdämpfen und -gasen in geschlossenen Räumen besteht, verwenden Sie ein Atemschutzgerät.
- Beachten Sie die auf dem Produktetikett angegebenen Betriebszyklen. Häufiges Überschreiten der Betriebszyklen kann die Maschine beschädigen und zum Erlöschen der Garantie führen.
- Das Versorgungskabel muss entsprechend dem angegebenen Sicherungswert verwendet werden.
- Schließen Sie das Erdungskabel so nah wie möglich an den Schweißbereich an. Achten Sie darauf, dass der Schweißstrom nicht durch andere Elemente als die Schweißkabel fließt, z. B. durch die Maschine selbst, die Gasflasche, die Kette oder das Lager.

- Wenn die Gasflasche auf die Maschine gestellt wird, befestigen Sie sofort die Kette, um die Gasflasche zu sichern. Wenn Sie die Gasflasche nicht auf die Maschine stellen, sichern Sie die Flasche mit einer Kette an der Wand.
- Die Steckdose auf der Rückseite des Geräts ist für den CO₂-Heizer. Schließen Sie niemals ein anderes Gerät als einen CO₂-Heizer an die CO₂-Buchse an!

2.3 Netzsteckeranschluss



Verwenden Sie zu Ihrer Sicherheit niemals das Netzkabel des Geräts ohne Stecker.

- Ein Stecker ist nicht mit dem Netzkabel verbunden, da in Fabriken, auf Baustellen und in Werkstätten unterschiedliche Steckdosen vorhanden sein können. Ein geeigneter Stecker muss von einem qualifizierten Elektriker an die Steckdose angeschlossen werden. Vergewissern Sie sich,  dass das Erdungskabel, das mit und in gelber/grüner Farbe markiert ist, vorhanden ist.
- Nachdem Sie den Stecker mit dem Kabel verbunden haben, stecken Sie ihn noch nicht in die Steckdose.

2.4 Wasserkühleinheit (MW-Modelle)

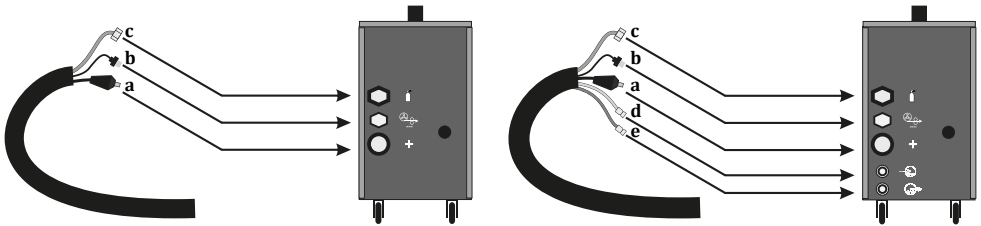
- Die Wasserkühleinheit ist ein geschlossenes Kreislaufsystem, das aus einem Kühler, einem Ventilator, einer Pumpe und einem Kühlmitteltank besteht und zur Kühlung des Brenners dient.
- Verbinden Sie den kalten (blauen) Wasserschlauch des Zwischenpakets mit dem Kaltwasserausgang des Wasserkühlsystems und den heißen (roten) Wasserschlauch mit dem Heißwassereinlass des Wasserkühlsystems.
- Magmaweld-Schweißmaschinen werden mit Magmaweld-Kühlmittel geliefert, das für beste Leistung hergestellt wird. Wenn der Kühlmittelstand niedrig ist, öffnen Sie den Deckel des Kühlmittel tanks und fügen Sie Magmaweld-Kühlmittel hinzu, das für die Temperatur der Arbeitsumgebung geeignet ist. Die Kühlflüssigkeit muss innerhalb der Mindest- und Höchstwerte liegen, die auf der Vorderseite der Maschine angegeben sind.
- Fügen Sie kein anderes Kühlmittel oder Wasser hinzu. Verschiedene flüssige Zusatzstoffe können chemische Reaktionen oder andere Probleme verursachen.
- Magmaweld ist nicht verantwortlich für Risiken, die bei unterschiedlichen Flüssigkeitszusätzen entstehen können. Alle Garantiebestimmungen werden ungültig, wenn dem Magmaweld-Kühlmittel ein anderes Kühlmittel oder Wasser hinzugefügt wird.
- Wenn Sie eine andere Kühlmittelmarke verwenden möchten, muss der Kühlmittelbehälter vollständig entleert sein und es dürfen sich keine Rückstände oder Flüssigkeit darin befinden.
- Wasserkühlgeräte sind nur für Schweißmaschinen der Firma "Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.S." geeignet. Wasserkühlmaschinen können nicht mit externer Versorgung betrieben werden.
- An der Vorderseite der Maschine befinden sich 2 LEDs. Die Power-Led leuchtet, wenn die Maschine eingeschaltet ist, und die LED für die Wasserkühlung leuchtet, wenn die Wasserkühlung aktiviert ist.
- Sobald die Maschine mit dem Schweißen beginnt, startet die Wasserzirkulation und nach Abschluss des Schweißvorgangs leuchtet die LED der Wasserkühleinheit für die im Menü eingestellte Zeit. Falls es Luft oder Probleme gibt, wird das Wasser nicht zirkulieren.



Die Verwendung von schmutzigem und kalkhaltigem (hartem) Wasser verkürzt die Lebensdauer des Brenners und der Pumpe. Wenn die Kühlflüssigkeit unter dem Mindestwert liegt, besteht die Möglichkeit eines Durchbrennens und eines Ausfalls von Motor und Brenner.

2.5 Anschluss langer Zwischenpakete

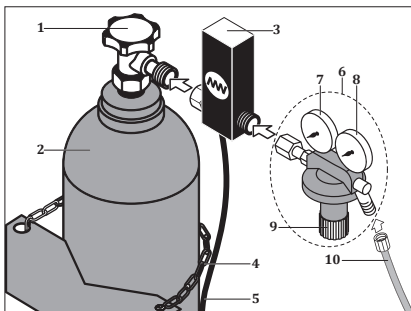
- Bei Maschinen mit einem Zwischenpaket von 10 Metern oder länger sind die Drahtvorschubeinheit und das Zwischenpaket so konzipiert, dass sie für einen einfachen Transport getrennt werden können. Die beiden Enden der langen Zwischenpakete sind identisch und die gleichen Verbindungen, die auf der Vorderseite der Maschine hergestellt werden, müssen auch mit den Verbindern und Buchsen auf der Rückseite der Drahtvorschubeinheit hergestellt werden.
- Wenn das Zwischenpaket Ihrer Maschine 10 Meter oder länger ist, verbinden Sie das Zwischenpaket und die Drahtvorschubeinheit wie folgt.



Figur 2 : Langes Zwischenpaket mit Drahtvorschubanschlüssen

2.6 Gasanschlüsse

- Vergewissern Sie sich, dass der Schlauchanschluss des von Ihnen verwendeten Gasreglers die Größe 3/8 hat.
- Öffnen Sie das Gasflaschenventil, indem Sie Ihren Kopf und Ihr Gesicht vom Auslass des Flaschenventils fernhalten und halten Sie es 5 Sekunden lang geöffnet. Auf diese Weise werden eventuelle Ablagerungen und Schmutz herausgeschleudert.
- Wenn ein CO₂-Heizgerät verwendet werden soll, schließen Sie das CO₂-Heizgerät zunächst an die Gasflasche an. Nachdem Sie den Gasregler an das CO₂-Heizgerät angeschlossen haben, stecken Sie den Stecker des CO₂-Heizgeräts in die CO₂-Heizgerätebuchse an der Rückseite der Maschine.
- Wenn der CO₂-Heizer nicht verwendet werden soll, schließen Sie den Gasregler an die Gasflasche an.
- Schließen Sie das eine Ende des Flaschenschlauchs an den Gasregler an und ziehen Sie die Schelle fest. Schließen Sie das andere Ende an den Gaseinlass auf der Rückseite der Maschine an und ziehen Sie die Mutter fest.
- Öffnen Sie das Ventil der Gasflasche und prüfen Sie, ob die Flasche voll ist und ob es keine Lecks in der Gasleitung gibt. Wenn Sie ein Geräusch hören und/oder einen Gasgeruch riechen, der auf ein Leck hinweist, überprüfen Sie Ihre Anschlüsse und beseitigen Sie das Leck.







- | | |
|--|------------------------------|
| 1- Gasflaschenventil | 6- Gasregulator |
| 2- Gasflasche | 7- Manometer |
| 3- CO ₂ -Heizung | 8- Durchflussmesser |
| 4- Kette | 9- Durchfluss-Einstellventil |
| 5- CO ₂ -Heizungsenergiekabel | 10- Schlauch |










Figur 3 : Anschlüsse zwischen Gasflasche, Heizung und Regler








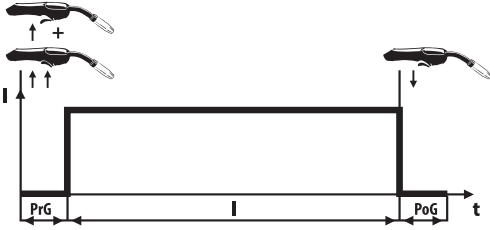
NUTZUNGSINFORMATIONEN

3.1 Benutzeroberfläche



 8/A	<p>Digitalanzeige Links Ampere / Drahtvorschubgeschwindigkeit und Funktion Ermöglicht die Beobachtung der Funktionen und zeigt die Drahtvorschubgeschwindigkeit an, falls nicht geschweißt wird. Es gibt den Schweißstrom beim Schweißen an.</p>
 V	<p>Digitalanzeige Rechts Ermöglicht die Überwachung von Spannungs- und Funktionseinstellungen. Es zeigt die Leerlaufbetriebsspannung an, wenn der Brenntaster im Leerlauf (ohne Schweißen) gedrückt wird. Es gibt die Schweißspannung beim Schweißen an.</p>
	<p>Linker Einstelltopf Die Einstellung erfolgt durch Drehen des Potis nach links und rechts. Die Einstellung der Drahtgeschwindigkeit erfolgt im Leerlauf. Beim Drücken der Menütaste und Öffnen der Funktionen kann mit dem linken Einstellpoti zwischen den Funktionen umgeschaltet werden.</p> <p>Rechter Einstelltopf Die Einstellung erfolgt durch Drehen des Potis nach links und rechts. Die Spannung wird angepasst. Beim Drücken der Menütaste und Aufrufen der Funktionen erfolgt die Einstellung der jeweiligen Funktion mit dem rechten Einstellpoti.</p>
	<p>Kostenloser Draht Solange der Knopf gedrückt wird, wird der Draht angetrieben, das Gasventil funktioniert nicht. Mit dieser Taste können Sie den Draht in den Brenner einführen.</p>

	<p>Gasstrom Solange die Taste gedrückt gehalten wird, ist der Gasfluss aktiviert und der Drahtvorschub läuft nicht. Mit dieser Schaltfläche können Sie nach einem Gaswechsel das Gas im System wechseln.</p>
	<p>Menütaste Das Menü wird aufgerufen. Mit dem Einstellpoti wird die gewünschte Einstellung gewählt. Der Menübereich umfasst folgende Funktionen:</p>
	<p>Erstes Gas Die Vordrosselzeit ist eingestellt. <u>Einstellbereich</u> • 0.1 - 10 Sek. Das Gas wird vor Beginn des Schweißens für die angegebene Zeit zugeführt und dann beginnt das Schweißen. Schützt das Schweißbad zu Beginn des Schweißens.</p>
	<p>Letztes Gas Die letzte Gaszeit wird eingestellt. <u>Einstellbereich</u> • 0.1 - 10 Sek. Nach dem Ende des Schweißens für die angegebene Zeit kommt das Gas und das Schweißen wird beendet. Es bietet Schutz für das Schweißbad am Ende des Schweißens.</p>
	<p>Schweißzeit Wenn die Spot (Methode) ausgewählt ist, wird die Schweißzeit eingestellt. <u>Einstellbereich</u> • 0.1 - 10 Sek.</p>
	<p>Lückenzeit Wenn die Spot (Methode) ausgewählt ist, wird die Zeit, die nicht geschweißt werden soll, eingestellt. <u>Einstellbereich</u> • 0.1 - 10 Sek.</p>
	<p>Soft Start Die Softstart-Einstellung wird vorgenommen. <u>Einstellbereich</u> • Ein - Aus Zu Beginn des Schweißens erhöht sich die Drahtgeschwindigkeit allmählich von einer niedrigen Geschwindigkeit auf die eingestellte Geschwindigkeit. Auf diese Weise werden Schläge und Spritzer zu Beginn des Schweißens verhindert.</p>
	<p>Krater Die Kraterfunktion ist eingestellt. <u>Einstellbereich</u> • Ein - Aus Dieses Verfahren dient dazu, Rissbildung am Ende des Schweißvorgangs zu verhindern. Wenn der Krater aktiv ist, wird der Schweißstrom am Ende der Schweißung mit einer gewissen Linearität reduziert und die Schweißung wird beendet.</p>
	<p>Rückwärtsverbrennung Die Rückbrandeinstellung wird vorgenommen. <u>Einstellbereich</u> • 0.1 - 1 Mit der Rückbrennfunktion wird die Brennlänge des Schweißdrahtes angepasst, um die Erdung zu reduzieren. Somit wird das Festkleben/Verstopfen des Drahtes an der Kontaktdüse bzw. das Festkleben des Drahtes am Material verhindert.</p>

	<p>Durchflusskontrollsensor Mit dem Flow Control Sensor wird der effiziente und gesunde Betrieb des Kühlsystems gesteuert. Bei Problemen mit der Wasserzirkulation wird der Benutzer mit einem Fehlercode gewarnt. Einstellbereich</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ein - Aus <p>Die FLO-Einstellung sollte in der OFF-Position bleiben, wenn die Kühleinheit nicht verwendet wird.</p>
	<p>Niedriger Start (Low Start) Die Niedriger Start-Einstellung wird vorgenommen. Einstellbereich</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ein - Aus <p>Beim Start des Schweißens beginnt die Schweißspannung auf einem niedrigen Niveau und steigt allmählich an. Dies sorgt insbesondere bei dünnen Materialien und Aluminium für eine schlagfreie Schweißnaht.</p>
	<p>Wird zur Auswahl des Triggermodus verwendet. Mit jedem Drücken der Taste wird in den anderen Triggermodus gewechselt. Einstellbereich</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 Auslöser • 4 Auslöser • Spot (Methode)
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; text-align: center;"> <div data-bbox="282 715 423 762">  </div> <div data-bbox="580 715 721 762">  </div> <div data-bbox="896 715 1037 762">  </div> </div> <p>Drücken Sie den Auslöser Drücken und halten Sie den Auslöser Lassen Sie den Auslöser los</p> <p>2 AUSLÖSEMODUS : Wenn der Brennerauslöser gedrückt wird, beginnt das Schweißen und der Auslöser wird gedrückt gehalten, bis das Schweißen beendet ist. Das Schweißen endet, wenn der Auslöser losgelassen wird.</p> <p>Schweißvorgang einleiten;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Drücken und halten Sie den Auslöser des Brenners, • Der Schutzgasfluss beginnt so lange wie die Gasvorlaufzeit. • Am Ende der Gasvorlaufzeit läuft der Drahtvorschubmotor mit langsamer Geschwindigkeit. • Der Schweißstrom erhöht sich, wenn das Werkstück erreicht ist. <p>Schweißnahtabschluss;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lassen Sie den gedrückten Brennerauslöser los • und der Drahtvorschubmotor stoppt. • Der Lichtbogen erlischt nach der eingestellten Rückbrennzeit. • Der Prozess endet am Ende der Gasnachlaufzeit. <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 20px;"> <div data-bbox="266 1187 754 1417" style="flex: 1;">  </div> <div data-bbox="770 1264 976 1343" style="flex: 0.5;"> <p>PrG : Gasvorlaufzeit I : Schweißstrom PoG : Gasnachlaufzeit</p> </div> </div>

4 AUSLÖSEMODUS : Sobald der Brennerauslöser gedrückt und losgelassen wird, beginnt das Schweißen und Sie brauchen ihn nicht bis zum Ende des Schweißens gedrückt zu halten. Wenn der Auslöser gedrückt und wieder losgelassen wird, wird die Schweißung beendet.

Schweißvorgang einleiten;

- Drücken und halten Sie den Auslöser des Brenners,
- Der Schutzgasfluss beginnt so lange wie die Gasvorlaufzeit.
- Am Ende der Gasvorlaufzeit läuft der Drahtvorschubmotor mit langsamer Geschwindigkeit.
- Der Schweißstrom erhöht sich, wenn das Werkstück erreicht ist.
- Lassen Sie den Brennerauslöser los und das Schweißen wird fortgesetzt.

Schweißnahtabschluss;

- Drücken Sie den Brennerauslöser und lassen Sie ihn los.
- Drahtvorschubmotor stoppt
- Der Lichtbogen erlischt nach der eingestellten Rückbrennzeit.
- Der Prozess endet am Ende der Gasnachlaufzeit.



PrG : Gasvorlaufzeit
I : Schweißstrom
PoG : Gasnachlaufzeit



Spot (Methode) Modus

Der Schweißvorgang beginnt, sobald der Auslöser gedrückt wird, schweißt für die angegebene Zeitspanne von zehn Jahren und wartet auf die Ausschaltzeit und wird so lange fortgesetzt, wie er gedrückt gehalten wird. Der Schweißvorgang wird beendet, wenn der Auslöser beendet wird. Wenn der Punkt im Triggermodus ausgewählt ist, werden Einschalt- und Ausschaltzeiten, Schweiß- und Wartezeiten ermittelt.



Diese Methode ist zu bevorzugen, wenn Sie jedes Mal die gleiche Schweißnaht und den gleichen Einbrand erzielen möchten. Schweißnähte, die nach der Spot (Methode) hergestellt werden, sind gleich lang.

3.2 Anschluss an das Stromnetz



Prüfen Sie vor dem Anschließen die Netzspannung Maschine ans Netz.

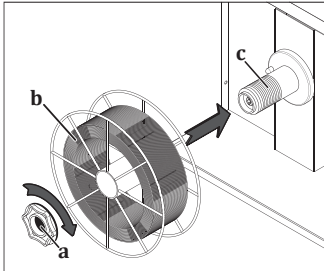


Beim Einstecken des Steckers in die Steckdose Stellen Sie sicher, dass sich der Ein-/Ausschalter in der Position "O" befindet.

- Schalten Sie das Gerät mit dem Ein/Aus-Schalter ein.
- Wenn Sie das Gebläsegeräusch hören und die Netzlampe leuchtet, schalten Sie das Gerät aus, indem Sie den Ein-/Ausschalter wieder auf die Position "Aus" stellen.

3.3 Positionierung der Drahtspule und Antrieb des Drahtes

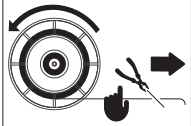
- Drehen Sie die Schraube des Drahttransportsystems heraus. Fädeln Sie die Schweißdrahtspule auf die Welle des Drahttransportsystems und ziehen Sie die Schraube wieder fest.



Wenn Sie die Schraube des Drahttransportsystems zu fest anziehen, kann der Draht nicht angetrieben werden und es kann zu Fehlfunktionen kommen. Wenn Sie die Schraube nicht fest genug anziehen, kann sich der Drahtkorb nach einer Weile leeren und verheddern, wenn der Drahtvorschub gestoppt wird. Ziehen Sie die Schraube daher weder zu fest noch zu locker an.

Figur 4 : Platzieren der Drahtspule

- Ziehen Sie den Druckhebel an der Drahtvorschubspule und senken Sie ihn ab, d.h. entlasten Sie die Druckspule.

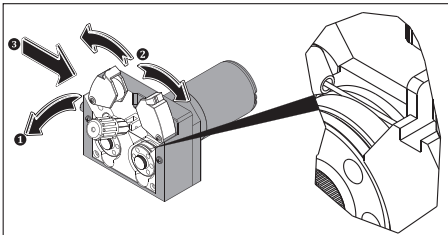


- Entfernen Sie den Schweißdraht von der Stelle, an der die Drahtspule angeschlossen ist, und schneiden Sie das Ende mit einem Seitenmeißel ab, ohne es zu verfehlen.



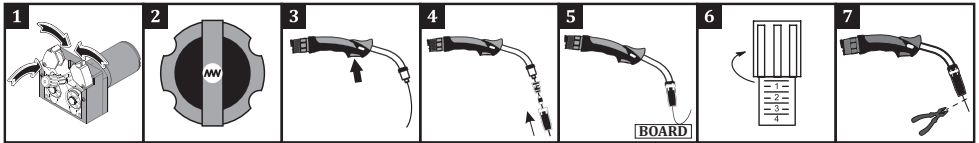
Wenn das Ende des Drahtes verfehlt wird, kann der Draht wie eine Feder herausschießen und Ihnen und anderen in Ihrer Umgebung Schaden zufügen.

- Ohne den Draht loszulassen, führen Sie den Draht durch die Drahtführung, auf die Spulen und über die Spulen in den Brenner.



Figur 5 : Anbringen des Drahtes auf der Spule

- Drücken Sie die Druckwalzen und heben Sie den Druckhebel **1**.
- Schalten Sie das Gerät ein, indem Sie den Ein/Aus-Schalter auf Position "1" stellen **2**.
- Drücken Sie den Auslöser, bis der Draht aus der Brennerspitze kommt. Achten Sie dabei darauf, dass sich die Schweißdrahtspule gleichmäßig dreht, und prüfen Sie, ob sich die Wicklung lockert, indem Sie den Auslöser mehrmals drücken und wieder loslassen **3**. Wenn Sie eine Lockerung und/oder ein Zurückspringen beobachten, ziehen Sie die Schraube des Drahttransportsystems noch etwas fester an.
- Wenn der Draht aus der Brennerspitze herausgezogen ist, setzen Sie die Düse und die Kontaktdüse wieder auf den Brenner **4**.
- Legen Sie den Draht auf ein Brett, **5** stellen Sie den entsprechenden Drahtdruck ein **6** und schneiden Sie das Drahtende ab.



Wenn die Druckeinstellschraube zu fest angezogen oder zu locker gelassen wird oder die falsche Drahtantriebspule verwendet wird, treten folgende Effekte auf.

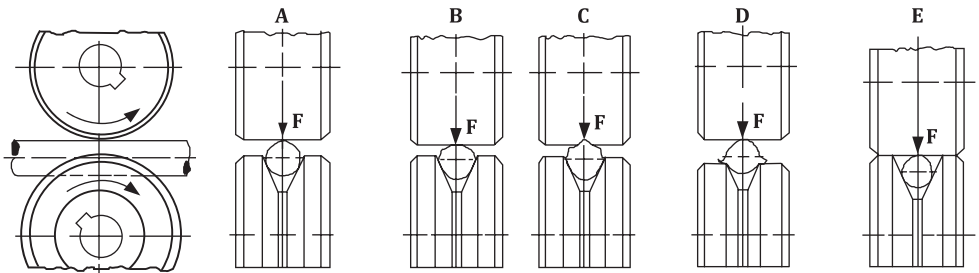
A: Geeignete Drahtstärke und Kanalgröße

B: Wenn der Pressarm zu stark zusammengedrückt wird, wird die Form des Drahtes verzerrt.

C: Wenn der Pressarm zu stark zusammengedrückt wird, entstehen Verformungen auf der Rollenoberfläche.

D: Die Kanallänge der Spule ist zu klein für den verwendeten Draht. Es kommt zu Verzerrungen in der Form des Drahtes.

E: Die Rillengröße der Spule ist groß für den verwendeten Draht. Es kann nicht in den Bereich des Drahtschweißens verschickt werden.



Figur 6 : Fehler bei der Druckanpassung und Rollenauswahl

3.4 Einstellung des Gasflusses



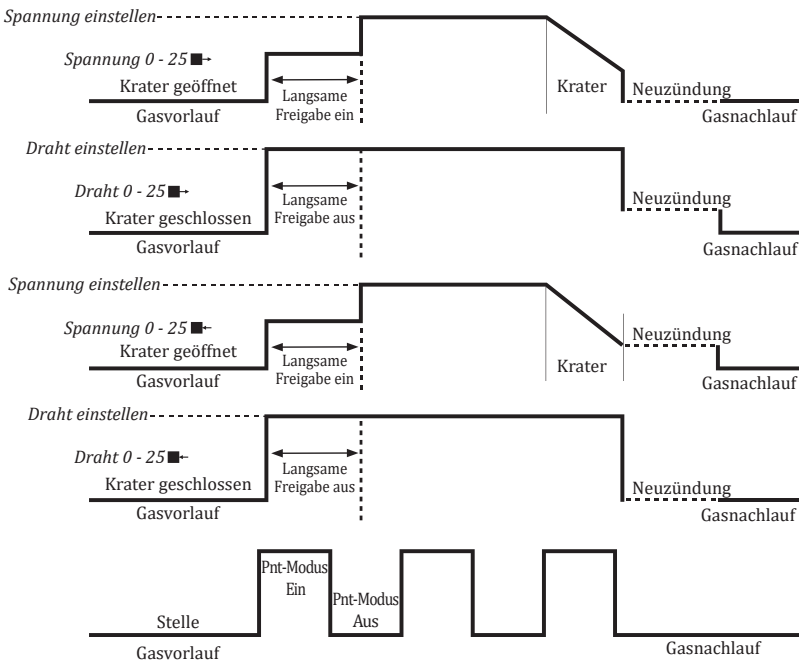
Nehmen Sie die Gaseinstellung und den Gastest vor, indem Sie den Druckhebel der Drahtvorschubwalze absenken !

- Stellen Sie den Gasdurchfluss mit dem Durchflussregelventil ein.
- Der praktische Gasdurchfluss (CO₂, Ar, Gemisch) beträgt das 10-fache des Drahtdurchmessers. Wenn der Drahtdurchmesser z.B. 1,2 mm beträgt, kann der Gasdurchfluss auf 10 x 1,2 = 12 l/min eingestellt werden.
- Sie können die Tabelle an der Seite verwenden, um die Durchflussmenge genauer einzustellen. Nachdem Sie den Gasdurchfluss eingestellt haben, heben Sie den Hebel der Andruckrolle an und schließen die Abdeckung der Drahtvorschubeinheit.

Drahtdurchmesser (mm)	Unlegierter Stahl Stahl- und Metall-Fülldraht	Fülldraht	Rostfrei Stahl	Aluminium
	0.8	8 lt./min.	7 lt./min.	8 lt./min.
0.9	9 lt./min.	8 lt./min.	9 lt./min.	9 lt./min.
1.0	10 lt./min.	9 lt./min.	10 lt./min.	10 lt./min.
1.2	12 lt./min.	11 lt./min.	12 lt./min.	12 lt./min.

DE

3.5 MIG-Kurve



Parameter	Wertebereich	Werkseinstellung	2- Lokation MIG	4- Lokation MIG
Gasvorlauf	0,0 - 9,9 Sek.	0,1 Sek.	✓	✓
Gasnachlauf	0,0 - 9,9 Sek.	0,1 Sek.	✓	✓
Neuzündung	25 - 0 - 25	0 Schritt	✓	✓
Dauer des Schweißens	0,2 - 9,9 Sek.	0,2 Sek.	✓	✓
Zeitlücke	0,0 - 9,9 Sek.	0,0 Sek.	✓	✓
Draht-Durchmesser	0,6 - 2,4 mm	1,0 mm	✓	✓
Dicke	0,6 - 20,0 mm	1,0 mm	✓	✓
Gasart	82/18, 92/8, %100 Ar, %100 CO ₂ , %97,5/2,5			
Draht-Typ	SG/FE, Flux Rutil, Flux Basic, AlMg 4,5Mn, AlMg5, Alsi 5, AL 99,5			
Krater	Aktiv / Passiv	Passiv	✓	✓
Modus	Synergic / Smart / Classic			
Auslöser	Methode / 2 / 4	2	✓	✓
Methode	MIG / MAG - MMA LIFT TIG	MIG / MAG		

3.6 Starten und Beenden des Schweißens

- Bestimmen Sie Ihre Parameter anhand der Schweißparametertabelle Ihrer Maschine entsprechend dem Durchmesser des zu verwendenden Drahtes, der Art des verwendeten Gases und der Dicke des zu schweißenden Materials und stellen Sie Ihre Maschine auf diese Einstellungen ein.

 Kabeldurchmesser

 Materialstärke

 Drahtvorschubgeschwindigkeit

A Aktuell

V Stromspannung

- Nachdem Sie sich vergewissert haben, dass Sie alle Sicherheitsvorschriften einhalten und die notwendigen Vorsichtsmaßnahmen getroffen haben, können Sie mit dem Schweißen beginnen.
- Während des Schweißens wird die augenblickliche Schweißspannung auf der rechten Digitalanzeige und der augenblickliche Schweißstrom auf der linken Digitalanzeige angezeigt.



Wenn wir nicht schweißen, lassen Sie den Brenner so stehen, dass er das Werkstück, die Schweißzange und die Haube der Maschine nicht berührt und der Abzug nicht gedrückt wird.

- Nachdem Sie mit dem Schweißgerät fertig sind, warten Sie, bis das Gerät eine Weile abgekühlt ist, und stellen Sie den Ein-/Ausschalter auf die Position „0“. Trennen Sie die Maschine vom Netz und stellen Sie die Gasflasche ab.

3.7 Schweißparameter

- Die Schweißparameter wurden durch horizontales Schweißen mit Massivdraht unter Laborbedingungen erreicht. Die Werte können je nach Anwendung und Umgebungsbedingungen variieren.

ID 350 M-MW ECO

DE

										ID 350 ECO																
Welding Position	Shielding Gas	Wire Diameter	Polarity	Torch	Wire	Electrode Diameter																				
						0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm			
Fe	ER705-6	CO ₂	+	0.6mm	cm/min	3.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	9	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					A	40	50	55	60	65	70	75	80	85	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		V	14	17	18	19	19.5	20	20.5	21	22	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
		Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	4	5	5.5	6.5	7	9	10.5	12	15.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
		A	45	55	60	65	70	85	95	105	125	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
		V	14	16	16.5	17	18	20	21.5	22	23.5	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	ER705-6	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	3.5	4	4.5	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-	-	-		
					A	40	70	75	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	-	
		V	16	17	18	19	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-	-	-			
		Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	10.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-	-	-		
		A	75	85	95	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-	-	-			
		V	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-	-	-	-		
ER705-6	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	7.5	8	9	10	11	12	13	-	-			
				A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-	-		
	V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-	-	-				
	Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	15.5	16	-	-				
	A	-	-	-	90	110	130	160	175	180	195	210	220	235	250	260	270	280	310	-	-	-				
	V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-	-	-			
ER705-6	CO ₂	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-	-			
				A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-	-	-		
	V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-	-	-	-				
	Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	5.7	7	7.5	8	8.5	9	9.5	10	10.5	12	-	-	-				
	A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	210	220	230	240	250	265	305	-	-	-	-				
	V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-	-				
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	8	9	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	-			
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	21.5	22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				1.0mm	cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-	
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-	
				V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-	-	
1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-	-					
	A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-	-					
V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	-	-					
CrNi	ER308LSi	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	5.5	6.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	14	16	17	18	19	20	-	-	-			
					A	-	65	80	95	110	120	125	130	140	150	155	160	165	180	185	-	-	-	-	-	
				V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	-	-	
				1.0mm	cm/min	-	-	-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13	-	-	-	
					A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-	-	
				V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-	-	-	-
1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15	-	-	-					
	A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-	-	-				
V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-	-				
Fe	E71T-G5	Gazaz2	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-			
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				0.9mm	cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					A	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				V	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-	-				
	A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-	-				
V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-	-				

ID 500 M-MW ECO

wagmaweld		ID 500 ECO																								
Material	Welding Process	Shielding Gas	Electrode	Diameter	Wire Diameter																					
					0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm				
Fe	ER70S-6	Ar/CO ₂ (80/20)	+	0.8mm	cm/min	-	3	3.5	4	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-			
					A	-	60	70	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-		
					V	-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-	
					cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7.5	8.5	10	11.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-	
					A	-	60	75	85	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-	
					V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-	-
	ER70S-6	Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	8	9	10	11	12	13	14	-			
					A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-		
					V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-	-	
					cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	10	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	16	17.5	-	-	
					A	-	-	-	90	110	130	160	175	195	205	215	225	235	250	260	270	280	325	-	-	
					V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-	-
ER70S-6	Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-				
				A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-	-			
				V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23	24	25	25.5	26	26.5	27	28.5	27	28.5	-	-		
				cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	6	7	7.5	8.5	8.7	9	10	11	12	13	-	-			
				A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	225	235	250	270	285	300	325	-	-	-		
				V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-	-	
ER70S-6	Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	-				
				A	-	-	-	-	-	-	-	-	190	210	215	240	260	280	300	325	340	-	-			
				V	-	-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	31	-	-			
				cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.5	5.5	6	6.5	6.7	7	7.3	7.7	9.3	-	-		
				A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	275	285	315	330	340	355	380	430	-	-		
				V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-	
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	7	8	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-				
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28	29	30	31
					cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-	-
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-	-
					V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-	-
	ER4043	%100 Ar	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-			
					A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-		
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	-	
					cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.5	6.7	7	7.3	7.6	8	8.3	8.6	8.8	-	-	
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	260	275	285	305	325	335	355	-	-	
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	27	27.5	-	-	-
CrNi	ER308LSi	%50 Ar %50 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	6	7.5	8.5	10	1	12.5	13.5	14.5	16	17	18	19	20	-	-				
					A	-	65	80	95	110	120	130	140	150	155	160	165	175	185	200	-	-	-	-		
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	-	
					cm/min	-	-	-	-	6	6.5	7.5	8.5	9	9.5	9.8	10	10.5	11	11.5	12	13	14	-	-	
					A	-	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-	-
					V	-	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-	-
	ER308LSi	%50 Ar %50 CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	14	-			
					A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	275	-	-		
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	
					cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.3	8.5	9	-	-	
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	265	285	300	315	330	350	365	-	-	
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	29	-	-	-
Fe	E71T-G5	Gasz	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-				
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-	
					A	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	E71T-G5	Gasz	-	0.9mm	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-			
					A	-	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-		
					V	-	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	
					cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DE

3.8 Spezifikationen der Maschine

24-Volt-Heizausgang

- Mit seinem 24-Volt-Heizausgang verhindert es Transformatorausfälle und erfüllt die Anforderungen der Arbeitssicherheit.

Intelligente Lüftersteuerung

- Bei der intelligenten Lüftersteuerung funktioniert der Lüfter nicht, wenn die Maschine im Leerlauf ist. Der Lüfter wird aktiviert, wenn die Maschinentemperatur eine bestimmte Temperatur erreicht. Dadurch werden Energieeinsparungen erzielt und der Eintrag von Eisenpulver in die Maschine reduziert.

Intelligente Temperaturregelung

- Dank der intelligenten Wärmesteuerung erfolgt die thermische Steuerung digital und die Lüftersteuerung erfolgt entsprechend.

Parametrierung über digitale Schnittstelle

- Parameter wie Anfangsgas, Endgas, Rückbrand lassen sich einfach über die digitale Schnittstelle einstellen.

Kompatibilität mit Magnet

- Dank der magnetbereiten Struktur werden Schweiß- und Umgebungsinformationen in Echtzeit gespeichert. Einige Werte können auf dem LCD-Panel vor der Maschine abgelesen werden, während andere Daten (Gesamtanlageneffektivität OEE, Schweißparameter-WP, Qualität usw.) auf der Magnet-Plattform gespeichert und überwacht werden. (Optional)

Arbeiten mit Generatoren

- Geeignet für die Arbeit mit Generatoren. Wie viele kVA er leisten kann, sollten Sie anhand der technischen Spezifikationen ermitteln.

Spannungsschutz

- Wenn die Netzspannung zu hoch oder zu niedrig ist, schützt sich die Maschine automatisch, indem sie einen Fehlercode auf dem Display anzeigt. Auf diese Weise werden die Maschinenteile nicht beschädigt und eine lange Lebensdauer der Maschine ist gewährleistet. Nachdem sich die Umgebungsbedingungen normalisiert haben, werden auch die Maschinenfunktionen aktiviert.



WARTUNGS- UND STÖRUNGSINFORMATIONEN

- Wartung und Reparaturen an der Maschine müssen von qualifizierten Personen durchgeführt werden. Unser Unternehmen haftet nicht für Unfälle, die durch Eingriffe von Unbefugten verursacht werden.
- Die bei der Reparatur zu verwendenden Teile erhalten Sie bei unseren autorisierten Händlern. Die Verwendung von Original-Ersatzteilen verlängert die Lebensdauer Ihrer Maschine und verhindert Leistungsverluste.
- Wenden Sie sich immer an den Hersteller oder eine vom Hersteller angegebene Vertragswerkstatt.
- Jeder nicht vom Hersteller autorisierte Eingriff während der Garantiezeit führt zum Erlöschen aller Garantiebestimmungen.
- Beachten Sie bei Wartungs- und Reparaturarbeiten stets die geltenden Sicherheitsvorschriften.
- Bevor Sie Reparaturarbeiten am Gerät durchführen, ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose und warten Sie 10 Sekunden, bis sich die Kondensatoren entladen haben.

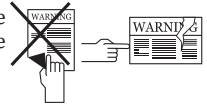
DE

4.1 Wartung



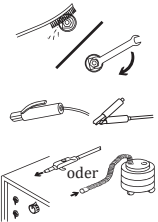
Alle 3 Monate

- Entfernen Sie keine Warnhinweise auf der Maschine. Ersetzen Sie abgenutzte/beschädigte Etiketten durch neue. Sie können die Etiketten bei einem autorisierten Händler erhalten.
- Überprüfen Sie den Brenner, die Masseklemme und die Kabel. Achten Sie auf die Verbindungen und die Stabilität der Teile. Ersetzen Sie beschädigte/defekte Teile durch neue. Nehmen Sie keine Änderungen/Reparaturen an den Kabeln vor.
- Stellen Sie sicher, dass genügend Platz für die Belüftung vorhanden ist.
- Bevor Sie mit dem Schweißen beginnen, überprüfen Sie die Gasdurchflussmenge an der Brennerspitze mit einem Durchflussmessgerät. Wenn die Gasdurchfluss zu hoch oder zu niedrig ist, bringen Sie ihn auf den für das Schweißen geeigneten Wert.



Alle 6 Monate

- Reinigen Sie Verbindungsteile wie Schrauben und Muttern und ziehen Sie sie fest.
- Überprüfen Sie die Kabel des Elektrodenhalters und der Masseklemme.
- Öffnen Sie die Seitenabdeckungen der Maschine und reinigen Sie sie mit trockener Niederdruckluft. Blasen Sie Druckluft nicht aus nächster Nähe auf elektronische Bauteile, sondern vorsichtig rundherum.
- Füllen Sie das Wasser im Tank des Wasserkühlgeräts regelmäßig mit sauberem, enthärtetem Wasser auf und schützen Sie es mit Frostschutzmittel vor dem Einfrieren.



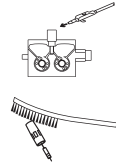
HINWEIS: Die oben genannten Zeiträume sind die maximalen Zeiträume, die angewendet werden sollten, wenn keine Probleme mit Ihrem Gerät auftreten. Je nach Intensität und Verschmutzung Ihrer Arbeitsumgebung können Sie die oben genannten Vorgänge häufiger wiederholen.



Schweißen Sie niemals bei geöffneten Abdeckungen der Schweißmaschine.

4.2 Nicht-periodische Wartung


- Der Drahtvorschubmechanismus muss sauber gehalten werden und die Vorschubrollenoberflächen dürfen niemals gefettet werden.
- Entfernen Sie die Rückstände, die sich auf dem Drahtvorschub angesammelt haben, jedes Mal mit trockener Luft, wenn Sie den Schweißdraht wechseln.
- Die Verschleißteile des Brenners müssen regelmäßig gereinigt werden und falls erforderlich, ausgetauscht werden. Vergewissern Sie sich, dass sie Originalteile verwenden für eine hohe Lebensdauer des Brenners.



4.3 Fehlersuche

Die folgenden Tabellen enthalten mögliche Fehler und Lösungsvorschläge.

Störung	Grund	Lösung
Maschine arbeitet nicht	• Fehlfunktion der Elektronikarte	• Kontaktieren Sie den autorisierten Service
	• Der elektrische Anschluss der Maschine ist defekt	• Vergewissern Sie sich, dass das Gerät an das Stromnetz angeschlossen ist
	• Fehlerhafte Netzanschlüsse	• Prüfen Sie, ob die Netzanschlüsse korrekt sind
	• Sicherung der Netzversorgung defekt oder Netzkabel beschädigt	• Prüfen Sie Netzsicherungen, Netzkabel und Stecker
	• Ein/Aus-Schalter funktioniert nicht richtig	• Überprüfen Sie den Ein/Aus-Schalter
Drahtvorschubmotor startet nicht	• Elektronische Karte / Drahtantrieb Motor defekt	• Kontaktieren Sie den autorisierten Service
Der Drahtvorschubmotor funktioniert, aber der Draht bewegt sich nicht	• Drahtantriebsrollen nicht entsprechend dem Drahtdurchmesser ausgewählt	• Wählen Sie die passende Drahtvorschubrolle
	• Zu wenig Druck auf die Drahtantriebsrollen	• Stellen Sie die richtige Druckwalzeneinstellung ein
Nicht gut geschweißt	• Kontaktdüsengröße falsch gewählt oder beschädigt	• Ersetzen Sie die Kontaktdüse
	• Niedriger Druck der Druckwalzen	• Stellen Sie die richtige Druckwalzeneinstellung ein
	• Zu viel oder zu wenig Schutzgas	• Überprüfen Sie das verwendete Gas und dessen Einstellung. Wenn das Gas nicht eingestellt werden kann, wenden Sie sich an einen autorisierten Service
	• Schweißparameter nicht richtig ausgewählt	• Ändern Sie die Einstellungen für die Spannung und die Drahtgeschwindigkeit

Störung	Grund	Lösung
Der Schweißstrom ist nicht stabil und/oder nicht reguliert	<ul style="list-style-type: none"> Die Erdungszange des Geräts ist nicht mit dem Werkstück verbunden 	<ul style="list-style-type: none"> Vergewissern Sie sich, dass das Gerät mit dem Teil der Erdungsklemme verbunden ist
	<ul style="list-style-type: none"> Kabel und Verbindungsstellen sind beschädigt 	<ul style="list-style-type: none"> Vergewissern Sie sich, dass die Kabel fest sitzen und die Anschlussstellen nicht korrodiert sind
	<ul style="list-style-type: none"> Falscher Parameter und Prozess ausgewählt 	<ul style="list-style-type: none"> Vergewissern Sie sich, dass die Parameter- und Prozessauswahl korrekt ist
	<ul style="list-style-type: none"> Elektrodenpol und Stromstärke falsch (MMA-Schweißen) 	<ul style="list-style-type: none"> Kontrollieren Sie den Pol, an den die Elektrode angeschlossen werden muss, und den am Gerät einzustellenden Stromwert
	<ul style="list-style-type: none"> Wolframspitze abgenutzt (beim WIG-Schweißen) 	<ul style="list-style-type: none"> Stellen Sie sicher, dass die Wolframspitze sauber ist
	<ul style="list-style-type: none"> Schweißbrenner beschädigt (MIG, WIG-Schweißen) 	<ul style="list-style-type: none"> Stellen Sie sicher, dass der Schweißbrenner sicher ist
	<ul style="list-style-type: none"> Ausfall der Elektronikplatine 	<ul style="list-style-type: none"> Kontaktieren Sie den autorisierten Service
Ventilator funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none"> Ausfall der elektronischen Karte / des Lüfters 	<ul style="list-style-type: none"> Kontaktieren Sie den autorisierten Service
Das Display zeigt den  Wert an	<ul style="list-style-type: none"> Schweißparameter nicht richtig ausgewählt 	<ul style="list-style-type: none"> Alle Parameter wie Drahttyp, Gastyp, usw. müssen entsprechend Ihrer Schweißmethode ausgewählt werden

4.4 Fehlercodes

Fehlercode	Fehler	Grund	Lösung
E01	Thermischer Schutz (Primär)	<ul style="list-style-type: none"> Ihr Gerät hat möglicherweise die Aktivierungsrate überschritten 	<ul style="list-style-type: none"> Lassen Sie das Gerät abkühlen, indem Sie eine Weile warten. Wenn die Störung nicht mehr auftritt, versuchen Sie, das Gerät mit einer niedrigeren Stromstärke zu verwenden Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
		<ul style="list-style-type: none"> Der Ventilator funktioniert möglicherweise nicht 	<ul style="list-style-type: none"> Prüfen Sie visuell, ob der Ventilator funktioniert oder nicht Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
		<ul style="list-style-type: none"> Die Luften- und -auslasskanäle sind möglicherweise blockiert 	<ul style="list-style-type: none"> Öffnen Sie die Vorderseite der Luftkanäle Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
		<ul style="list-style-type: none"> Die Arbeitsumgebung der Maschine kann zu heiß oder stickig sein 	<ul style="list-style-type: none"> Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsumgebung der Maschine nicht zu heiß oder stickig ist Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E02	Netzspannung Niedrig	<ul style="list-style-type: none"> Die Netzspannung ist möglicherweise gesunken 	<ul style="list-style-type: none"> Überprüfen Sie die Netzanschlusskabel und die Spannung. Vergewissern Sie sich, dass der richtige Spannungseingang vorhanden ist. Wenn die Netzspannung normal ist, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E03	Netzspannung hoch	<ul style="list-style-type: none"> Die Netzspannung kann erhöht werden 	<ul style="list-style-type: none"> Überprüfen Sie die Netzanschlusskabel und die Spannung. Vergewissern Sie sich, dass der richtige Spannungseingang vorhanden ist. Wenn die Netzspannung normal ist, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E04	Strom/Spannung Lesefehler	<ul style="list-style-type: none"> Ein Hardware-Fehler kann vorliegen 	<ul style="list-style-type: none"> Kontaktieren Sie den autorisierten Service
E05	Fehler beim Lesen des Temperatursensors	<ul style="list-style-type: none"> Ein Hardware-Fehler kann vorliegen 	<ul style="list-style-type: none"> Kontaktieren Sie den autorisierten Service
E06	Fehler in der Wasserkühlung Einheit	<ul style="list-style-type: none"> Die Wasserkühlung ist möglicherweise defekt 	<ul style="list-style-type: none"> Prüfen Sie den Anschluss der Wasserkühlereinheit und die Einlass- und Auslassöffnungen des Brenners Stellen Sie sicher, dass die Wasserzirkulation gewährleistet ist Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service

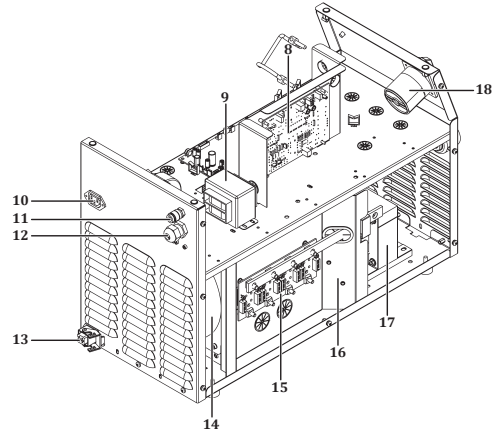
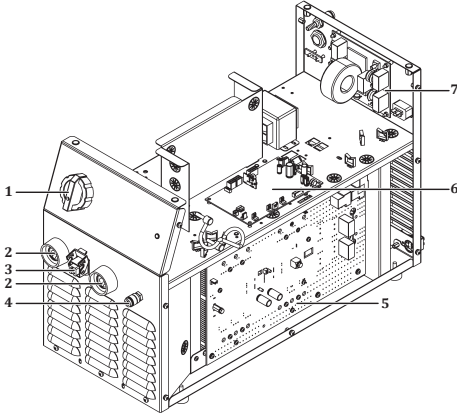
Fehlercode	Fehler	Grund	Lösung
E07	Systemfehler	• Ein Hardware-Fehler kann vorliegen	• Kontaktieren Sie den autorisierten Service
E08			
E09			
E10	Brenner-Verbindungsfehler	• Brenner und Brennerverbindungen können fehlerhaft sein	• Brenner und Brenneranschlüsse prüfen • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E11	Systemfehler	• Ein Hardware-Fehler kann vorliegen	• Kontaktieren Sie den autorisierten Service
E12			
E13	Fehler in der Draht Antriebseinheit	• Möglicherweise liegt ein Fehler in der Kabelführung vor	• Prüfen Sie Drahtkorb, Spulen-/ Spulendruck und Brenneranschlüsse • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E14	Systemfehler	• Ein Hardware-Fehler kann vorliegen	• Kontaktieren Sie den autorisierten Service
E15	Kommunikationsfehler bei der Fernbedienung	• Die Anschlüsse der Fernbedienung sind möglicherweise fehlerhaft	• Überprüfen Sie die Anschlüsse der Fernbedienung • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E16	Systemfehler	• Ein Hardware-Fehler kann vorliegen	• Kontaktieren Sie den autorisierten Service
E17			
E18			
E19	Thermischer Schutz (sekundär)	• Ihr Gerät hat möglicherweise die Aktivierungsrate überschritten	• Lassen Sie das Gerät abkühlen, indem Sie eine Weile warten. Wenn die Störung nicht mehr auftritt, versuchen Sie es mit niedrigeren Stromstärken • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
		• Der Ventilator funktioniert möglicherweise nicht	• Prüfen Sie visuell, ob der Ventilator funktioniert oder nicht • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
		• Lufteinlass- und -auslasskanäle können blockiert sein	• Öffnen Sie die Vorderseite der Luftkanäle • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
		• Die Arbeitsumgebung der Maschine kann zu heiß oder stickig sein	• Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsumgebung der Maschine nicht zu heiß oder stickig ist. • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E20	Systemfehler	• Ein Hardware-Fehler kann vorliegen	• Kontaktieren Sie den autorisierten Service
E21			
E22			
E23			

Fehlercode	Fehler	Grund	Lösung
E26	Einlassdruck niedrig	<ul style="list-style-type: none"> • Der Einlassdruck kann niedrig sein 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie Ihre Luft-/ Gasanschlüsse und stellen Sie sicher, dass der Eingangsdruck angemessen ist. Wenn der Eingangsdruck normal ist, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E27	Brennergehäuse nicht installiert	<ul style="list-style-type: none"> • Brennerschutz darf nicht installiert sein, darf nicht sitzen 	<ul style="list-style-type: none"> • Vergewissern Sie sich, dass der Brennerschutz korrekt angebracht ist • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E28	Systemfehler	<ul style="list-style-type: none"> • Ein Hardware-Fehler kann vorliegen 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktieren Sie den autorisierten Service
E29	DC-Bus-Spannung niedrig	<ul style="list-style-type: none"> • Die Netzspannung ist möglicherweise gesunken 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie die Netzanschlusskabel und die Spannung. Vergewissern Sie sich, dass der richtige Spannungseingang vorhanden ist. Wenn die Netzspannung normal ist, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E30	DC- Sammelschiene Spannung hoch	<ul style="list-style-type: none"> • Die Netzspannung ist möglicherweise zu hoch 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie die Netzanschlusskabel und die Spannung. Vergewissern Sie sich, dass der richtige Spannungseingang vorhanden ist. Wenn die Netzspannung normal ist, wenden Sie sich an den autorisierten Service
E31	Systemfehler	<ul style="list-style-type: none"> • Ein Hardware-Fehler kann vorliegen 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktieren Sie den autorisierten Service

ANHÄNGE

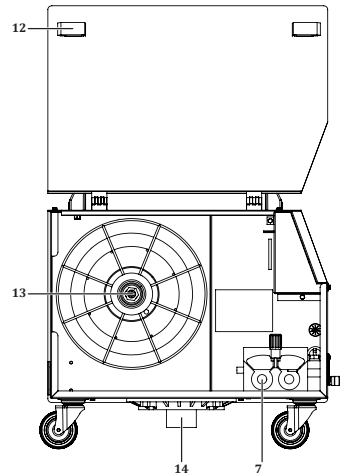
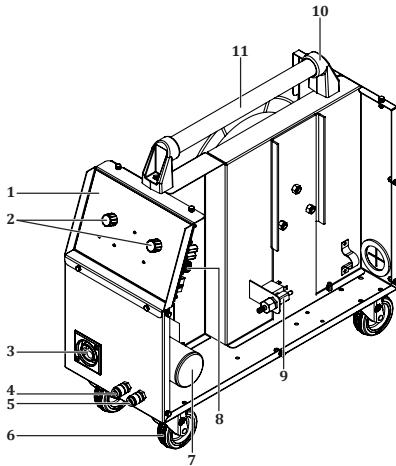
5.1 Ersatzteillisten

Ersatzteilliste für die Stromversorgung



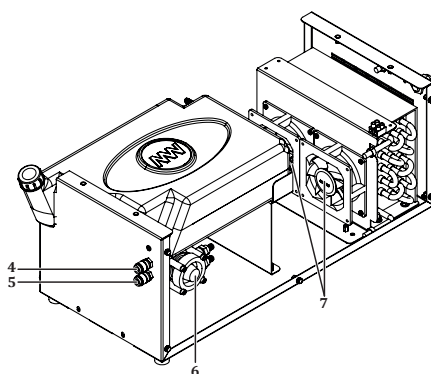
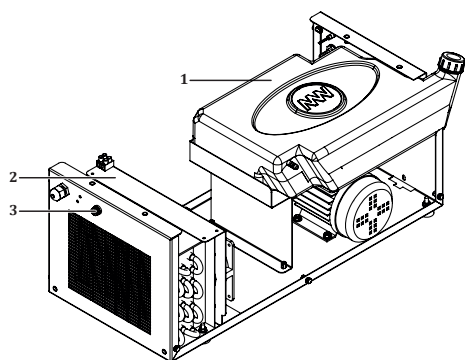
NR	BESCHREIBUNG	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Einschaltknopf	A308900004	A308900004
2	Schweißbuchse	A377900106	A377900106
3	Connector	A378002002	A378002002
4	Schnellkupplung	A245700004	A245700004
5	E-Baugruppe E206A-1	Y524000105	Y524000095
6	E-Baugruppe E206A-CNT4A	Y524000104	Y524000096
7	E-Baugruppe E202A-FLT4	Y524000080	Y524000080
8	E-Baugruppe E121A-2	Y524000097	Y524000097
9	Bearbeiteter Steuertransformator	K366100006	K366100006
10	Schnellkupplung	A245700004	A245700004
11	Stromconnector	A378000050	A378000050
12	Connector (vollständig)	A378002002	A378002002
13	Kunststoffverbinder	A376400016	A376400016
14	Ventilator	K250200028	K250200028
15	E-Baugruppe E202A-4A	Y524000081	Y524000081
16	E-Baugruppe E206A FLT	Y524000077	Y524000077
17	Leistungstransformator	A366000039	A366000039

Ersatzteilliste für Drahtvorschubeinheit



NR	BESCHREIBUNG	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Panel-Label	K109900193	K109900193
2	Drehknopf	A229500006	A229500006
3	Brenneranschluss	Y522000133	Y522000133
4	Schnellkupplung Rot	A245700003	A245700003
5	Schnellkupplung Blau	A245700002	A245700002
6	Blattschwenkrad	A225100006	A225100006
7	Drahtantriebseinheit	K309002210	K309002210
8	E-Baugruppe E206A-4	Y524000106	Y524000098
9	Gasentlüftung	A253006019	A253006019
10	Griffschlitze	K101509055	K101509055
11	Tragegriff	K103019119	K103019119
12	Deckelschloss	A229300006	A229300006
13	Rotationsapparat	K090200002	K090200002

Wasser-Kühleinheit Ersatzteilliste



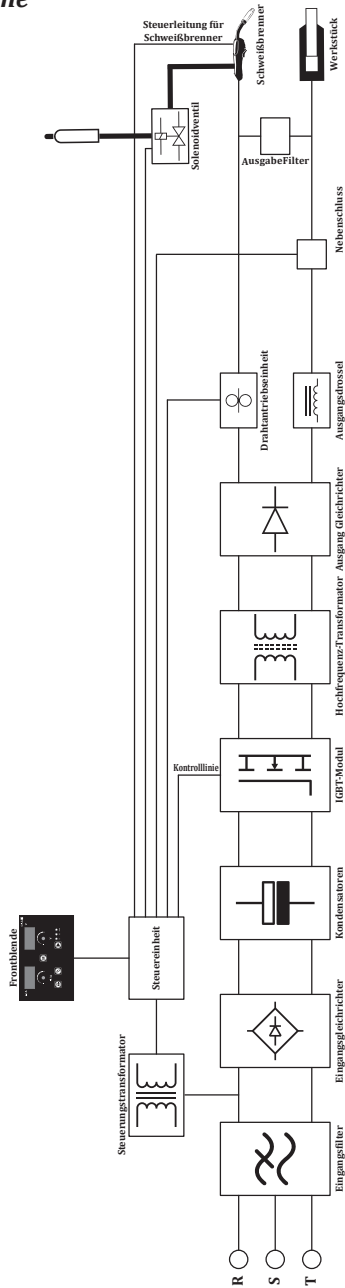
DE

NR	BESCHREIBUNG	ID 350 MW ECO	ID 500 MW ECO
1	Sicherungshalter aus Glas	A300190001	A300190001
2	Kühler	A260000010	A260000010
3	Wassertank	A249000043	A249000043
4	Schnellkupplung	A245700004	A245700004
5	Schnellkupplung	A245700004	A245700004
6	Wasserpumpe	A240000006	A240000006
7	Ventilator	A250001126	A250001126

5.2 Anschlussdiagramme

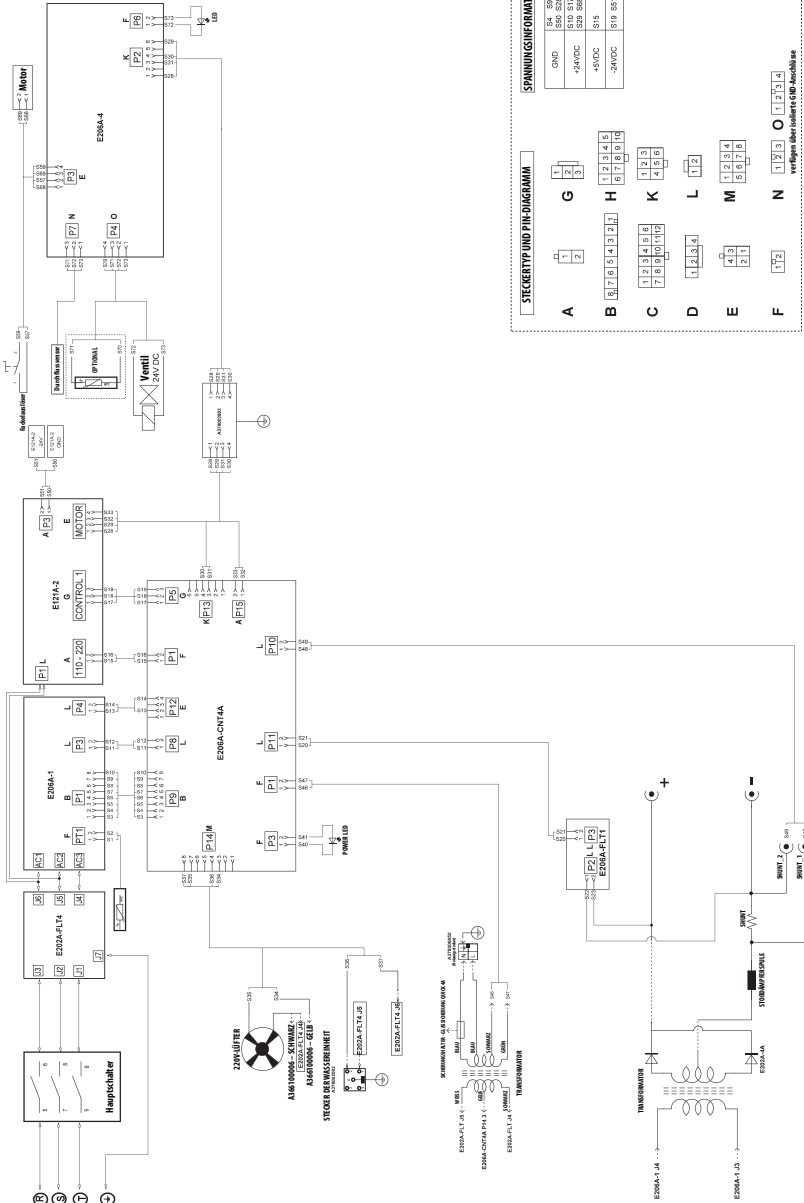
Blockdiagramm

DE



Schaltplan

ID 350 M-MW ECO



STECERTYP UND PIN-DIAGRAMM

A	1	2
B	8	7
C	1	2
D	1	2
E	4	3
F	1	2

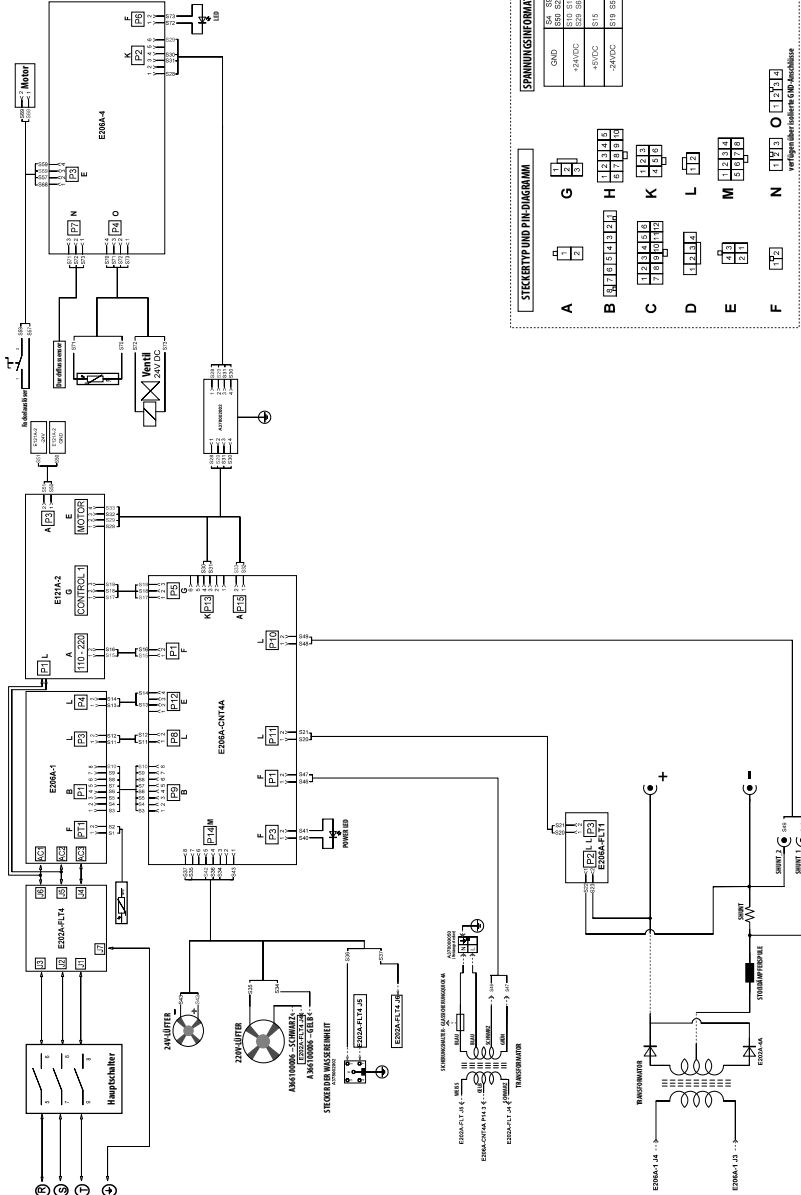
SPANNUNGSINFORMATIONEN:

0VDC	S4	S9	S18
+24VDC	S56	S29	S32
+5VDC	S20	S25	S33
+10VDC	S21	S26	S34
-5VDC	S15		
-24VDC	S16	S31	S35

DE

ID 500 M-MW ECO

DE



STECKERTYP UND PIN-DIAGRAMM

A	1	2
B	3	4
C	5	6
D	7	8
E	9	10
F	11	12
G	13	14
H	15	16
K	17	18
L	19	20
M	21	22
N	23	24

SPANNUNGSINFORMATIONEN

EA	SB	SF
ESB	ESF	ESF
+24VDC	-24VDC	0V
+24VDC	-24VDC	0V
+24VDC	-24VDC	0V

© 2012 MAGMAWELD GMBH

PRODUKTINFORMATION**Modell****Seriennummer****HERSTELLER****Name**

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Adresse

Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA

Telefon / E-Mail

+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com

KAUFINFORMATIONEN**Name des Händlers****Stadt / Land****Telefon / E-Mail****Datum des Kaufs****KUNDENINFORMATIONEN****Name der Firma****Stadt / Land****Telefon / E-Mail****Name der Kontaktperson****SERVICE-INFORMATIONEN (falls zutreffend)****Name der Firma****Name des Technikers****Datum der Inbetriebnahme**
(Datum des Garantiebeginns)

Bitte besuchen Sie unsere Website www.magmaweld.com/warranty-terms/wt für die Garantiebedingungen.

 **СОДЕРЖАНИЕ**

	ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	130
1	ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	
1.1	Общее описание	137
1.2	Комплекующие сварочного аппарата	137
1.3	Этикетка продукта	139
1.4	Технические характеристики	140
1.5	Вспомогательные устройства и приспособления	141
2	ИНФОРМАЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ И НАСТРОЙКЕ	
2.1	Контроль доставки	142
2.2	Рекомендации по установке и эксплуатации	142
2.3	Подсоединение Электрической Вилки	143
2.4	Блок водяного охлаждения (для моделей MW)	143
2.5	Подсоединение Длинных Промежуточных Шлангов-Пакетов	144
2.6	Подсоединение Газового Баллона	144
3	ИНФОРМАЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	
3.1	Интерфейс Пользователя	146
3.2	Подсоединение К Сетевому Электропитанию	150
3.3	Установка Катушки Сварочной Проволоки И Протягивание Проволоки	150
3.4	Регулировка расхода газа	151
3.5	Кривая Изменения Сварочного Тока В Процессе MIG-Сварки	152
3.6	Подготовка и завершение сварочных работ	153
3.7	Параметры Сварки	154
3.8	Описание Аппарата	156
3.9	Информация о потреблении	157
4	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	
4.1	Техобслуживание	158
4.2	Внеплановое техническое обслуживание	159
4.3	Устранение неисправностей	159
4.4	Коды неисправностей	161
5	ПРИЛОЖЕНИЯ	
5.1	Списки запасных частей	164
5.2	Схемы подключения	167

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Соблюдайте все правила техники безопасности, указанные в этом руководстве!

Описание сведений по технике безопасности



- Знаки по технике безопасности, указанные в руководстве, используются для определения потенциальных источников опасности.
- При размещении какого-либо знака по технике безопасности в этом руководстве его следует понимать как указание на наличие риска телесных повреждений и во избежание потенциальной опасности внимательно ознакомиться с предоставленными далее пояснениями.
- Владелец оборудования несёт ответственность за предотвращение доступа посторонних лиц к оборудованию.
- Лица, осуществляющие эксплуатацию оборудования, должны иметь опыт или пройти полную подготовку по вопросу выполнения сварочных сварка / резка; перед работой на оборудовании ознакомьтесь с руководством по эксплуатации и соблюдайте инструкции по технике безопасности.

Описание знаков по технике безопасности

ВНИМАНИЕ



Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая может привести к травме или повреждению. Несоблюдение этой меры предосторожности может привести к травме или потере/повреждению имущества.



ВАЖНО

Указывает на информацию и предупреждения, касающиеся эксплуатации.



ОПАСНОСТЬ

Указывает на серьёзную опасность. В случае непринятия мер может привести к смерти или серьёзным травмам.

Понимание предупреждений по технике безопасности



- Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации, а также ознакомьтесь с маркировкой (ярлыком) и предупреждениями по технике безопасности, размещёнными на оборудовании.
- Убедитесь, что предупреждающая маркировка находится в надлежащем состоянии. Замените отсутствующие и повреждённые ярлыки.
- Ознакомьтесь со способом эксплуатации оборудования и правильными методами управления оборудованием.
- Осуществляйте эксплуатацию вашего оборудования в соответствующей одежде.
- Несоответствующие изменения, проводимые на вашем оборудовании, негативно скажутся на безопасной эксплуатации и сроке службы оборудования.
- Производитель не несёт ответственности за какие-либо последствия, возникающие в результате эксплуатации устройства за пределами вышеуказанных условий.

Поражение электротоком может привести к летальному исходу



Убедитесь, что процедуры установки соответствуют национальным электрическим стандартам и иным соответствующим нормам, а также обеспечьте установку оборудования компетентными лицами.

- Пользуйтесь сухими и неповреждёнными изолированными перчатками и рабочим фартуком. Запрещается использовать мокрые или повреждённые перчатки и рабочие фартуки.
- Носите огнестойкую защитную одежду, чтобы избежать ожогов. Одежда, используемая оператором, должна защищать от искр, брызг и излучения дуги.
- Не работайте в одиночку. В случае опасности убедитесь, что у вас есть помощник на рабочем месте.
- Не касайтесь электрода голыми руками. Не допускайте контакта держателя электрода или электрода с другими людьми или заземлёнными предметами.
- Никогда не прикасайтесь к частям, которые разносят электричество.
- Не прикасайтесь к электроду при контакте с электродом, подключённым к рабочей поверхности, полу или другому оборудованию.

- Вы можете защитить себя от возможных поражений электрическим током, изолировав себя от рабочей поверхности и пола. Используйте сухой, неповрежденный, невоспламеняющийся электроизоляционный материал таких размеров, чтобы он был пригодным для предотвращения контакта оператора с рабочей поверхностью.
- Не подключайте более одного электрода к держателю электрода.
- Подсоедините зажим заземления к заготовке или рабочему столу как можно ближе, чтобы обеспечить хороший контакт металла с металлом.
- Проверьте горелку перед работой со сварочным аппаратом. Убедитесь, что горелка и его кабели в хорошем состоянии. Обязательно замените поврежденную изношенную горелку.
- Не касайтесь держателей электродов, подключенных к двум сварочным аппаратам одновременно, так как будет присутствовать двойное напряжение холостого хода.
- Держите аппарат выключенным и отсоедините кабели, когда она не используется.
- Перед ремонтом машины отключите все электрические соединения и / или разъёмы или выключите машину.
- Будьте осторожны при использовании длинного сетевого кабеля.
- Убедитесь, что все соединения чистые и сухие.
- Следите за тем, чтобы кабели были сухими, чистыми и обезжиренными, а также защищенными от горячего металла и искр.
- Оголенная проводка может убить. Часто проверяйте все кабели на предмет возможных повреждений. Если обнаружен поврежденный или неизолированный кабель, немедленно отремонтируйте или замените его.
- Если зажим заземления не подключен к заготовке, изолируйте его, чтобы предотвратить контакт с любым металлическим предметом.
- Убедитесь, что заземление линии питания подключено правильно.
- Не используйте источник переменного тока во влажных, сырых или перегруженных местах, а также в местах, где существует опасность падения.
- Используйте источник переменного тока ТОЛЬКО, если это необходимо для процесса сварки.
- Если требуется источник переменного тока, используйте дистанционное управление источником, если оно имеется на устройстве.

Дополнительные меры предосторожности требуются при наличии любого из следующих электрически опасных условий:

- во влажных местах или в мокрой одежде,
- на металлических конструкциях, таких как полы, решетки или строительные леса,
- когда вы находитесь в стесненном положении, например, сидя, на коленях или лежа,
- когда существует высокий риск неизбежного или случайного контакта с заготовкой или землей.

Для этих условий используйте следующее оборудование:

- Полуавтоматический аппарат для сварки MIG постоянного напряжения (CV),
- Ручной сварочный аппарат MMA постоянного тока,
- Сварочный аппарат постоянного или переменного тока с пониженным напряжением холостого хода (VRD), если имеется.

Процедуры при поражении электрическим током



- Отключите электричество.
- Используйте непроводящий материал, например сухую древесину, чтобы освободить пострадавшего от контакта с токоведущими частями или проводами.
- Позвоните в службу экстренной помощи.

Если у вас есть обучение оказанию первой помощи;

- Если пострадавший не дышит, проведите сердечно-легочную реанимацию (СЛР) сразу после разрыва контакта с источником электричества. Продолжайте СЛР (массаж сердца) до тех пор, пока не начнется дыхание или пока не прибудет помощь.
- Если имеется автоматический электронный дефибриллятор (AED), используйте его в соответствии с инструкциями.
- Относитесь к электрическому ожогу как к термическому ожогу, прикладывая стерильные холодные (ледяные) компрессы. Избегайте загрязнения и накройте чистой сухой повязкой.

Движущиеся части могут привести к телесным повреждениям



- Не приближайтесь к движущимся объектам.
- Закрывайте и запирайте все крышки, панели, дверцы и т.п. защитные приспособления оборудования и устройств.
- Носите ботинки с металлическим носком на случай падения тяжелых предметов.

Дым и газы могут нанести вред вашему здоровью



Во время выполнения сварка / резка и резки чрезвычайно опасно вдыхать дым и газ в течение длительного времени.

- Жжение и раздражение глаз, носа и горла указывают на недостаточность вентиляции. В этом случае необходимо незамедлительно улучшить уровень вентиляции и, если проблема не устранена, остановить сварка / резка.
- Предусмотрите на рабочем участке систему естественной или искусственной вентиляции.
- На участках выполнения сварка / резка или резки используйте соответствующую систему удаления дыма. При необходимости установите систему, которая обеспечит вывод дыма и газов, накапливающихся в цехе в целом. Во избежание загрязнения окружающей среды во время выброса газов используйте соответствующую систему фильтрации.
- При проведении работ в ограниченном пространстве или при выполнении сварка / резка материалов с покрытием из свинца, бериллия, кадмия, цинка, а также окрашенных материалов, помимо вышеуказанных мер предосторожности, используйте маски, обеспечивающие подачу свежего воздуха.
- Если газовые баллоны сгруппированы в отдельной зоне убедитесь в наличии хорошей вентиляции в этом помещении; закрывайте главные клапаны по окончании использования газовых баллонов, проверяйте баллоны на предмет утечки газа.
- Защитные газы (аргон и т.п.) плотнее воздуха и при использовании в помещении могут попадать в дыхательные пути вместо воздуха. Это опасно для вашего здоровья.
- Не проводите сварочные работы при наличии паров хлорированных углеводородов, выделяющихся во время смазочных и покрасочных работ.
- Некоторые сварные / вырезанные детали требуют специальной вентиляции. Следует внимательно прочитать правила безопасности продуктов, требующих специальной вентиляции. В случаях, когда требуется противогаз, следует надеть подходящий противогаз.

Излучение сварочной дуги может нанести вред вашим глазам



- Для защиты глаз и лица используйте соответствующую защитную маску и пригодный для маски стеклянный фильтр.
- Защищайте от этого излучения также другие части тела (руки, шею, уши и т.д.) соответствующей защитной одеждой.
- Для предупреждения возникновения у окружающих повреждений от воздействия сварочной дуги и горячих металлов, оградите ваш рабочий участок огнестойкими экранами высотой на уровне глаз и повесьте предупреждающие знаки.
- Оборудование не предназначено для нагревания замёрзших труб. Проведение таких работ сварочным аппаратом может привести к взрыву, пожару или повреждению вашего оборудования.

Искры и разбрызгивающиеся частицы могут нанести повреждения глазам



- При выполнении таких работ, как сварка, шлифовка или зачистка поверхности, могут образоваться искры и происходить разбрызгивание металлических частиц. Для предупреждения телесных повреждений надевайте под маску утверждённые к применению защитные рабочие очки с боковыми щитками.

Горячие детали могут привести к тяжёлым ожогам



- Не прикасайтесь к горячим деталям голыми руками.
- Перед работой с деталями оборудования подождите некоторое время, пока они остынут.
- При необходимости контакта с горячими деталями, используйте соответствующие инструменты, теплоизоляционные сварочные перчатки и огнеупорную одежду.

Повышенный Уровень Шума Может Нанести Вред Слуху



- Шум, выделяемый некоторым оборудованием и работами, может нанести вред слуху.
- При повышенном уровне шума используйте утверждённые к применению защитные наушники.

Сварочная проволока может нанести телесные повреждения



- При разматывании катушки сварочной проволоки не направляйте горелку на какую-либо часть тела, а также на других людей или какие-либо металлические предметы.
- При разматывании вручную катушки сварочной проволоки, особенно, небольшого диаметра, проволока может выскочить из ваших рук, как пружина, и травмировать вас или окружающих, поэтому при выполнении этих работ особое внимание уделите защите глаз и лица.

Сварка может привести к пожарам и взрывам



- Запрещается производить сварку вблизи легковоспламеняющихся материалов. Это может привести к пожару или взрыву.
- Перед проведением сварочных работ удалите эти предметы с участка или накройте их защитными покрытиями для предупреждения возгораний.
- На этих участках применяются специальные национальные и международные правила.

- Не производите сварку и резку полностью закрытых труб или трубок.
- Перед выполнением сварка / резка труб и закрытых емкостей откройте их, полностью опорожните, проветрите и очистите. Соблюдайте максимальную осторожность при выполнении сварка / резка на таких участках.
- Не производите сварку опорожнённых труб и трубок, которые ранее содержали вещества, способные вызвать взрыв, пожар или другие реакции.
- Сварочное оборудование имеет свойство нагреваться. Поэтому не размещайте его на легко воспламеняемых или легко повреждаемых поверхностях!

- Сварочные искры могут привести к возникновению пожара. По этой причине обеспечьте наличие в легко доступных для вас местах таких материалов, как огнетушители, вода и песок.
- Используйте обратные клапаны, газовые регуляторы и клапаны в сетях горючих, взрывоопасных газов и сжатого газа.

Выполнение технического обслуживания оборудования устройств некомпетентными лицами может привести к телесным повреждениям



- Запрещается привлекать некомпетентных лиц к ремонту оборудования. Ошибки, которые могут быть допущены при нарушении этого требования, могут привести к серьёзным травмам или летальному исходу.
- Элементы газовой сети работают под давлением; в результате манипуляций, производимых некомпетентными лицами, могут возникнуть взрывы, и пользователи могут получить серьёзные травмы.
- Рекомендуется производить обслуживание оборудования и его периферийных устройств не реже одного раза в год.

Сварка / Резка на небольших участках и участках с ограниченным пространством



- Выполняйте сварку/резку на небольших участках и участках с ограниченным пространством в присутствии ещё одного человека.
- По мере возможности избегайте проведения сварочных работ/резки в ограниченных пространствах.

Несоблюдение необходимых мер предосторожности при перемещении оборудования может привести к несчастным случаям



- При перемещении оборудования соблюдайте все необходимые меры предосторожности. Участки, на которых будет производиться перемещение, части, подлежащие перемещению, а также физическое состояние и здоровье людей, вовлечённых в процесс перемещения оборудования, должны соответствовать требованиям процедуры перемещения и транспортировки.
- Некоторое оборудование имеет большую массу, поэтому при перемещении убедитесь в принятии всех мер предосторожности по охране окружающей среды.
- Если сварочный аппарат предполагается использовать на платформе, необходимо убедиться в том, что такая платформа имеет соответствующие пределы нагрузки.
- При перемещении оборудования при помощи какого-либо механизма (тележка, вилочный погрузчик и пр.) убедитесь в надлежащем состоянии точек крепления механизма и оборудования (крепление подвесок, ремней для перемещения, болтов, гаек, колёс и т.п.).
- При выполнении перемещения вручную убедитесь в надлежащем состоянии приспособлений оборудования (подвески, ремни для перемещения и т.п.) и их креплений.

- С целью обеспечения необходимых требований для перемещения соблюдайте правила Международной организации труда в отношении веса перемещаемого оборудования, а также нормативы по перемещению оборудования, действующее в вашей стране.
- При перемещении источника питания используйте специальные приспособления (держатели или проушины). Запрещается перемещать оборудование, удерживая его за горелку, кабель или шланги. Перемещение газовых баллонов осуществляйте отдельно от всего оборудования.
- Перед перемещением сварочного и режущего оборудования демонтируйте все промежуточные соединения, осуществляйте поднятие и перемещение небольших частей посредством ручек, а более крупных частей с помощью соответствующих приспособлений (проушины) или вилочных погрузчиков.

Падение частей оборудования может привести к телесным повреждениям



Неправильное расположение источника питания или иного оборудования может привести к серьёзным травмам и повреждению имущества.

- Во избежание падений и опрокидывания вашего оборудование его необходимо разместить на основании (полу) или платформе с максимальным уклоном 10°. Это предупредит воспрепятствование подаче материала и риск застопоривания в кабелях и шлангах; предпочитайте для установки оборудования неподвижные широкие, не запылённые, легко вентилируемые участки. Во избежание опрокидывания газовых баллонов закрепите их, при наличии, на пригодной для баллонов платформе, находящейся на оборудовании, а при стационарном использовании, зафиксируйте баллон надёжным способом, прикрепив его к стене.
- Обеспечьте операторам лёгкий доступ к настройкам и подключениям на оборудовании.

Чрезмерная эксплуатация приводит к перегреву оборудования



- Обеспечьте остывание оборудования в соответствии с рабочим циклом.
- Перед повторным началом сварочных работ уменьшите коэффициент тока или загрузку рабочего цикла.
- Не закрывайте вентиляционные отверстия оборудования.
- Не устанавливайте фильтры в вентиляционные отверстия оборудования без разрешения производителя.

Дуговая сварка может вызвать электромагнитные помехи



- Данное устройство относится к группе 2, класс А в испытаниях электромагнитной совместимости (ЭМС) в соответствии со стандартом TS EN 55011.
- Данное устройства класса А не предназначено для эксплуатации в жилых помещениях с подачей электроэнергии от низковольтной сети. Возможны затруднения в достижении электромагнитной совместимости в связи с радиочастотными помехами, передача и распространение которых имеют место на таких участках.



Это устройство не соответствует стандарту IEC61000-3-12. При необходимости подключения к низковольтной сети, используемой в бытовых условиях, специалист, который будет осуществлять электрическое подключение, или лицо, которое будет эксплуатировать оборудование, должны быть осведомлены в вопросе особенности подключения оборудования, в этом случае пользователь несёт ответственность за проведение таких работ.

- Убедитесь, что рабочая зона соответствует электромагнитной совместимости (ЭМС). Электромагнитные помехи во время сварка / резка или резки могут вызвать нежелательные воздействия на ваши электронные устройства в вашей сети, и пользователь несёт ответственность за какие-либо помехи, которые могут возникнуть во время проведения работ.
- При возникновении каких-либо помех, могут быть приняты дополнительные меры для обеспечения совместимости в виде использования коротких кабелей, экранированных кабелей, перемещения сварочного аппарата в другое место, отдаления кабеля от оборудования и/или участка, попавшего под воздействие использования фильтров или защиты рабочего участка в аспекте ЭМС.
- Во избежание возможных повреждений в связи с нарушением ЭМС выполняйте сварочные работы как можно дальше (100м) от вашего чувствительного электронного оборудования.
- Убедитесь в установке и размещении вашего сварочного аппарата или газового резака в соответствии с руководством по эксплуатации.

**Оценка
электромагнитной
совместимости
рабочего
участка**



Согласно пункту 5.2 стандарта IEC 60974-9,

Перед установкой сварочного и режущего оборудования уполномоченное лицо предприятия и/ или пользователь должны произвести осмотр участка на предмет возможных электромагнитных помех на прилегающей территории. Необходимо обратить внимание на следующие вопросы:

- a) наличие других кабелей питания, кабелей управления, сигнальных и телефонных кабелей сверху, снизу и рядом со сварочным аппаратом и оборудованием;
- b) наличие радио- и телевизионных передатчиков и приемников;
- c) наличие компьютерного и иного оборудования, используемого для управления;
- d) наличие критического оборудования для обеспечения безопасности, например для защиты промышленного оборудования;
- e) наличие медицинских аппаратов (например, кардиостимуляторов и слуховых аппаратов), используемых населением на прилегающей территории;
- f) наличие оборудования, используемого для измерения или калибровки;
- g) невосприимчивость иного оборудования, находящегося на прилегающей территории. Пользователь должен убедиться, что иное оборудование, используемое на прилегающей территории, является совместимым. Это может потребовать дополнительных мер защиты;
- h) Границы рассматриваемого участка могут быть расширены в соответствии с размерами прилегающей территории, конструкцией зданий и иными работами, выполняемыми в здании, с учётом времени, в течение которого предполагается производить сварочные или иные работы в течение дня.

В дополнение к оценке участка также может потребоваться оценка мест установки устройств с целью устранения нарушающего совместимость воздействия. При необходимости, для подтверждения эффективности мер по снижению воздействия также можно провести измерения на месте. (Источник: МЭК 60974-9).

**Методы снижения
помех**



- Устройство должно быть подключено к источнику питания компетентным специалистом в соответствии с рекомендациями. При возникновении помех могут применяться дополнительные меры, такие как фильтрация сети. Электропитание оборудования для дуговой сварка / резка с фиксированным креплением должно осуществляться при помощи кабеля, проложенного через металлическую трубу или эквивалентного экранированного кабеля. Необходимо подключить экран и корпус источника питания, и между этими двумя конструкциями должен быть обеспечен хороший электрический контакт.
- Необходимо выполнять рекомендуемое плановое обслуживание устройства. При эксплуатации устройства должны быть закрыты и/или заперты все крышки корпуса оборудования. Без письменного разрешения производителя в устройство запрещается вносить какие-либо изменения или модификации, отличные от стандартных настроек. В противном случае вся ответственность за какие-либо последствия возлагается на пользователя.
- Сварочные кабели должны быть максимально короткими. Кабели должны выходить из пола рабочего участка бок о бок. Наматывание сварочных кабелей запрещено.
- Во время сварки / резки в оборудовании генерируется магнитное поле. Это может привести к притяжению оборудования металлическими предметами.
Для предотвращения этого убедитесь в размещении металлических материалов на безопасном расстоянии или в надёжной фиксации таких материалов. Оператор должен быть изолирован от всех таких взаимосвязанных металлических материалов.
- В случае отсутствия заземления обрабатываемого объекта или изделия, по соображениям электрической безопасности или в связи с его габаритными размерами и положением (например, при изготовлении корпуса судна или стальной конструкции), подключение между обрабатываемым объектом или изделием и землёй в некоторых случаях может снизить выбросы, и необходимо помнить, что заземление обрабатываемого объекта или изделия может привести к телесным повреждениям пользователя или неисправностям иного электрического оборудования, находящегося на прилегающей территории. При необходимости, заземление обрабатываемого объекта или изделия может быть выполнено прямым способом, но в некоторых странах, в которых прямое заземление запрещено, подключение может быть создано при помощи соответствующих элементов ёмкости в соответствии с местными нормами и правилами.
- Экранирование и защита других устройств и кабелей на рабочем участке может предотвратить возникновение воздействий, нарушающих совместимость. Для некоторых случаев может рассматриваться полное экранирование участка сварки / резки.

**Дуговая сварка
может создавать
электромагнитное
поле (ЭМП)**



Электрический ток, проходящий через какой-либо проводник, создаёт локальные электрические и магнитные поля (ЭМП). Все сварщики должны применять следующие процедуры с целью минимизации риска воздействия ЭМП от сварочной цепи:

- Для уменьшения магнитного поля сварочные кабели должны быть объединены и как можно более надёжно закреплены с помощью крепёжных материалов (ленты, кабельные стяжки и т.п.).
- Тело и голова сварщика/рабочего должны находиться как можно дальше от сварочного аппарата и кабелей.
- Сварочные и электрические кабели ни в коем случае нельзя наматывать на корпус аппарата.
- Тело сварщика не должно находиться между сварочными кабелями. Оба сварочных кабеля должны находиться вдали от тела сварщика, рядом друг с другом.
- Обратный кабель должен быть подключён к обрабатываемому объекту или изделию максимально близко к участку сварки / резки.
- Запрещается опираться, садиться на источник питания сварочного аппарата, а также работать в непосредственной близости к нему.
- Запрещается производить сварки / резки во время перемещения устройства подачи сварочной проволоки или источника питания сварочного аппарата.

ЭМП также может нарушать работу медицинских имплантатов (кардиостимуляторы и т.п.). В виду этого для людей с медицинскими имплантатами должны быть приняты отдельные меры предосторожности. Например, введение ограничений на доступ для пересекающих дорогу людей, а также оценка индивидуальных рисков для сварщиков. Оценка рисков и выдача рекомендаций для пользователей с медицинскими имплантатами должна выполняться медицинским работником.

Защита



- Не подвергайте оборудование воздействию дождя, избегайте попадания на оборудование брызг воды или пара под давлением.

Энергоэффективность



- Выберите метод сварка / резка и сварочный аппарат, соответствующий запланированным сварочным работам.
- Установите параметры сварочного тока и/или напряжения, соответствующие материалу, подлежащему сварки / резки, а также его толщине.
- При длительном простое сварочного оборудования выключите оборудование после его охлаждения вентилятором. Наше оборудование (наша продукция), оснащённое вентилятором с интеллектуальным управлением, отключается автоматически.

**Процедура утилизации
отходов**



- Это устройство не является бытовым мусором. Утилизация устройства должна осуществляться в рамках национального законодательства в соответствии с директивой Европейского Союза.
- Получите информацию об утилизации отходов вашего использованного оборудования у вашего дилера и компетентных лиц.

ФОРМА ГАРАНТИИ



Пожалуйста, посетите наш сайт www.magmaweld.ru/гарантийный-малон/wr для формы гарантии.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 Общее описание

ECO SERIES — это простой в использовании трехфазный инверторный сварочный аппарат MIG/MAG, предназначенный для тяжелых условий эксплуатации. Он обеспечивает быстрое и простое использование благодаря удобному интерфейсу. Он обеспечивает отличные сварочные свойства со всеми сплошными и порошковыми проволоками.

Сварочное напряжение, скорость подачи проволоки можно регулировать с панели перед механизмом подачи проволоки. Сварочное напряжение и ток можно контролировать на цифровом дисплее. Оптимальные параметры сварки можно выбрать из таблицы внутри механизма подачи проволоки. Имеется встроенная платформа для газовых баллонов и электрическая розетка на 24 В для газового нагревателя CO₂. Он охлаждается вентилятором и имеет защиту от перегрева.

RU

1.2 Комплектующие сварочного аппарата

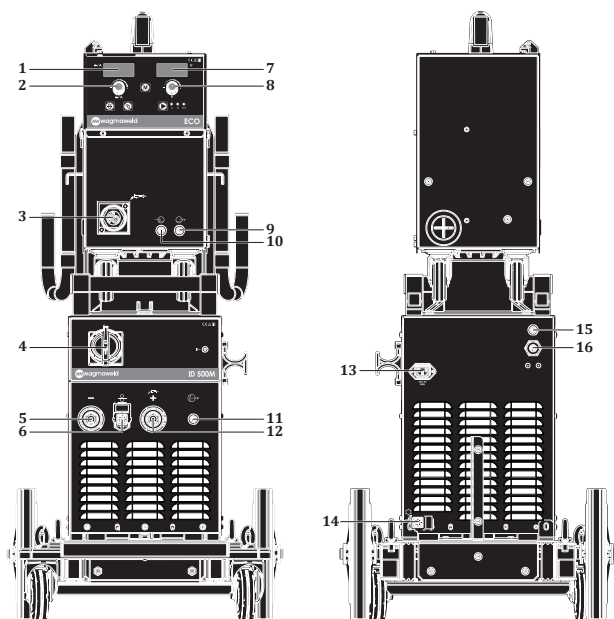


Рисунок 1 : ID 350 - 500 M ECO Вид спереди и сзади

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1- Левый цифровой дисплей | 9- Выход холодной воды горелки |
| 2- Регулятор | 10- Вход горячей воды горелки |
| 3- Подключение горелки | 11- Выход газа |
| 4- Вкл / Выкл переключатель | 12- Разъем для межблочного кабеля |
| 5- Заземление | 13- Розетка нагревательного элемента |
| 6- Разъем данных | 14- Энергетическая розетка водяного блока |
| 7- Правый цифровой дисплей | 15- Вход газа |
| 8- Регулятор | 16- Сетевой кабель |

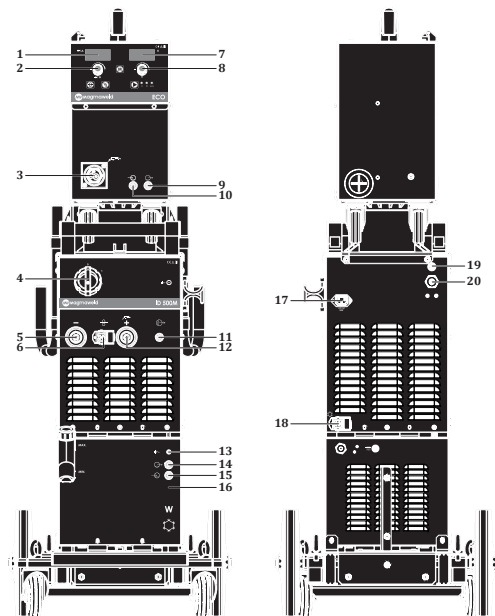




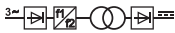







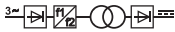











Рисунок 2 : ID 350 - 500 MW ECO Вид спереди и сзади

- | | |
|--------------------------------|---|
| 1- Левый цифровой дисплей | 11- Выход газа |
| 2- Регулятор | 12- Разъем для межблочного кабеля |
| 3- Подключение горелки | 13- Светодиод водяного блока |
| 4- Вкл / Выкл переключатель | 14- Выход холодной воды водяного блока |
| 5- Заземление | 15- Вход горячей воды водяного блока |
| 6- Разъем данных | 16- Блок воды |
| 7- Правый цифровой дисплей | 17- Розетка нагревательного элемента |
| 8- Регулятор | 18- Энергетическая розетка водяного блока |
| 9- Выход холодной воды горелки | 19- Вход газа |
| 10- Вход горячей воды горелки | 20- Сетевой кабель |

1.3 Этикетка Продукта

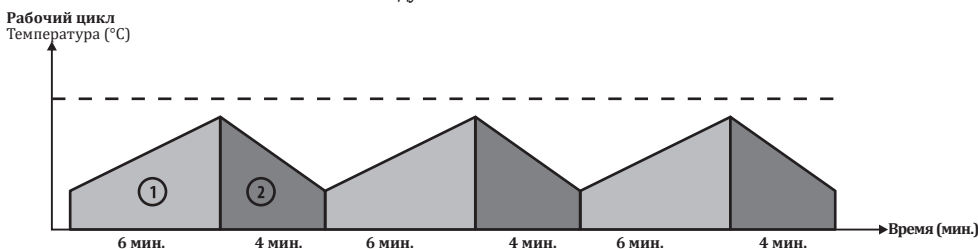
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 M ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE		EAC	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 MW ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 M ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 MW ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE		EAC UK CA	

	Трехфазный Трансформатор - Выпрямитель	X	Рабочий цикл
	Горизонтальная характеристика	U ₀	Напряжение работы без нагрузки
	MIG / MAG - Сварка	U ₁	Напряжение и частота сети
	Постоянный Ток	U ₂	Номинальное напряжение сварочного тока
	Сетевой Вход-3-Фазный Переменный Ток	I ₁	Номинальное потребление тока сети
	Пригоден Для Работы В Опасных Условиях	I ₂	Номинальный сварочный ток
S/N	Серийный номер	S ₁	Потребляемая мощность сети

• S / N (Серийный номер) Описание

IP 23 класс защиты

ID аппарата				Продукция Год				Неделя				Порядковый номер				
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
Группа аппаратов		Порядковый номер аппаратов		Порядковый номер машины, произведенной в этом году												



Согласно стандарту EN 60974-1, продолжительность рабочего цикла включает период времени 10 минут. Например, если машина, указанная как 250A при% 60, должна работать при 250A, машина может выполнять сварку / резку без перерыва в первые 6 минут из 10-минутного периода (зона 1). Тем не менее, следующие 4 минуты следует оставить без нагрузки для охлаждения машины (зона 2).

1.4 Технические характеристики

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Ед. изм.	ID 350 M-MW ECO	
Сетевое напряжение (3 фаза - 50-60 Гц)	В	400	
Сила тока сети	кВА	18.9 (%40)	
Эффективность источника питания	%	85,21	
Потребляемая мощность в режиме ожидания	W	23	
Диапазон регулировки сварочного тока	А пост.тока	50 - 350	
Номинальный сетевой ток	А пост.тока	350	
Напряжение открытого контура сварки	В пост.тока	62	
Размеры (ДхШхВ)	мм	M	1137 x 528 x 1161 mm
		MW	1170 x 528 x 1430 mm
Вес	кг	M	96
		MW	120
Класс защиты		IP 23	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Ед. изм.	ID 500 M-MW ECO
Сетевое напряжение (3 фаза - 50-60 Гц)	В	400
Сила тока сети	кВА	31.8 (%40)
Эффективность источника питания	%	85,23
Потребляемая мощность в режиме ожидания	W	23
Диапазон регулировки сварочного тока	А пост.тока	50 - 500
Номинальный сетевой ток	А пост.тока	500
Напряжение открытого контура сварки	В пост.тока	72
Размеры (ДхШхВ)	мм	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Вес	кг	M 98
		MW 122
Класс защиты		IP 23

RU

1.5 Принадлежности

СТАНДАРТНЫЕ АКСЕССУАРЫ	КОЛ-ВО	ID 350 M-MW ECO
Зажим и кабель заземления	1	7905203505 (35 mm ² -5 m)
Газовый шланг	1	7907000002
Набор принадлежностей MIG / MAG CO ₂ *	1	-
Набор принадлежностей для MIG / MAG Mix / Argon *	1	-
СТАНДАРТНЫЕ АКСЕССУАРЫ	КОЛ-ВО	ID 500 M-MW ECO
Зажим и кабель заземления	1	7905509505 (95mm ² -5m)
Газовый шланг	1	7907000002
Набор принадлежностей MIG / MAG CO ₂ *	1	-
Набор принадлежностей для MIG / MAG Mix / Argon *	1	-

* Необходимо уточнять при оформлении заказа.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ	КОЛ-ВО	ID 350 M-MW ECO
Нагреватель CO ₂	1	7020009003
Газовый регулятор (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Газовый регулятор (Смешанный)	1	7020001004 / 7020001006
Горелка Lava MIG 50W (3 м) MIG с водяным охлаждением	1	7120050003
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ	КОЛ-ВО	ID 500 M-MW ECO
Нагреватель CO ₂	1	7020009003
Газовый регулятор (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Газовый регулятор (Смешанный)	1	7020001004 / 7020001006
Горелка Lava MIG 50W (3 м) MIG с водяным охлаждением	1	7120050003

ИНФОРМАЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ И НАСТРОЙКЕ

2.1 Контроль доставки

Убедитесь, что вместе со сварочным аппаратом доставлены все заказанные материалы. В случае отсутствия или повреждения какого-либо материала, немедленно свяжитесь с компанией, у которой был приобретен сварочный аппарат.

В стандартной коробке находятся:

- Главный агрегат и подключенный к нему сетевой кабель
- Гарантийный сертификат
- Клещи для заземления и кабель
- Гид пользователя
- Газовый шланг
- Сварочная проволока

В случае если во время получения аппарата будут выявлены повреждения, составьте протокол и сфотографируйте повреждения. Приложите протокол и фотографии к фотокопии накладной и известите транспортную компанию. В случае отсутствия ответа на ваше обращение в транспортную компанию, обратитесь в службу поддержки клиентов.

Символы и обозначения, установленные на сварочном аппарате



Процесс сварки представляет опасность для человека и окружающих предметов. Выполнение сварки должно осуществляться в соответствующих условиях с принятием необходимых мер безопасности. Ответственность за сохранность и исправность сварочного аппарата, обеспечение необходимого оснащения возлагается на специалистов. Предупредите нахождение посторонних людей вблизи сварочного аппарата.



Данный сварочный аппарат не соответствует стандарту IEC 61000-3-12. В случае если сварочный аппарат будет подключён к сети низкого напряжения, используемого для электроснабжения жилых помещений, пользователь несёт полную ответственность за обеспечение выполнения работ подключения электрических соединений сварочного аппарата электротехником или пользователем аппарата, имеющим знания и навыки по вопросам подключения сварочного аппарата.



Будьте внимательны и строго соблюдайте все символы и предупреждения безопасности, установленные на сварочном аппарате и указанные в Руководстве по эксплуатации. Запрещается удалять этикетки, установленные на сварочном аппарате.



Решётки предназначены для обеспечения вентиляции внутренних частей сварочного аппарата. С целью обеспечения хорошего охлаждения, запрещается закрывать доступ к открытым частям аппарата и размещать инородные предметы внутрь корпуса устройства.

2.2 Рекомендации по установке и эксплуатации

- Для перемещения машины следует использовать подъемные кольца или вилочные погрузчики. Не поднимайте машину с газовым баллоном. При переноске портативных сварочных аппаратов вручную необходимо соблюдать правила техники безопасности и охраны труда. На рабочем месте должны быть приняты необходимые меры для обеспечения того, чтобы процесс транспортировки осуществлялся в максимально возможном соответствии с условиями охраны труда и техники безопасности. Меры предосторожности следует принимать в соответствии с характеристиками рабочей среды и требованиями работы. Установите машину на твердую, ровную и гладкую поверхность, где она не упадет и не опрокинется.
- При работе в среде с температурой воздуха выше 40°C, выполняйте работы на сварочном аппарате при более низком сварочном токе или при более низком уровне продолжительности включения.
- Избегайте выполнения сварочных работ вне помещений при ветре или дожде. Если необходимо выполнение сварочных работ при таких погодных условиях, обеспечьте защиту сварочной зоны и сварочного аппарата завесой или тентом.
- При размещении сварочного аппарата убедитесь, что такие материалы, как стены, шторы, панели не препятствуют лёгкому доступу к органам управления и соединениям сварочного аппарата.

- Если сварка выполняется внутри помещения, обеспечьте достаточную систему вытяжки сварочного дыма. При выполнении сварки в закрытых помещениях, в связи с риском вдыхания сварочного дыма и газов, используйте респираторные системы.
- Соблюдайте уровень продолжительности включения П В сварочного аппарата, указанного на заводской табличке устройства. Частое превышение времени работы под нагрузкой может стать причиной повреждения сварочного аппарата и аннулирования гарантийного срока.
- Используйте кабель электропитания, соответствующие указанным параметрам предохранителя.
- Подключите заземляющий кабель как можно ближе к зоне сварки. Не допускайте, чтобы сварочный ток проходил помимо сварочных кабелей по оборудованию, например, непосредственно по сварочному аппарату, газовому баллону, цепи, подшипнику.
- После установки газового баллона на сварочном аппарате, немедленно установите цепь и зафиксируйте газовый баллон. Если газовый баллон не будет устанавливаться на сварочном аппарате, зафиксируйте газовый баллон цепью к стене.
- Электрическая розетка на задней панели сварочного аппарата предназначена для подогревателя CO₂. Розетка предназначена только для подключения подогревателя CO₂. Запрещается подсоединять к розетке для подогревателя CO₂ любые другие устройства!

2.3 Подсоединение Электрической Вилки



В целях обеспечения индивидуальной безопасности запрещается использовать сетевой кабель без вилки.

- Поскольку на заводах, строительных площадках и в мастерских могут использоваться разные вилки, к сетевому кабелю не присоединена вилка. Установка вилки, соответствующей розетке, должна выполняться квалифицированным электриком. Убедитесь в наличии кабеля заземления жёлто-зеленого цвета с маркировкой ⊕.
- После соединения вилки с кабелем на этом этапе не вставляйте вилку в розетку.

2.4 Блок водяного охлаждения (для моделей MW)

- Блок водяного охлаждения, используемый для охлаждения горелки; Это замкнутая система, состоящая из радиатора, вентилятора, помпы бачка охлаждающей жидкости.
- Подсоедините шланг холодной (синий) воды промежуточного блока к выходу холодной воды в системе водяного охлаждения, а шланг горячей (красный) воды к входу горячей воды в системе водяного охлаждения.
- Сварочные аппараты Magmaweld поставляются с охлаждающей жидкостью Magmaweld, которая обеспечивает наилучшую производительность. В случае отсутствия охлаждающей жидкости открыте крышку бачка охлаждающей жидкости и добавьте охлаждающую жидкость Magmaweld, подходящую для температуры рабочей среды. Уровень охлаждающей жидкости должен находиться в пределах минимальных и максимальных значений, указанных на передней панели агрегата.
- Нельзя добавлять другую охлаждающую жидкость или воду. Различные жидкие добавки могут вызывать химические реакции или разные проблемы.
- Magmaweld не несет ответственности за риски, которые могут возникнуть в случае добавления других жидкостей. Добавление другой охлаждающей жидкости или воды в охлаждающую жидкость Magmaweld аннулирует все гарантийные обязательства.
- Если требуется использовать охлаждающую жидкость другой марки, внутренняя часть бака охлаждающей жидкости должна быть полностью пустой и в ней не должно быть остатков или жидкости.
- Установки водяного охлаждения, Машиностроение и торговля Magma Mechatronics. Inc. Он не предназначен для использования в каких-либо иных аппаратах, кроме сварочных. Агрегаты водяного охлаждения не могут работать от внешнего источника питания.
- На передней панели сварочного аппарата имеются 2 светодиода: светодиод электропитания загорается в момент включения электропитания сварочного аппарата, светодиод блока водяного охлаждения загорается в момент начала работы блока водяного охлаждения.

- Светодиод блока водяного охлаждения продолжает гореть, указывая на циркуляцию воды в замкнутом контуре, с момента начала сварки и до истечения установленного времени после полного завершения сварочного процесса. В случае попадания воздуха внутрь замкнутого контура циркуляции воды или возникновения другой проблемы, система автоматически блокирует циркуляцию воды.



Использование воды с загрязнениями и с высоким содержанием извести (жесткой воды) может стать причиной сокращения срока эксплуатации горелки и насоса. Снижение температуры воды охлаждения ниже минимального значения может стать причиной перегорания и неисправности электродвигателя и горелки.

2.5 Подсоединение Длинных Промежуточных Шлангов-Пакетов

- В сварочных аппаратах с промежуточными шлангами-пакетами 10 метров и более, для облегчения транспортировки предусматривается возможность подсоединения выносного механизма подачи проволоки через промежуточные шланги-пакеты длиной 10 метров или более. Подсоединение коннекторов и разъемов промежуточного шланга-пакета должно выполняться идентично с обоих концов, другими словами, соединения коннекторов и разъемов шланга-пакета на передней панели должны соответствовать соединениям коннекторов и разъемов на задней панели механизма подачи проволоки.
- Если сварочный аппарат имеет промежуточный шланг-пакет длиной менее 10 метров, промежуточные пакеты имеют неразъемное соединение с аппаратом и механизмом подачи проволоки.
- Если сварочный аппарат имеет промежуточный шланг-пакет 10 метров и более, выполните подсоединение промежуточного шланга-пакета к механизму подачи проволоки в соответствии с нижеуказанным.

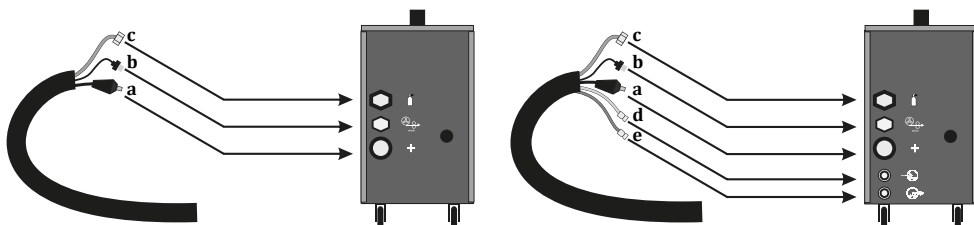
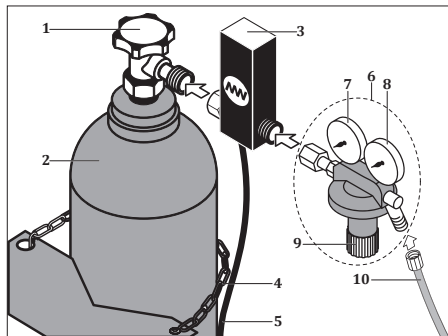


Рисунок 2 : Соединения с длинным жгутом

2.6 Подсоединение Газового Баллона

- С целью обеспечения безопасности и получения хороших результатов сварки, используйте регулятор расхода газа, соответствующий стандартам, и подогреватель сварочных газов. Убедитесь, что размеры шлангового соединения регулятора расхода газа 3/8.
- Держа голову и лицо вдали от выхода из вентиля газового баллона, откройте вентиль газового баллона и выждите в течение 5 секунд. Таким образом будет обеспечен вывод наружу скоплений и загрязнений.
- Если будет использоваться подогреватель CO₂, вначале подсоедините к газовому баллону подогреватель. После этого подсоедините к подогревателю CO₂ регулятор расхода газа и затем подсоедините вилку подогревателя CO₂ и розетке.
- Если подогреватель CO₂ не будет использоваться, выполните подсоединение регулятора расхода газа непосредственно к газовому баллону.
- Один конец шланга газового баллона подсоедините к регулятору расхода газа и плотно зажмите обжимной хомут. Другой конец шланга подсоедините к входному гнезду для газа на задней панели сварочного аппарата и затяните гайку.

- Откройте вентиль газового баллона и убедитесь, что баллон заполнен и в линии подачи газа отсутствует утечка газа. Если в качестве признаков утечки вы почувствуете запах газа и/или услышите характерный звук, выполните визуальный осмотр соединений и устраните утечку.

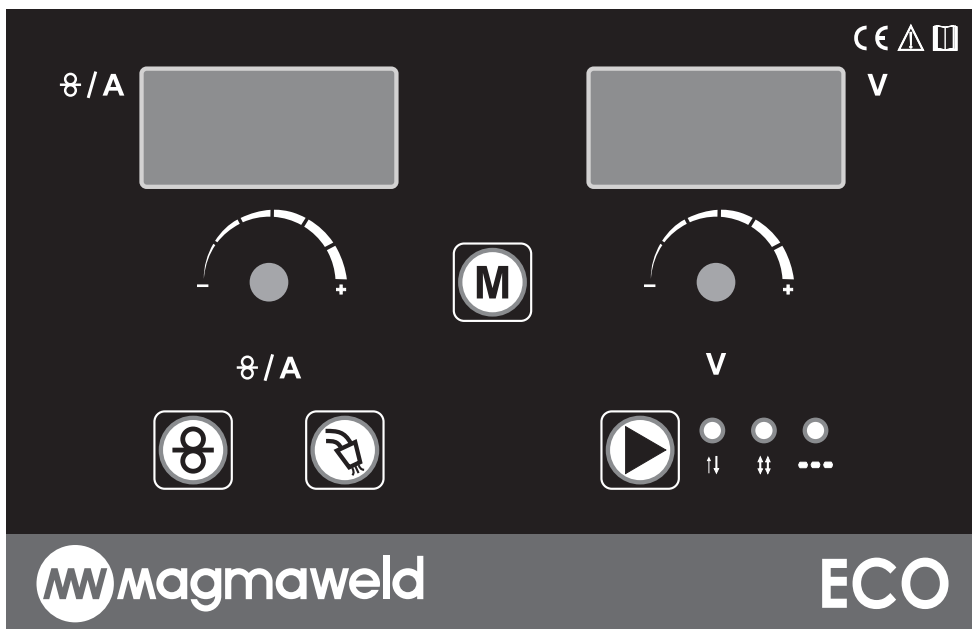


- 1- Клапан газового баллона
- 2- Газовый баллон
- 3- Газовый нагреватель CO₂
- 4- Цепь
- 5- Кабель питания нагревателя CO₂
- 6- Газовый регулятор
- 7- Манометр
- 8- Расходомер
- 9- Клапан управления потоком
- 10- Газовая трубка










Рисунок 3 : Соединение Газового Баллона - Подогревателя - Регулятора









ИНФОРМАЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Интерфейс Пользователя



	<p>Левый цифровой дисплей Наблюдаются функции Ampere / Wire Feed Speed и Function, они показывают скорость подачи проволоки в случае отсутствия сварки. Он дает сварочный ток во время сварки.</p>
	<p>Правый цифровой дисплей Позволяет контролировать напряжение и функциональные настройки. Он показывает рабочее напряжение в режиме холостого хода, когда кнопка горелки нажата в режиме холостого хода (без сварки). Он дает сварочное напряжение во время сварки.</p>
	<p>Левый регулятор регулировки Регулировка производится поворотом потенциометра влево и вправо. Регулировка скорости проволоки производится в режиме ожидания. Когда кнопка меню нажата и функции открыты, левый регулятор можно использовать для переключения между функциями.</p> <p>Регулировочный горшок справа Регулировка производится поворотом потенциометра влево и вправо. Напряжение регулируется. Когда кнопка меню нажата и функции открыты, настройка соответствующей функции выполняется с помощью правого регулятора.</p>

	<p>Бесплатный провод Пока кнопка нажата, провод гонят, газовый клапан не работает. Вы можете использовать эту кнопку, чтобы вставить проволоку в горелку.</p>
	<p>Бесплатный газ Пока кнопка нажата, подача газа обеспечена, подача проволоки не работает. Вы можете использовать эту кнопку после смены газа.</p>
	<p>Кнопка меню Входит в меню. Желаемая настройка выбирается с помощью регулировочного потенциометра. В меню доступны следующие функции:</p>
	<p>Продувка газа перед сваркой Устанавливается время предварительной продувки газа. Диапазон настройки • 0.1 - 10 сек. Установленное время определяет продолжительность подачи газа перед началом сварки и после завершения этого времени будет начат сварочный процесс. Обеспечивает защиту сварочной ванны в начале сварки.</p>
	<p>Продувка газа в конце сварки Устанавливается время завершающей продувки газа. Диапазон настройки • 0.1 - 10 сек. Установленное время определяет продолжительность подачи газа после окончания сварки и после этого сварочный процесс завершается. Обеспечивает защиту сварочной ванны в конце сварки.</p>
	<p>Время горения дуги При выборе точечной сварки (Метод) устанавливается время сварки. Диапазон настройки • 0.1 - 10 сек.</p>
	<p>Время паузы При выборе точечного (Метода) устанавливается время, в течение которого сварка невозможна. Диапазон настройки • 0.1 - 10 сек.</p>
	<p>Мягкий старт Настройка плавного пуска выполнена. Диапазон настройки • Вкл.(On) - Выкл.(Off) При первом запуске сварки скорость подачи проволоки постепенно увеличивается от низкой до заданной скорости. Таким образом предотвращаются удары и брызги в начале сварки.</p>
	<p>Заварка кратера Устанавливает параметры настройки для функции заварки кратера. Диапазон настройки • Вкл.(On) - Выкл.(Off) Заполнение кратера применяется для предупреждения образований трещин в конце сварки. Если функция заполнения кратера активна, в конце сварки выполняется линейное снижение сварочного тока и сварка заканчивается.</p>

	<p>Сжечь обратно Настройка обратного прожига выполнена.</p> <p>Диапазон настройки</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0.1 - 10 сек. <p>С функцией обратного прожига длина горения сварочной проволоки регулируется для уменьшения заземления. Таким образом предотвращается прилипание/засорение проволоки к контактному соплу или прилипание проволоки к материалу.</p>
	<p>Датчик контроля потока С датчиком управления потоком контролируется эффективная и здоровая работа системы охлаждения. Если есть проблема с циркуляцией воды, пользователь получает предупреждение с кодом ошибки.</p> <p>Диапазон настройки</p> <ul style="list-style-type: none"> • Вкл.(On) - Выкл.(Off) <p>Настройка FLO должна оставаться в положении OFF, когда блок охлаждения не используется.</p>
	<p>Низкий старт Настройка Низкого старта</p> <p>Диапазон настройки</p> <ul style="list-style-type: none"> • Вкл.(On) - Выкл.(Off) <p>При начале сварки сварочное напряжение начинается с низкого уровня и постепенно увеличивается. Таким образом достигается сварка без ударов, особенно при сварке тонких материалов или алюминиевых материалов.</p>
	<p>Меню Выбора Режимы Триггера Используется для выбора режима триггера. Каждый раз при нажатии кнопки переключается другой режим триггера.</p> <p>Диапазон настройки</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 триггера • 4 триггера • Задняя бабка (метод)
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  Нажмите на триггер </div> <div style="text-align: center;">  Удерживать триггер </div> <div style="text-align: center;">  Отпустите триггер </div> </div> <p>2-ТАКТОВЫЙ РЕЖИМ РАБОТЫ ТРИГГЕРА; Сварка начинается вместе с нажатием на триггер горелки и продолжается до тех пор, пока триггер остаётся в нажатом состоянии. После отпускания триггера сварка завершается.</p> <p>Начало сварки;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Нажмите на триггер и удерживайте в нажатом состоянии • В течение установленного времени предварительной продувки газа начнётся подача защитного газа • В конце времени предварительной продувки газа на малой скорости оборотов начнёт работать электромотор механизма подачи сварочной проволоки • После контакта с рабочей заготовкой сварочный ток увеличится <p>Конец сварки;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Отпустите нажатый триггер горелки • Остановится электромотор механизма подачи сварочной проволоки • В конце установленного времени растяжки, дуга погаснет • После окончания времени конечной продувки газа сварка завершается



PrG: Время предварительной продувки газа

I : Сварочный ток

PoG: Время конечной продувки газа

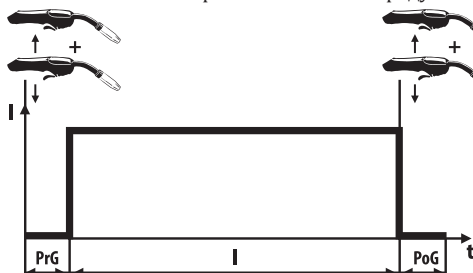
4-ТАКТОВЫЙ РЕЖИМ РАБОТЫ ТРИГГЕРА; Сварка начинается, если 1 раз нажать и отпустить триггер горелки, не требуется удерживать триггер в нажатом состоянии до конца сварки. Если повторно нажать и отпустить триггер, сварка закончится.

Начало сварки;

- Нажмите на триггер и удерживайте в нажатом состоянии
- В течение установленного времени предварительной продувки газа начнётся подача защитного газа
- В конце времени предварительной продувки газа на малой скорости оборотов начнёт работать электромотор механизма подачи сварочной проволоки
- После контакта с рабочей заготовкой сварочный ток увеличится

Конец сварки;

- Нажмите и отпустите триггер горелки
- Электромотор механизма подачи сварочной проволоки не будет работать
- В конце установленного времени растяжки, дуга погаснет
- После окончания времени конечной продувки газа сварка завершается



PrG: Время предварительной продувки газа

I : Сварочный ток

PoG: Время конечной продувки газа

Режим задней бабки (метод)

Сварка начинается, как только нажимается триггер, сварка в течение заданного десятилетнего периода времени и ожидание периода выключения, продолжается до тех пор, пока он удерживается нажатым. Сварка закончится, когда сработает триггер. Если точка выбрана в режиме триггера, определяются время включения и время выключения, время сварки и ожидания.

Его следует отдавать предпочтение, когда желательно каждый раз получать один и тот же сварной шов и один и тот же провар. Сварные швы, выполненные в точечном (методическом) режиме, будут иметь одинаковый размер.



3.2 Подсоединение К Сетевому Электроснабжению



В зависимости от выбранного режима, при помощи кнопки регулятора устанавливаются значения скорости подачи проволоки и сварочного тока. Установка значения настроек выполняется путём поворота кнопки регулятора вправо/влево.

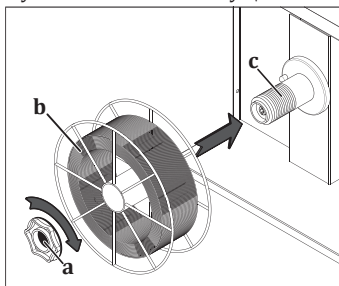


Выполните подсоединения к полюсам в зависимости от вида сварки.

- Включите сварочный аппарат при помощи переключателя Включ./Выключ.
- После того, как вы услышите звук вентилятора и увидите, что загорелся индикатор сетевого питания, повторно переведите переключатель Включ./Выкл. в положение Выключено.

3.3 Установка Катушки Сварочной Проволоки И Протягивание Проволоки

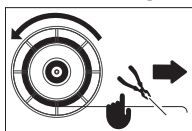
- Открутите винт несущей системы для размотки проволоки. Катушку со сварочной проволокой установите на вал несущей системы и повторно затяните винт.



Избегайте очень сильного затягивания винта несущей системы, это может вызвать затруднения для протягивания проволоки и возникновение неисправностей. Вместе с этим, слабое затягивание винта может стать причиной выпадения сварочной проволоки из корзины катушки в моменты, когда механизм подачи проволоки не работает. По этой причине, следует предупреждать слишком сильное и слишком слабое затягивание винта.

Рисунок 4 : Установка катушки сварочной проволоки

- На ролике механизма подачи проволоки потяните и опустите вниз прижимной рычаг, то есть освободите прижимной ролик.



- Выньте сварочную проволоку из места соединения с катушкой сварочной проволоки и, удерживая конец проволоки, обрежьте конец с помощью бокореза.



Будьте осторожны, если вы упустите конец проволоки, проволока может подпрыгнуть как пружина и стать причиной ранений вас и окружающих людей.

- Продолжая удерживать проволоку в руке, пропустите проволоку через направляющую для ввода проволоки, протяните проволоку между роликами и затем в горелку.

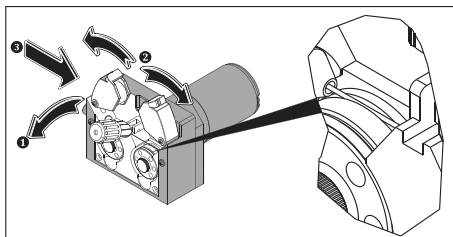
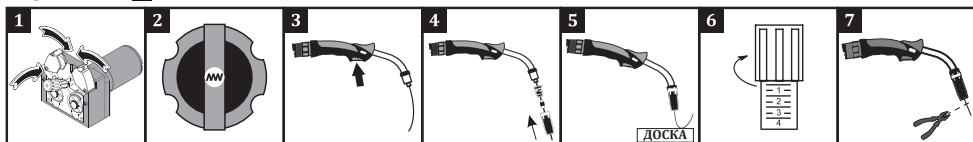


Рисунок 5 : Протягивание проволоки между роликами

- Нажмите на прижимные валики и поднимите прижимной рычаг **1**.
- Включите аппарат, переведя выключатель в положение "1" **2**.
- Нажатиями на курок обеспечьте выход проволоки из наконечника горелки, убедитесь в свободном вращении катушки сварочной проволоки, нажмите и отпустите курок несколько раз для выявления какого-либо ослабления в обмотке **3**. При выявлении ослабления и/или разматывания обмотки, немного затяните винт системы подачи проволоки.
- После выхода проволоки из наконечника горелки повторно установите в горелку форсунку и контактное сопло **4**.
- Протяните проволоку на доску **5**, выполните регулировку прижатия проволоки **6** и обрежьте конец проволоки **7**.



В случае если винт регулировки прижима проволоки будет слишком сильно или слишком слабо затянут, либо в случае использования неправильного ролика механизма подачи, это станет причиной возникновения следующего.

A: Соответствующее прижатие проволоки и размер канала

B: Чрезмерное зажатие прижимного рычага приводит к нарушениям формы проволоки.

C: Чрезмерное зажатие прижимного рычага приводит к повреждению поверхности ролика.

D: Размер канала ролика слишком мал для диаметра проволоки. Деформация формы проволоки.

E: Недостаточный размер канала катушки для используемой проволоки. Подача проволоки в зону сварки невозможна.

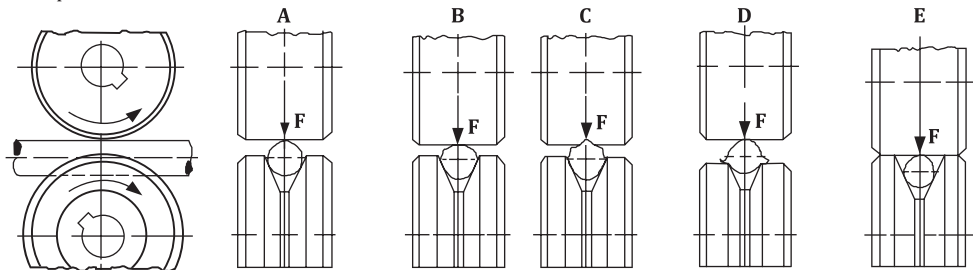


Рисунок 6 : Настройка прижима и ошибки выбора катушки

3.4 Регулировка расхода газа

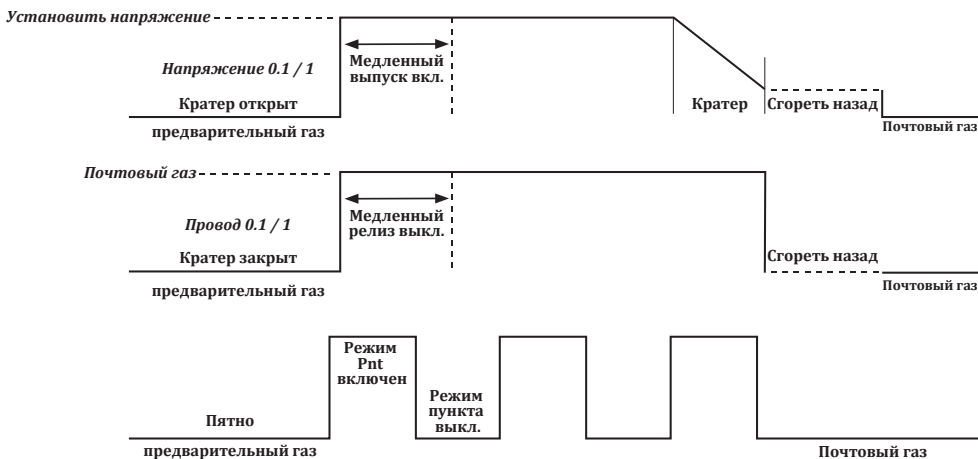


Поднимите рычаг прижима ролика подачи проволоки и выполните регулировку газа и проверьте подачу газа !

- При помощи регулятора расхода газа отрегулируйте количество подаваемого газа.
- Практический метод: расход газа (CO₂, Ar, смесь) должен быть в 10 раз больше диаметра проволоки. Например, если диаметр проволоки составляет 0,9 мм, расход газа можно установить из расчета $10 \times 0,9 = 9$ л/мин.
- Более точная регулировка расхода газа может быть выполнена в соответствии с данными, указанными в таблице.
- После настройки расхода газа поднимите прижимной рычаг ролика и закройте крышку блока подачи проволоки.

Диаметр проволоки (мм)	Проволока из легированной стали и с металлическим сердечником	Сварочная проволока с порошковым сердечником	Нержавеющая сталь	Алюминий
	0.8	8 л/мин.	7 л/мин.	8 л/мин.
0.9	9 л/мин.	8 л/мин.	9 л/мин.	9 л/мин.
1.0	10 л/мин.	9 л/мин.	10 л/мин.	10 л/мин.
1.2	12 л/мин.	11 л/мин.	12 л/мин.	12 л/мин.

3.5 Кривая Изменения Сварочного Тока В Процессе MIG-Сварки





Параметры	Диапазон значений	Параметр заводской настройки по умолчанию	2-тактный режим триггера MIG	4-тактный режим триггера MIG
Продувка газа перед сваркой	0.1 - 10 сек.	0.1 сек.	✓	✓
Продувка газа в конце сварки	0.1 - 10 сек.	0.1 сек.	✓	✓
Растяжка дуги в конце сварки	0.1 - 1 сек.	0.1 сек.	✓	✓
Время горения дуги	0.1 - 10 сек.	0.1 сек.	✓	✓
Время паузы	0.1 - 10 сек.	0.1 сек.	✓	✓
Кратер	Вкл / Выкл	Выкл	✓	✓
Датчик расхода (FLO)	Вкл / Выкл	Выкл	✓	✓
Триггер	Метод / 2 / 4	2	✓	✓

3.6 Подготовка и завершение сварочных работ

- Определите свои параметры из таблицы параметров сварки вашего аппарата в соответствии с диаметром проволоки, которую вы будете использовать, типом газа, который вы будете использовать, и толщиной материала, который вы будете сваривать, и настройте свой аппарат на эти настройки.

 Диаметр проволоки

 Толщина металла

 Скорость подачи проволоки

A Ток

V Напряжение

- Вы можете приступить к сварке после того, как убедитесь в соблюдении всех требований безопасности и принятии необходимых мер предосторожности.
- Во время выполнения сварочных работ показания текущего значения сварочного тока отображаются на амперметре.



При невыполнении сварки оставьте горелку, разместив ее таким образом, чтобы она не касалась заготовки, сварочных клещей, кожуха аппарата, и оставьте курок опущенным.

- После окончания сварочных работ ожидайте некоторое время охлаждения аппарата и переведите выключатель в положение "0". Извлеките вилку из розетки и закройте газовый баллон.

3.7 Параметры Сварки

- Параметры сварки получены при горизонтальной сварке сплошной проволокой в лабораторных условиях. Значения могут варьироваться в зависимости от применения и рабочих условий.

ID 350 M-MW ECO

magmaweld		ID 350 ECO																								
Welding Position	Welding Method	Shielding Gas	Welding Mode	Welding Speed (cm/min)	Welding Wire Diameter (mm)																					
					0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm				
Fe	ER705-6	Ar/CO ₂ (80/20)	+	0.6mm	cm/min	3.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	9	10	-	-	-	-	-	-	-	-			
					A	40	50	55	60	65	70	75	80	85	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					V	14	17	18	19	19.5	20	20.5	21	22	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				cm/min	4	5	5.5	6.5	7	9	10.5	12	15.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				A	45	55	60	65	70	85	95	105	125	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				V	14	16	16.5	17	18	20	21.5	22	23.5	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	ER705-6	Ar/CO ₂ (80/20)	+	0.8mm	cm/min	3.5	4	4.5	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-	-	-		
					A	40	70	75	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	-	
					V	16	17	18	19	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-	-	-
				cm/min	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	10.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-	-	-	
				A	75	85	95	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-	-	-	
				V	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-	-	-	-
ER705-6	Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	7.5	8	9	10	11	12	13	-	-			
				A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-	-		
				V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-	-	-	
			cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	15.5	16	-	-	-		
			A	-	-	-	90	110	130	160	175	180	195	210	220	235	250	260	270	280	310	-	-	-	-	
			V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-	-	-	
ER705-6	Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-	-			
				A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-	-	-		
				V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-	-	-	-	
			cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	5.7	7	7.5	8.2	8.5	9	9.5	10	10.5	12	-	-	-	-		
			A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	210	220	230	240	250	265	305	-	-	-	-		
			V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-	-	-	
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	8	9	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	-			
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	21.5	22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-	-	
				A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-	-	
				V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-	-	-
ER4043	%100 Ar	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-			
				A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	180	190	210	215	230	240	250	-	-		
				V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	-	-	
			cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	12	13	-	-	-	-		
			A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	180	190	210	220	235	240	250	-	-	-	-	
			V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	-	-	-	
CrNi	ER308LS	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	5.5	6.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	14	16	17	18	19	20	-	-	-			
					A	-	65	80	95	110	120	125	130	140	150	155	160	165	180	185	-	-	-	-	-	
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	-	-
				cm/min	-	-	-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13	-	-	-	-	
				A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-	-	-	
				V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-	-	-	-
ER308LS	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15	-	-			
				A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-	-	-	
				V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-	
			cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15	-	-	-	-		
			A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-	-	-		
			V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-	-	
Fe	E71T-G5	Gasaz2	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-			
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				A	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				V	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E71T-G5	Gasaz2	-	0.9mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-			
				A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-		
				V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-	
			cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-	-		
			A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-	-		
			V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-	-	

ID 500 M-MW ECO

wagmaweld			ID 500 ECO																										
Fe	ER70S-6	CO ₂	+	0.8mm	0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm							
					cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	cm/min	A	V	
Fe	ER70S-6	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3	3.5	4	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-	-	-				
					A	60	70	80	95	105	110	120	130	140	150	160	170	180	195	205	210	225	235	-	-	-	-	-	
					V	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Ar/CO ₂ (80/20)	+	0.8mm	+	cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7.5	8.5	10	11.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-	-	-	
						A	60	75	85	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-	-	-	-	-
						V	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-	-	-	-	-
		CO ₂	+	1.0mm	+	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	8	9	10	11	12	13	14	-	-	-	-	-	
						A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-	-	-	-	-
						V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-	-	-	-	-
		Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.0mm	+	cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	10	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	16	17.5	-	-	-	-	
						A	-	-	-	90	110	130	160	175	195	205	215	225	235	250	260	270	280	325	-	-	-	-	-
						V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-	-	-	-
CO ₂	+	1.2mm	+	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-	-	-	-	-			
				A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-	-	-	-	-	-		
				V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23	24	25	25.5	26	26.5	27	28.5	27	28.5	-	-	-	-	-	-	
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.2mm	+	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	6	7	7.5	8.5	8.7	9	10	11	12	13	-	-	-	-	-			
				A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	225	235	250	270	285	300	325	-	-	-	-	-	-		
				V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-	-	-	-	-	
CO ₂	+	1.6mm	+	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	-	-	-	-	-			
				A	-	-	-	-	-	-	-	-	190	210	215	240	260	280	300	325	340	-	-	-	-	-	-		
				V	-	-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	31	-	-	-	-	-	-	-	
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	+	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	4.5	5.5	6	6.5	6.7	7	7.3	7.7	9.3	-	-	-	-	-			
				A	-	-	-	-	-	-	-	-	255	275	285	315	330	340	355	380	430	-	-	-	-	-	-		
				V	-	-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-	-	-	-	-	
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	7	8	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	22.5	23	24	25	26	27	28	29	30	31	-	-	-	-	-	-
				1.0mm	cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-	-	-	-	-
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-	-	-	-	-
				1.2mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-	-	-	-
					A	-	-	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-	-	-	-
					V	-	-	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	-	-	-
				1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.5	6.7	7	7.3	7.6	8	8.3	8.6	8.8	-	-	-	-
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	260	275	285	305	325	335	355	-	-	-	-
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	27	27.5	-	-	-	-
CrNi	ER308LSi	%50 Ar %50 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	6	7.5	8.5	10	1	12.5	13.5	14.5	16	17	18	19	20	-	-	-	-	-	-	-		
					A	-	65	80	95	110	120	130	140	150	155	160	165	175	185	200	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				1.0mm	cm/min	-	-	-	6	6.5	7.5	8.5	9	9.5	9.8	10	10.5	11	11.5	12	13	14	-	-	-	-	-	-	-
					A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-	-	-	-	-	-
				1.2mm	cm/min	-	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	14	-	-	-	-	-	-
					A	-	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	275	-	-	-	-	-	-
					V	-	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-	-	-
				1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.3	8.5	9	-	-	-	-	-
					A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	265	285	300	315	330	350	365	-	-	-	-	-
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	29	-	-	-	-	-
Fe	E71T-G5	Gazszx	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				0.9mm	cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					A	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

RU

3.8 Описание Apparata

Выход нагревателя 24 Вольт

- Благодаря выходу нагревателя 24 Вольт обеспечивается предотвращение неисправностей в трансформаторе и соответствие требованиям техники безопасности.

Интеллектуальное управление вентилятором

- Посредством интеллектуального управления вентилятором вентилятор не запускается в работу во время простоя аппарата и включается по достижении аппаратом определенной температуры. Таким образом, обеспечивается экономия энергии и снижается попадание железной пыли в аппарат.

Интеллектуальное управление температурой

- Благодаря интеллектуальному управлению температурой обеспечивается цифровое управление температурой, соответственно которому осуществляется управление вентилятором.

Установка параметров на цифровом интерфейсе

- Такие параметры, как предварительная продувка газом, финишная продувка газом, управление отжигом проволоки, незатруднительно регулируются с помощью цифрового интерфейса.

Совместимость с Magnet

- Система, поддерживаемая MagNET, обеспечивает сохранение параметров сварки и окружающей среды в режиме реального времени. Некоторые значения можно считывать с LCD-экрана на передней панели аппарата, другие сведения (Общая эффективность оборудования-ОЕЕ, Параметры сварки-WR, «Качество» и т. п.) хранятся и могут отслеживаться на платформе magNET. (Опционально)

Работа от генератора тока

- Сварочный аппарат пригоден для работы от генератора тока. Рабочие параметры кВА определяются в соответствии с техническими характеристиками.

Защита от перепадов напряжения

- В случае возникновения перепадов сетевого напряжения (слишком высокое или низкое) на экране сварочного аппарата автоматически появится код ошибки и сработает устройство защиты. Таким образом предупреждается риск какого-либо повреждения составных частей сварочного аппарата и обеспечивается продление срока службы. После возврата напряжения в нормальное состояние, активизируются функции сварочного аппарата.

3.9 Информация о потреблении

В таблицах ниже показаны средние значения расхода при сварке в идеальных условиях. Эти значения могут меняться в зависимости от использования и условий окружающей среды.

Средний расход сварочной проволоки при сварке MIG/MAG

Средний расход сварочной проволоки при скорости подачи проволоки 5 м/мин.

	Диаметр сварочной проволоки 1,0 мм	Диаметр сварочной проволоки 1,2 мм	Диаметр сварочной проволоки 1,6 мм
Стальная проволока	1,5 (кг/час)	2,4 (кг/час)	4,5 (кг/час)
Алюминиевая проволока	0,55 (кг/час)	0,8 (кг/час)	1,4 (кг/час)
CrNi проволока	1,7 (кг/час)	2,6 (кг/час)	4,5 (кг/час)

Средний расход сварочной проволоки при скорости подачи проволоки 10 м/мин.

	Диаметр сварочной проволоки 1,0 мм	Диаметр сварочной проволоки 1,2 мм	Диаметр сварочной проволоки 1,6 мм
Стальная проволока	3,5 (кг/час)	4,95 (кг/час)	9,3 (кг/час)
Алюминиевая проволока	1,25 (кг/час)	1,73 (кг/час)	3,15 (кг/час)
CrNi проволока	3,65 (кг/час)	5,2 (кг/час)	9,4 (кг/час)

Средний расход защитного газа при сварке MIG/MAG

Диаметр проволоки	0.8 мм	1.0 мм	1.2 мм	1.6 мм	2 мм
Среднее потребление	8 л/мин	10 л/мин	12 л/мин	16 л/мин	20 л/мин



ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

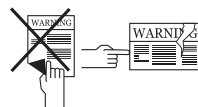
- Техобслуживание и ремонт сварочного аппарата должны выполняться только квалифицированными специалистами. Компания не несёт ответственности в связи с аварийными ситуациями, возникающими в результате выполнения техобслуживания и ремонта лицами без соответствующей квалификации.
- Запасные части, используемые во время ремонта, можно приобрести в авторизованных техслужбах. Использование оригинальных запасных частей обеспечит продление срока эксплуатации и предупредит снижение рабочих показателей сварочного аппарата.
- Обращайтесь только к производителю или в авторизованные техслужбы, указанные производителем.
- В течение гарантийного срока выполнение любых вмешательств в конструкцию сварочного аппарата без предварительного согласия производителя может стать причиной аннулирования всех гарантийных обязательств производителя.
- Во время выполнения любых процедур техобслуживания и ремонта обязательно соблюдайте правила техники безопасности.
- Перед началом выполнения любых видов процедур техобслуживания или ремонта отсоедините вилку сетевого кабеля сварочного аппарата и выждите 10 секунд для разряда напряжения на конденсаторах.

4.1 Техобслуживание



Один раз в 3 месяцев

- Запрещается удалять этикетки с поверхности сварочного аппарата. Изношенные/повреждённые этикетки замените на новые. Этикетки можно приобрести в авторизованных техслужбах.
- Проверьте горелку, зажимы и кабели. Обратите внимание на состояние и прочность соединенных частей. Повреждённые/неисправные части замените на новые. Категорически запрещается выполнять ремонт/удлинение кабеля.
- Убедитесь, что имеется достаточная площадь для обеспечения вентиляции.
- Перед началом сварки проверьте расходомером скорость расхода газа на конце горелки. Если расход газа высокий или низкий, установите уровень расхода в соответствии со сварочным процессом.



Один раз в 6 месяцев

- Очистите и затяните крепежные детали (болты, гайки т.п.).
- Проверьте кабели зажима электрода и зажима заземления.
- Откройте боковые крышки оборудования и очистите их сухим воздухом под низким давлением. Не подавайте сжатый воздух на электронные компоненты с близкого расстояния.
- Регулярно меняйте воду в емкости для воды блока водяного охлаждения, используя нежесткую, чистую воду с добавлением антифриза для защиты от замерзания.



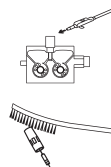
ПРИМЕЧАНИЕ: Вышеуказанные периоды являются максимальными периодами для выполнения техобслуживания в случаях, если сварочный аппарат работает без каких-либо сбоев. В зависимости от интенсивности работ и загрязнения рабочей среды, процедуры техобслуживания, указанные выше, должны выполняться с более частой периодичностью



Категорически запрещается выполнять сварочные работы при демонтированных крышках корпуса сварочного аппарата.

4.2 Внеплановое техническое обслуживание

- Механизм подачи проволоки необходимо содержать в чистоте и не наносить смазку на поверхность катушки.
- Каждый раз во время замены сварочной проволоки в обязательном порядке проводите очистку механизма от остатков материалов с помощью сухого воздуха.
- Необходимо производить регулярную очистку горелки от остатков расходных материалов. При необходимости, следует произвести замену. Для продления срока службы этих средств используйте оригинальную продукцию.



RU

4.3 Устранение неисправностей

В таблицах ниже показаны возможные неисправности и рекомендуемые способы их устранения.

Неисправность	Причина Неисправности	Необходимые Действия
Машина не работает	• Электронная карта неисправна	• Обратитесь в авторизованный сервисный центр
	• Электрическое подключение машины проблематично	• Убедитесь, что машина подключена к электричеству
	• Сетевые подключения неверны	• Проверьте правильность подключения к сети
	• Неисправен предохранитель сетевого питания или поврежден сетевой кабель	• Проверьте предохранители в сети, сетевой кабель и вилку
	• Переключатель включения/выключения не работает должным образом	• Проверьте переключатель включения/выключения
Двигатель механизма подачи проволоки не работает	• Электронная карта / двигатель механизма подачи проволоки неисправен	• Обратитесь в авторизованный сервисный центр
Двигатель подачи проволоки работает, но проволока не подается	• Ролики подачи проволоки не выбираются в соответствии с диаметром проволоки	• Выберите подходящий ролик механизма подачи проволоки
	• Давление на ролики подачи проволоки очень низкое	• Выполните правильную настройку прижимного ролика
Плохо сваривает	• Размер контактного сопла выбран неправильно или поврежден	• Замените контактную насадку
	• Прижимные ролики расположены низко	• Правильно настройте прижимной ролик
	• Слишком много или слишком мало защитного газа	• Проверьте используемый газ и его настройки. Если регулировка газа не может быть выполнена, обратитесь в авторизованный сервисный центр
	• Параметры сварки выбраны неправильно	• Измените настройки напряжения и скорости проволоки

Неисправность	Причина Неисправности	Необходимые Действия
Сварочный ток нестабилен и/или не регулируется	<ul style="list-style-type: none"> Клеши заземления станка не подключены к заготовке 	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что машина подключена к части заземляющих клещей
	<ul style="list-style-type: none"> Кабели и порты повреждены 	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что кабели прочные, а точки соединения не подвержены коррозии
	<ul style="list-style-type: none"> Выбран неверный параметр и процесс 	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что выбран правильный параметр и процесс
	<ul style="list-style-type: none"> Неверные значения полюса электрода и силы тока (при сварке MMA) 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте полюс, к которому должен быть подключен электрод, и значение тока, которое необходимо отрегулировать на машине
	<ul style="list-style-type: none"> Износ вольфрамового наконечника (при сварке TIG) 	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что вольфрамовый наконечник чистый
	<ul style="list-style-type: none"> Повреждена сварочная горелка (при сварке MIG, TIG) 	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что сварочная горелка прочно закреплена
	<ul style="list-style-type: none"> Электронная карта неисправна 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в авторизованный сервисный центр
Вентилятор не работает	<ul style="list-style-type: none"> Неисправна электронная карта/вентилятор 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в авторизованный сервисный центр
На экране появляется □□□□	<ul style="list-style-type: none"> Параметры сварки выбраны неправильно 	<ul style="list-style-type: none"> Тип проволоки, тип газа и т. д. Все параметры следует выбирать в соответствии со способом сварки

4.4 Коды неисправностей

Код неисправности	Неисправность	Причина	Устранение
E01	Тепловая защита (Начальный)	<ul style="list-style-type: none"> • Время безотказной работы вашей машины могло быть превышено 	<ul style="list-style-type: none"> • Дайте машине остыть, немного подождите. Если неисправность исчезнет, попробуйте использовать его при более низких значениях силы тока • Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
		<ul style="list-style-type: none"> • Вентилятор может не работать 	<ul style="list-style-type: none"> • Визуально проверьте, работает вентилятор или нет • Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
		<ul style="list-style-type: none"> • Передняя часть каналов впуска и выпуска воздуха может быть заблокирована 	<ul style="list-style-type: none"> • Откройте воздухопроводы • Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
		<ul style="list-style-type: none"> • Рабочая среда машины может быть очень жаркой или душной 	<ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь, что рабочая среда машины не слишком жаркая или душная • Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E02	Низкое напряжение сети	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно, упало сетевое напряжение 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте кабели подключения к сети и напряжение. Убедитесь, что подано правильное входное напряжение. Если сетевое напряжение в норме, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E03	Напряжение сети высокое	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно, напряжение в сети увеличилось 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте кабели подключения к сети и напряжение. Убедитесь, что подано правильное входное напряжение. Если сетевое напряжение в норме, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E04	Ошибка чтения тока / напряжения	<ul style="list-style-type: none"> • Возможна аппаратная ошибка 	<ul style="list-style-type: none"> • Обратитесь в авторизованный сервисный центр
E05	Ошибка чтения датчика температуры	<ul style="list-style-type: none"> • Возможна аппаратная ошибка 	<ul style="list-style-type: none"> • Обратитесь в авторизованный сервисный центр
E06	Ошибка блока водяного охлаждения	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно, неисправен блок водяного охлаждения 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте разъем блока водяного охлаждения и входы / выходы горелки • Убедитесь, что обеспечивается циркуляция воды • Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E07	Системная ошибка	<ul style="list-style-type: none"> • Возможна аппаратная ошибка 	<ul style="list-style-type: none"> • Обратитесь в авторизованный сервисный центр
E08			
E09			

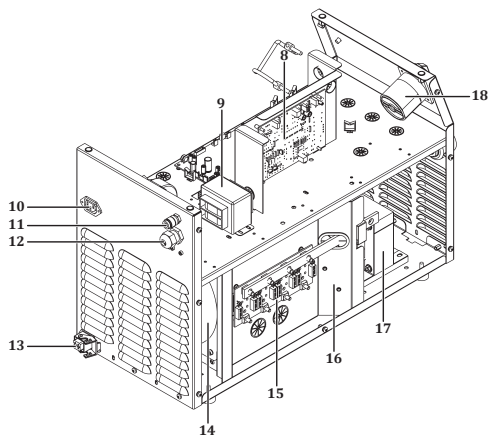
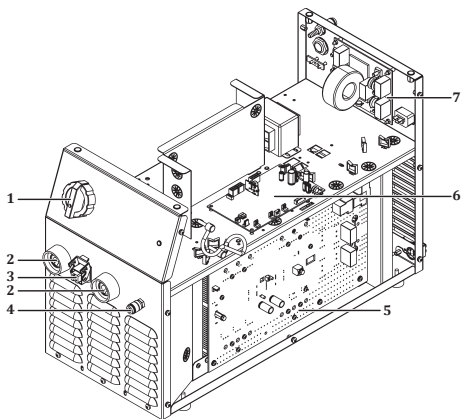
Код неисправности	Неисправность	Причина	Устранение
E10	Ошибка подключения резака	<ul style="list-style-type: none"> Горелка и соединения резака могут быть неисправны 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте резак и соединения резака Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E11	Системная ошибка	<ul style="list-style-type: none"> Возможна аппаратная ошибка 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в авторизованный сервисный центр
E12			
E13	Ошибка устройства подачи проволоки	<ul style="list-style-type: none"> Возможна ошибка подачи проволоки 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте проволочную корзину, катушку / катушечный пресс и соединения горелки Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E14	Системная ошибка	<ul style="list-style-type: none"> Возможна аппаратная ошибка 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в авторизованный сервисный центр
E15	Ошибка связи дистанционного управления	<ul style="list-style-type: none"> Возможно, произошла ошибка в соединениях дистанционного управления 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте соединения дистанционного управления Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E16	Системная ошибка	<ul style="list-style-type: none"> Возможна аппаратная ошибка 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в авторизованный сервисный центр
E17			
E18			
E19	Тепловая защита (Среднее)	<ul style="list-style-type: none"> Время безотказной работы вашей машины могло быть превышено 	<ul style="list-style-type: none"> Дайте машине остыть, немного подождите. Если неисправность исчезнет, попробуйте использовать его при более низких значениях силы тока Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
		<ul style="list-style-type: none"> Вентилятор может не работать 	<ul style="list-style-type: none"> Визуально проверьте, работает вентилятор или нет Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
		<ul style="list-style-type: none"> Передняя часть воздухозаборника - выпускные каналы могут быть заблокированы 	<ul style="list-style-type: none"> Откройте воздухопроводы Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
		<ul style="list-style-type: none"> Рабочая среда машины может быть очень жаркой или душной 	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что рабочая среда машины не слишком жаркая или душная Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E20	Системная ошибка	<ul style="list-style-type: none"> Возможна аппаратная ошибка 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в авторизованный сервисный центр
E21			
E22			
E23			

Код неисправности	Неисправность	Причина	Устранение
E26	Низкое давление на входе	<ul style="list-style-type: none"> Низкое давление на входе 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте соединения воздуха / газа, убедитесь, что давление на входе соответствует требованиям, если давление на входе в норме, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E27	Корпус горелки не установлен	<ul style="list-style-type: none"> Защита резака не может быть установлена или установлена 	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что защита резака установлена правильно. Если проблема не исчезнет, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E28	Системная ошибка	<ul style="list-style-type: none"> Возможна аппаратная ошибка 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в авторизованный сервисный центр
E29	Низкое напряжение шины постоянного тока	<ul style="list-style-type: none"> Возможно, упало сетевое напряжение 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабели подключения к сети и напряжение. Убедитесь, что подано правильное входное напряжение. Если сетевое напряжение в норме, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E30	Напряжение на шине постоянного тока высокое	<ul style="list-style-type: none"> Возможно, напряжение в сети увеличилось 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабели подключения к сети и напряжение. Убедитесь, что подано правильное входное напряжение. Если сетевое напряжение в норме, обратитесь в авторизованный сервисный центр
E31	Системная ошибка	<ul style="list-style-type: none"> Возможна аппаратная ошибка 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в авторизованный сервисный центр

ПРИЛОЖЕНИЯ

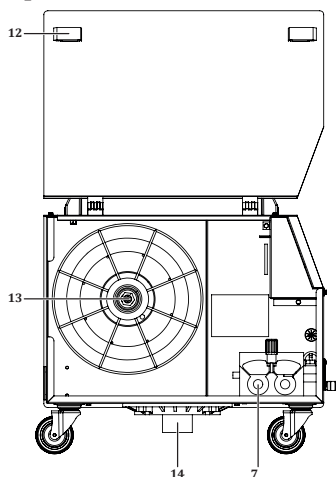
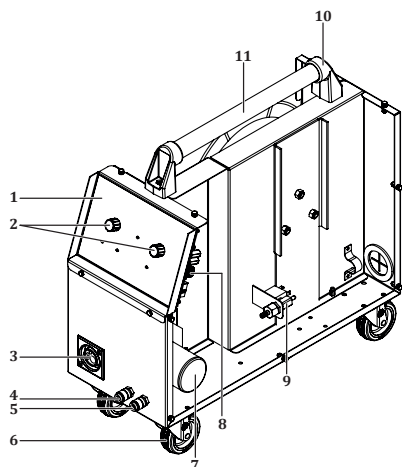
5.1 Списки запасных частей

Список запасных частей блока питания



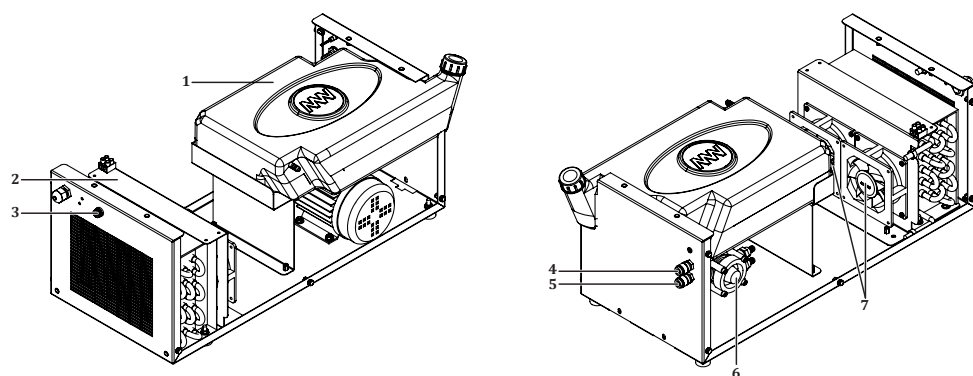
№	ОПИСАНИЕ	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Кнопка переключения	A308900004	A308900004
2	Сварочная муфта	A377900106	A377900106
3	Разъем	A378002002	A378002002
4	Быстрый Каплин	A245700004	A245700004
5	Электронная плата E206A-1	Y524000105	Y524000095
6	Электронная плата E206A-CNT4A	Y524000104	Y524000096
7	Электронная плата E202A-FLT4	Y524000080	Y524000080
8	Электронная плата E121A-2	Y524000097	Y524000097
9	Трансформатор управления	K366100006	K366100006
10	Быстрый Каплин	A245700004	A245700004
11	Разъем питания	A378000050	A378000050
12	Соединитель (полный)	A378002002	A378002002
13	Пластиковый союз	A376400016	A376400016
14	Вентилятор	K250200028	K250200028
15	Электронная плата E202A-4A	Y524000081	Y524000081
16	Электронная плата E206A FLT	Y524000077	Y524000077
17	Силовой трансформатор	A366000039	A366000039

Список запасных частей механизма подачи проволоки



№	ОПИСАНИЕ	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Этикетка панели	K109900193	K109900193
2	Кнопка потенции	A229500006	A229500006
3	Разъем горелки	Y522000133	Y522000133
4	Быстроразъемное соединение - красный	A245700003	A245700003
5	Быстроразъемное соединение - синий	A245700002	A245700002
6	Листовое поворотное колесо	A225100006	A225100006
7	Система подачи проволоки	K309002210	K309002210
8	Электронная плата E206A-4	Y524000106	Y524000098
9	Газовый клапан	A253006019	A253006019
10	Слот для ручки	K101509055	K101509055
11	Ручка для переноски	K103019119	K103019119
12	Замок крышки	A229300006	A229300006
13	Роторный аппарат	K090200002	K090200002

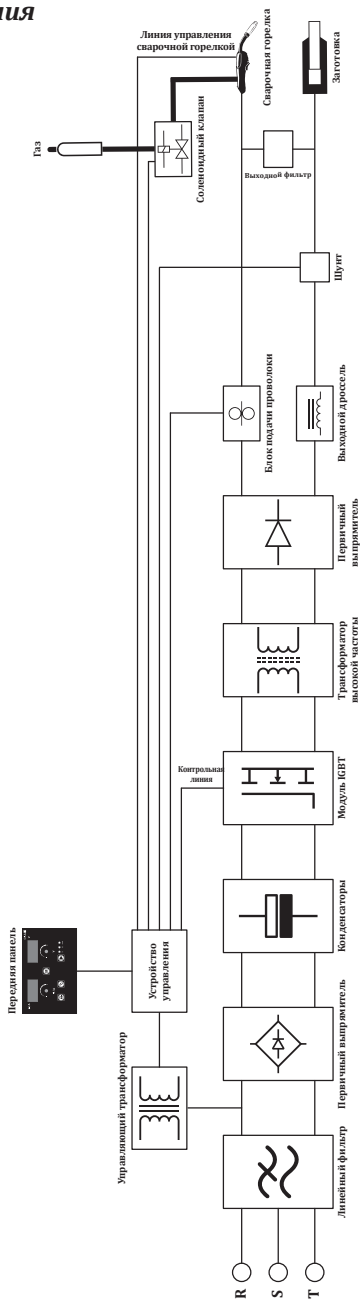
Перечень запасных частей блока водяного охлаждения



№	ОПИСАНИЕ	ID 350 MW ECO	ID 500 MW ECO
1	Стеклоый держатель предохранителя	A300190001	A300190001
2	Радиатор	A260000010	A260000010
3	Водный танк	A249000043	A249000043
4	Быстрый Каплин	A245700004	A245700004
5	Быстрый Каплин	A245700004	A245700004
6	Водяной насос	A240000006	A240000006
7	Вентилятор	A250001126	A250001126

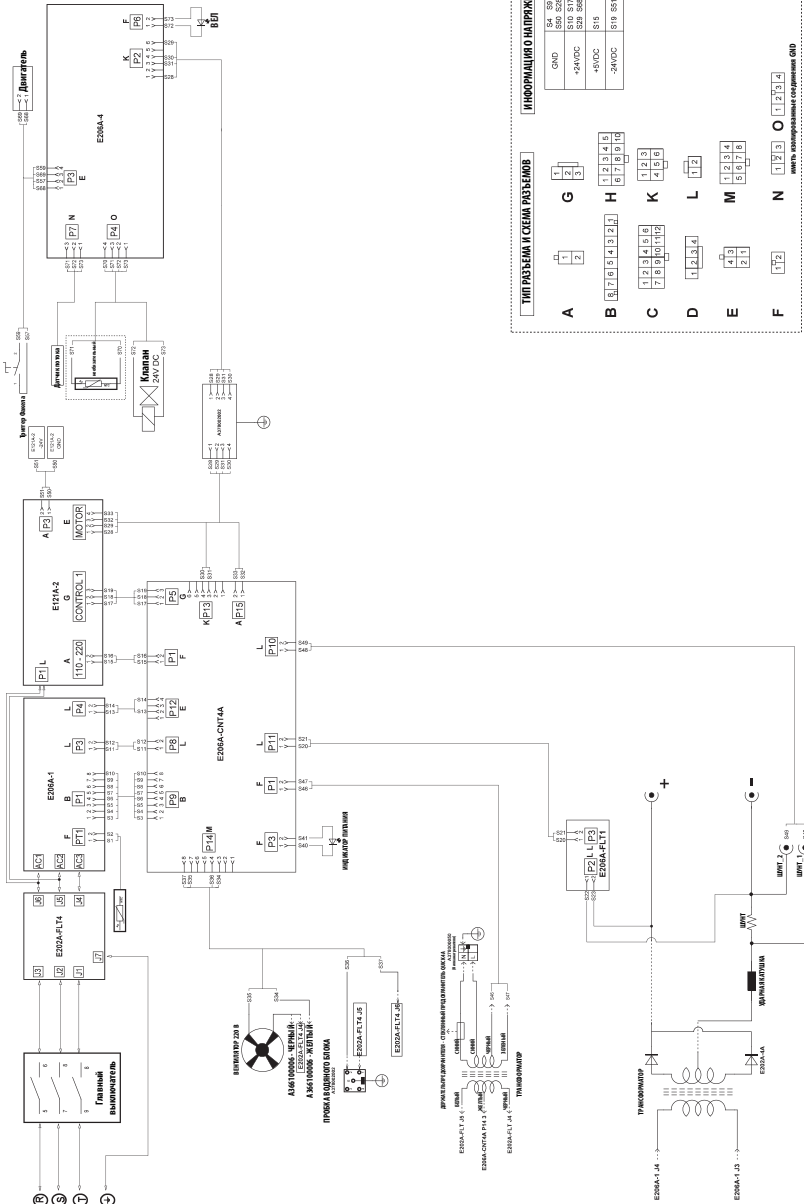
5.2 Схемы подключения

Блок-схема



Принципиальные схемы
ID 350 M-MW ECO

RU



ТИП РАЗЪЕМА И СХЕМА РАЗЪЕМОВ

A	1	2
B	8	7
C	1	2
D	1	2
E	4	3
F	1	2

ИНФОРМАЦИЯ О НАПРЯЖЕНИИ

0VDC	S4	S8	S18
+24VDC	S56	S28	S32
+5VDC	S20	S8	S33
+9VDC	S16		
-24VDC	S14	S6	S31

ТИП РАЗЪЕМА И СХЕМА РАЗЪЕМОВ

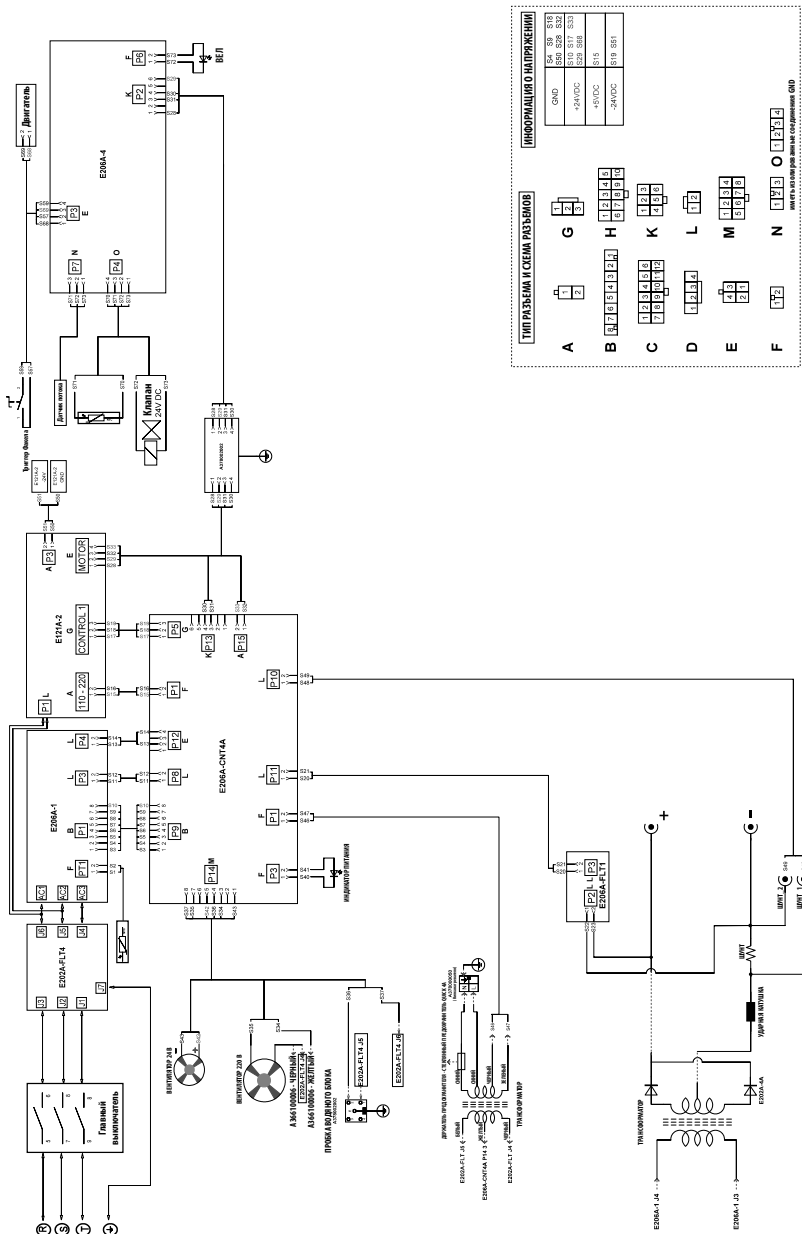
G	1	2	3
H	1	2	3
I	1	2	3
J	1	2	3
K	1	2	3
L	1	2	3
M	1	2	3
N	1	2	3

ИНФОРМАЦИЯ О НАПРЯЖЕНИИ

0VDC	S4	S8	S18
+24VDC	S56	S28	S32
+5VDC	S20	S8	S33
+9VDC	S16		
-24VDC	S14	S6	S31

www.magnumweld.com © 2008

ID 500 M-MW ECO



ИНФОРМАЦИЯ О ТОВАРЕ

Модель	
Серийный номер	

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Имя	MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Адрес	Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA
Телефон / Электронная почта	+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com

ИНФОРМАЦИЯ О ПОКУПКЕ

Имя дилера	
Город / Страна	
Телефон / Электронная почта	
Дата покупки	

ИНФОРМАЦИЯ О КЛИЕНТЕ

Название компании	
Город / Страна	
Телефон / Электронная почта	
Имя контакта	

СЕРВИСНАЯ ИНФОРМАЦИЯ (если применимо)

Название компании	
Имя техника	
Дата сдачи (дата начала гарантии)	



Пожалуйста, посетите наш веб-сайт www.magmaweld.ru/условия-гарантии/wt чтобы ознакомиться с условиями гарантии.

 **CONTEÚDO**

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA	174
1 INFORMAÇÃO TÉCNICA	
1.1 Informações gerais	180
1.2 Componentes da máquina	180
1.3 Placa de identificação do produto	182
1.4 Dados técnicos	183
1.5 Acessórios	184
2 INSTALAÇÃO	
2.1 Verificação da entrega	185
2.2 Recomendações de instalação e operação	185
2.3 Ligação da ficha de rede	186
2.4 Unidade de refrigeração a água (modelos MW)	186
2.5 Ligação da interconexão da unidade de mangueira	186
2.6 Ligação da garrafa de gás	187
3 OPERAÇÃO	
3.1 Configurações	188
3.2 Ligação à alimentação principal	192
3.3 Colocação da bobine de fio e processo de alimentação de fio	192
3.4 Ajuste do fluxo de gás	193
3.5 Curva MIG	194
3.6 Início e finalização do processo de soldadura	195
3.7 Parâmetros de soldadura	196
3.8 Recursos da máquina	198
4 MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO	
4.1 Manutenção	199
4.2 Manutenção não periódica	199
4.3 Resolução de problemas	200
4.4 Códigos de erro	201
5 ANEXO	
5.1 Listas de peças de substituição	204
5.2 Diagramas de Conexão	207

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Certifique-se de que cumpre todas as regras de segurança indicadas neste manual!

Explicação sobre instruções de segurança



- Os símbolos de segurança apresentados no manual identificam potenciais perigos.
- A existência de um símbolo de segurança neste manual indica que existe perigo de ferimento e que as instruções de segurança seguintes devem ser lidas atentamente de modo a evitar potenciais perigos.
- O proprietário da máquina é responsável por evitar o acesso ao equipamento por parte de pessoas não autorizadas.
- As pessoas que utilizam esta máquina devem possuir experiência ou formação em soldadura/corte, devem ter lido o manual do utilizador antes da operação e cumprir as instruções de segurança.

Explicação sobre símbolos de segurança



ATENÇÃO

Indica uma situação de perigo potencial que pode resultar em ferimento ou danos. Caso não sejam adotadas precauções, pode resultar em ferimentos ou perdas/danos materiais.



IMPORTANTE

Especifica notificações e alertas sobre a operação da máquina.



PERIGO

Indica um perigo grave. Caso não seja evitado, podem ocorrer ferimentos graves ou fatais.

Compreender precauções de segurança



- Leia atentamente o manual do utilizador, a etiqueta na máquina e as instruções de segurança.
- Certifique-se de que as etiquetas de aviso presentes na máquina estão em bom estado. Substitua etiquetas em falta e danificadas.
- Aprenda a utilizar adequadamente a máquina e a proceder corretamente a verificações.
- Utilize a sua máquina em ambientes de trabalho adequados.
- As alterações indevidas efetuadas na sua máquina afetarão negativamente a segurança do funcionamento e a durabilidade da mesma.
- O fabricante não se responsabiliza pelas consequências decorrentes da operação do dispositivo em condições que não as previstas.

Os choques elétricos podem ser fatais



Certifique-se de que os procedimentos de instalação cumprem as normas elétricas nacionais e demais normas relevantes e garanta que a máquina é instalada por pessoas autorizadas.

- Use luvas secas e resistentes e um avental de trabalho. Nunca use luvas e aventais de trabalho molhados ou danificados.
- Contra o risco de queimaduras, use vestuário de proteção à prova de fogo. O vestuário usado pelo operador deve proteger contra faíscas, salpicos e radiação do arco.
- Não trabalhe sozinho. Em caso de perigo, certifique-se de que pode pedir ajuda a alguém no seu local de trabalho.
- Não toque no eletrodo com as mãos desprotegidas. Não permita que o suporte do eletrodo ou o eletrodo entrem em contacto com outra pessoa ou objeto com ligação à terra.
- Nunca toque em peças com carga elétrica.
- Nunca toque no eletrodo quando se encontra em contacto com o eletrodo ligado à superfície de trabalho, o chão ou outra máquina.
- Ao isolar-se da superfície de trabalho e do chão, estará a proteger-se de possíveis choques elétricos. Use material isolante não inflamável, isolado, seco, não danificado e com largura suficiente para interromper o contacto do utilizador com a superfície de trabalho.
- Não ligue mais do que um eletrodo ao suporte do eletrodo.
- Fixe o cabo de trabalho com contacto metal/metal adequado à peça de trabalho ou à mesa de trabalho, o mais próximo da soldadura possível.
- Verifique a tocha, antes de operar a máquina. Certifique-se de que a tocha e respetivos cabos estão em boas condições. Substitua a tocha sempre que apresente danos e/ou desgaste.
- Não toque em suportes de eletrodo ligados a duas máquinas em simultâneo, pois estará presente dupla tensão de circuito aberto.
- Mantenha a máquina desligada e desligue os cabos quando esta não estiver a ser utilizada.

- Antes de reparar a máquina, remova todas as ligações de energia e/ou fichas de ligação ou desligue a máquina.
- Mantenha-se atento aquando da utilização de cabo principal longo.
- Certifique-se de que todas as ligações estão firmes, limpas e secas.
- Mantenha os cabos secos, sem óleo e gordura, e protegidos contra metal seco e faíscas.
- Os cabos descarnados podem ser fatais. Verifique frequentemente todos os cabos quanto a possíveis danos. Caso detete um cabo danificado ou não isolado, repare-o ou substitua-o de imediato.
- Isole o grampo de trabalho quando este não esteja ligado à peça de trabalho, a fim de evitar o contacto com objetos metálicos.
- Certifique-se do aterramento adequado da linha de alimentação.
- Não utilize saída de soldadura AC em espaços húmidos, molhados ou confinados ou caso exista perigo de queda.
- Utilize a saída AC APENAS se necessário para o processo de soldadura.
- Caso seja necessária a saída AC, utilize o comando à distância de saída, se disponível na unidade.

São necessárias precauções de segurança adicionais, caso se verifique qualquer uma das seguintes de risco elétrico:

- em locais húmidos ou durante a utilização de vestuário molhado,
- em estruturas metálicas, tais como pisos, grades ou andaimes,
- em posições limitadoras, tais como sentado, ajoelhado ou deitado,
- quando existe o risco de contacto inevitável ou accidental com a peça de trabalho ou o chão.

Nestas condições, utilize o seguinte equipamento pela ordem apresentada:

- Máquina de soldar MIG semiautomática tensão constante DC (CV)
- Máquina de soldar MMA manual DC,
- Máquina de soldar DC ou AC com tensão reduzida em circuito aberto (VRD), se disponível.

Procedimentos em caso de choque elétrico



- Desligue a energia elétrica.
- Use material não condutor, por exemplo, madeira seca, para libertar a vítima do contacto com peças ou cabos sob tensão.
- Ligue para o serviço de emergência.

Caso possua formação em primeiros socorros;

- Caso a vítima não esteja a respirar, depois de interromper o contacto com a fonte elétrica, proceda de imediato à ressuscitação cardiopulmonar (RCP). Prossiga com a RCP (massagem cardíaca) até que a respiração seja retomada ou até à chegada de ajuda.
- Caso esteja disponível um desfibrilador eletrónico automático (DEA), utilize-o de acordo com as instruções.
- Trate as queimaduras elétricas como queimaduras térmicas, aplicando compressas esterilizadas e frias (geladas). Previna a contaminação e aplique um meio de cobertura limpo e seco.

As peças móveis podem causar ferimentos



- Mantenha-se afastado de peças em movimento.
- Mantenha todos os dispositivos de proteção, tais como coberturas, painéis, abas, etc., da máquina e do equipamento fechados e bloqueados.
- Use calçado com biqueira de aço para efeitos da possível queda de objetos pesados sobre os pés.

Os fumos e os gases podem ser prejudiciais para a sua saúde



A inalação prolongada de fumos e gases de soldadura/corte é muito perigosa.

- A sensação de queimadura e a irritação dos olhos, do nariz e da garganta são sintomas de ventilação inadequada. Neste caso, aumente de imediato a ventilação da área de trabalho e, caso o problema persista, interrompa o processo de soldadura/corte imediatamente.
- Instale um sistema de ventilação natural ou forçada na área de trabalho.
- Use um sistema de extração de fumos adequado nas zonas em que são executados trabalhos de soldadura/corte. Se necessário, instale um sistema capaz de expelir os fumos e os gases acumulados em toda a área de trabalho. Use um sistema de filtração adequado para evitar a poluição ambiental durante a descarga.
- Se estiver a trabalhar em espaços confinados ou se estiver a soldar chumbo, berílio, cádmio, zinco, materiais revestidos ou pintados, use máscaras que forneçam ar fresco em complemento às precauções indicadas.
- Caso as garrafas de gás estejam agrupadas numa zona separada, certifique-se de que estão bem ventiladas, mantenha as válvulas principais fechadas em caso de não utilização e atente a possíveis fugas de gás.
- Os gases de proteção como o argón são mais densos do que o ar e podem ser inalados se utilizados em espaços confinados. Tal também constitui perigo para a sua saúde.

- Não execute operações de soldadura/corte na presença de vapores de hidrocarboneto clorado libertados durante as operações de lubrificação ou pintura.
- Certas peças soldadas/cortadas requerem ventilação especial. As regras de segurança dos produtos que requerem ventilação especial devem ser lidas atentamente. Deve ser utilizada uma máscara antigás adequada, quando necessário.

A luz do arco pode ferir os olhos e a pele



- Use uma máscara protetora comum e um filtro de vidro adequado para proteger os olhos e o rosto.
- Proteja destes raios outras partes expostas do seu corpo (braços, pescoço, ouvidos, etc.) com vestuário de proteção adequado.
- Isole a sua zona de trabalho com telas à prova de fogo dobráveis e afixe sinais de aviso ao nível dos olhos, evitando que as pessoas ao seu redor sofram ferimentos provocados pelos raios do arco e pelos metais quentes.
- Esta máquina não é utilizada para o aquecimento de tubos gelados. Esta operação, quando efetuada com a máquina de soldar/corte, provoca explosão, incêndio ou danos nas suas instalações.

As faíscas e os salpicos podem entrar nos olhos e ferir



- A execução de tarefas como soldadura/corte, desbaste e escorvamento provoca faíscas e salpicos de partículas metálicas. Sob a máscara de soldadura, use óculos de proteção aprovados com abas para prevenir possíveis ferimentos.

As peças quentes podem provocar queimaduras graves



- Não toque nas peças quentes com as mãos desprotegidas.
- Antes de tocar nas peças, aguarde o tempo previsto para o arrefecimento da máquina.
- Se for necessário segurar em peças quentes, use as ferramentas adequadas, luvas de soldadura/corte com isolamento térmico elevado e vestuário à prova de fogo.

O ruído pode prejudicar a sua capacidade auditiva



- O ruído gerado por certos equipamentos e durante certas operações pode prejudicar a sua capacidade auditiva.
- Caso o nível de ruído seja elevado, use a proteção de ouvidos adequada.

Os fios de soldar podem provocar ferimentos



- Quando do desenrolamento do fio de soldar/corte, não aponte a tocha na direção do corpo, de outras pessoas ou de qualquer metal.
- Quando do desenrolamento manual do fio de soldar, especialmente com diâmetros reduzidos, o fio pode saltar da sua mão, como uma mola, ferindo-o ou a pessoas ao seu redor; assim, deve proteger os seus olhos e rosto.

As operações de soldadura podem provocar fogo e explosão



- Nunca proceda a operações de soldadura/corte em locais próximos de materiais inflamáveis. Podem ocorrer incêndios ou explosões.
- Antes de começar a soldar/cortar, remova estes materiais ou cubra-os com coberturas de proteção para evitar combustões.
- Neste contexto, aplicam-se normas específicas nacionais e internacionais.

- Não proceda a soldadura/corte em depósitos ou tubos totalmente fechados.
- Antes de soldar depósitos e recipientes fechados, abra-os, esvazie-os totalmente e limpe-os. Preste toda a atenção possível às operações de soldadura/corte a realizar nestes espaços.
- Não proceda à soldadura em depósitos e tubos que, anteriormente, possam ter contido substâncias suscetíveis de provocar explosões, incêndios ou outras reações.
- O equipamento de soldadura/corte aquece. Por este motivo, não o coloque sobre superfícies que possam aquecer/queimar ou danificar-se facilmente!

- As faíscas e os salpicos de peças podem provocar incêndio. Por este motivo, mantenha materiais como extintores, água e areia em locais facilmente acessíveis.
- Utilize válvulas de segurança, reguladores e válvulas de gás em circuitos de gás inflamáveis, explosivos e comprimidos. Certifique-se de que estes são periodicamente inspecionados e que funcionam de forma fiável.

A manutenção de máquinas e aparelhos efetuada por pessoas não autorizadas pode originar ferimentos



- Os equipamentos elétricos não devem ser reparados por pessoas não autorizadas. Os erros ocorridos por incumprimento desta regra podem resultar em ferimento grave ou morte aquando da utilização do equipamento.
- Os elementos do circuito de gás funcionam sob pressão; aquando da realização de serviços por pessoas não autorizadas, podem ocorrer explosões e os utilizadores podem sofrer ferimentos graves.
- Recomenda-se a realização da manutenção técnica da máquina e das respetivas unidades auxiliares, no mínimo, anualmente.

Soldar/cortar em espaços pequenos e confinados



- Em espaços pequenos e confinados, certifique-se de que executa as operações de soldadura/corte acompanhado por outra pessoa.
- Evite, tanto quanto possível, soldar/cortar em espaços fechados.

A inobservância das precauções durante o transporte pode causar acidentes



- Adote todas as precauções necessárias ao movimentar a máquina. As áreas para onde a máquina será transportada, as peças a usar no transporte e as condições físicas e de saúde da pessoa responsável pelo transporte devem ser adequadas ao processo em causa.
- Certas máquinas são extremamente pesadas; assim, aquando da movimentação das mesmas, certifique-se de que são adotadas as medidas de segurança necessárias.
- Se a máquina de soldar for utilizada numa plataforma, é necessário verificar se esta possui os limites de carga adequados.
- Em caso de transporte da máquina através de veículo (carro de transporte, empilhadora, etc.), certifique-se da resistência do mesmo e dos pontos de conexão (suspensores de carga, cintas, parafusos, porcas, rodas, etc.) que ligam a máquina ao veículo.
- Em caso de transporte manual da máquina, certifique-se da resistência dos elementos da mesma (suspensores de carga, cintas, etc.) e conexões.
- Cumpra as normas da Organização Internacional do Trabalho relativas a pesos e regras de transporte em vigor no seu país, de modo a assegurar as condições de transporte necessárias.
- Para movimentar fontes de alimentação de energia, utilize sempre cabos ou olhais de transporte. Nunca puxe por tochas, cabos ou tubos. Certifique-se de que transporta as garrafas de gás em separado.
- Antes de transportar o equipamento de soldar/cortar, remova todas as interligações separadamente, eleve e transporte os mais pequenos pelos cabos e os maiores pelos olhais ou utilizando o equipamento de transporte adequado, tal como empilhadoras.

A queda de peças pode causar ferimentos



O posicionamento incorreto de fontes de alimentação ou de outro equipamento pode causar ferimentos graves às pessoas ou danificar objetos.

- Posicione a sua máquina sobre o chão e plataformas com uma inclinação máxima de 10°, de modo a que não caia nem deslize. Opte por espaços que não interfiram com o fluxo dos materiais e onde não exista risco de tropeçar em cabos e mangueiras; não obstante, estas áreas devem ser espaçosas, de fácil ventilação e sem poeiras. Para prevenir a queda das garrafas de gás, fixe-as à respetiva plataforma, caso se trate de máquinas em que esta esteja disponível; em caso de utilização estática, fixe-as à parede com uma corrente, de modo a que não caiam.
- Permita o fácil acesso às configurações e conexões da máquina por parte dos utilizadores.

O uso prolongado da máquina provoca sobreaquecimento



- Permita que a máquina arrefeça, de acordo com os níveis do ciclo de operação.
- Reduza a corrente ou o nível do ciclo de operação antes de retomar a soldadura/corte.
- Não obstrua as entradas de ar da máquina.
- Nas entradas de ventilação da máquina, não coloque filtros que não possuam aprovação do fabricante.

O uso prolongado da máquina provoca sobreaquecimento



- De acordo com os testes de compatibilidade eletromagnética, este dispositivo possui classificação grupo 2, classe A, nos termos da norma TS EN 55011.
- Este dispositivo de classe A não se destina a ser utilizado em áreas domésticas com alimentação elétrica de baixa tensão. Podem verificar-se potenciais dificuldades em termos de compatibilidade eletromagnética devido à interferência por radiofrequência transmitida e emitida nesses locais.



Este dispositivo não é compatível nos termos da norma IEC 61000-3-12. Caso pretenda ligar a máquina à rede de baixa tensão utilizada em ambiente doméstico, o instalador responsável pela ligação elétrica ou a pessoa que utilizará a máquina deve ter conhecimento de que a mesma foi ligada naqueles termos; neste caso, a responsabilidade incumbe totalmente ao utilizador.

- Certifique-se de que a área de trabalho cumpre a compatibilidade eletromagnética (CEM). As interferências eletromagnéticas durante as operações de soldadura/corte podem causar efeitos indesejados nos seus dispositivos e redes eletrónicos. Estes efeitos são da responsabilidade do utilizador.
- Em caso de tais interferências, a fim de garantir a conformidade, devem ser adotadas medidas extraordinárias, tais como a utilização de cabos curtos, de cabos blindados, mudança de localização da máquina de soldar, remoção dos cabos do dispositivo e/ou área afetados, utilização de filtros ou proteção da área de trabalho em termos de CEM.
- De modo a evitar possíveis danos resultantes da CEM, proceda à soldadura em local o mais afastado possível (100 metros) de equipamentos eletrónicos sensíveis.
- Certifique-se de que a sua máquina de soldar e/ou de corte foi instalada e está situada nas condições previstas no manual do utilizador.

PT

Avaliação de compatibilidade eletromagnética da área de trabalho



De acordo com o Art.º 5.2 da IEC 60974-9;

Antes de instalar o equipamento de soldar/corte, o responsável pela operação e/ou o utilizador devem proceder à verificação da existência de possível interferência eletromagnética. Devem ser observados os seguintes aspetos:

- a) Outros cabos de alimentação, cabos de controlo, cabos de sinal e de telefone por cima e por baixo da máquina de soldar/corte e respetivo equipamento,
- b) Transmissores e recetores de rádio e televisão,
- c) Computadores e outros equipamentos de controlo,
- d) Equipamento crítico de segurança, tal como proteção de equipamento industrial,
- e) Dispositivos médicos pessoais, tais como pacemakers e aparelhos auditivos,
- f) Equipamento utilizado para medição ou calibração,
- g) A imunidade de outros equipamentos circundantes. O utilizador deve assegurar a compatibilidade de outros equipamentos circundantes. Tal pode significar medidas de proteção adicionais;
- h) Atendendo ao período durante o qual as operações de soldadura/corte ou outras atividades ocorrem durante o dia, os limites das áreas podem ser aumentados de acordo com a dimensão do edifício, a sua estrutura e outras atividades que sejam realizadas no mesmo.

Para além da avaliação do espaço, pode também ser necessária a avaliação das instalações de dispositivos para prevenir o efeito de interferência. Caso se considere necessário, podem também ser aplicadas medições para confirmar a eficácia das medidas de redução aplicadas.

(Fonte: IEC 60974-9).

Métodos de redução da interferência eletromagnética



- O dispositivo deve ser ligado à fonte de alimentação elétrica por pessoa competente e conforme recomendado. Em caso de interferência, é possível adotar medidas adicionais, tais como o filtro da rede. A utilização de equipamento de soldadura por arco fixo deve ocorrer com tubo metálico ou com um cabo blindado afim. O alojamento da alimentação de energia deve estar ligado e, entre ambas as estruturas, deve existir um bom contacto elétrico.
- Deve ser executada a manutenção de rotina recomendada do equipamento. Todas as coberturas da máquina devem estar fechadas e/ou bloqueadas aquando da utilização do dispositivo. Estão interditas quaisquer alterações às configurações padrão sem o consentimento prévio por escrito do fabricante. Caso tais alterações sejam efetuadas, o utilizador é responsável pelas possíveis consequências.
- Os cabos de soldar/cortar devem manter-se o mais curtos possível. Devem ser dispostos no chão e alinhados lado a lado no chão da área de trabalho. Os cabos de soldar/cortar não devem emaranhar-se.
- Durante a soldadura/corte, é gerado um campo magnético na máquina. Tal pode fazer com que a máquina atraia peças metálicas. Para evitar esta situação, certifique-se de que os materiais metálicos estão a uma distância segura ou fixos. O operador deve encontrar-se isolado quanto a todos os objetos metálicos interligados.

- Nos casos que não seja possível o aterramento da peça de trabalho devido à segurança elétrica ou à sua dimensão e posição (por exemplo, na construção de navios ou na produção para construção em aço), a ligação entre a peça de trabalho e a ligação à terra pode, em certos casos, reduzir as emissões. Note-se que o aterramento da peça de trabalho pode resultar em ferimentos no utilizador ou em avaria do equipamento elétrico circundante. Se necessário, é possível proceder ao aterramento da peça de trabalho na forma de ligação direta. Nos países em que a mesma não é permitida, é possível proceder à ligação utilizando os elementos com a capacidade adequada, de acordo com as normas e legislação locais.
- A proteção e blindagem de outros dispositivos e cabos na área de trabalho evita efeitos de “aliasing”. Para aplicações específicas, é possível adotar a proteção com tela de toda a área de soldadura/corte.

Campo eletromagnético (CEM)



A corrente elétrica que passa por um condutor é passível de formar campos eletromagnéticos (EMF) a nível local.

Todos os operadores devem cumprir os seguintes procedimentos, a fim de minimizar o risco de exposição ao CEM:

- Para reduzir o campo eletromagnético, é necessário instalar e fixar os cabos de soldadura/corte o mais afastados possível dos materiais de união (fita, uniões de cabo, etc.).
- O corpo e cabeça do operador devem estar o mais afastados possível da máquina de soldar/cortar e dos cabos,
- Os cabos de soldar/cortar não devem embrulhar-se ao corpo nem à máquina,
- Os cabos de soldar/cortar não devem ser embrulhar-se à estrutura da máquina. Os cabos de alimentação devem manter-se afastados da estrutura da máquina e colocados lado a lado,
- O cabo de retorno deve estar ligado à peça de trabalho o mais próximo possível da área a soldar,
- A máquina de soldar/cortar não deve estar encostada, integrada ou demasiado próxima da fonte de alimentação,
- As operações de soldadura/corte não devem ser executadas aquando do transporte da unidade de alimentação do fio de soldar ou da fonte de alimentação.

Os EMF podem também interferir com o funcionamento de implantes médicos (materiais no interior do corpo humano), tais como pacemakers. Na presença de portadores de tais dispositivos médicos, devem ser implementadas medidas preventivas. Por exemplo, limitações de acesso para terceiros ou avaliações de risco individual para operadores. Devem ser realizadas avaliações de riscos e prestado aconselhamento por especialistas médicos a portadores de dispositivos médicos.

Proteção



- Não exponha a máquina à chuva e proteja-a quanto a água e vapores pressurizados.

Eficiência energética



- Selecione o método e a máquina de soldar/cortar para a soldura que pretende executar.
- Selecione a corrente e/ou tensão de soldadura/corte correspondente ao material e espessura que vai soldar.
- Se necessitar de aguardar muito tempo antes de começar a soldar/cortar, desligue a máquina depois de a ventoinha a ter arrefecido. As nossas máquinas com controlo inteligente da ventoinha desligam-se automaticamente.

Eliminação



- Este dispositivo não deve ser eliminado com os resíduos domésticos. Deve ser encaminhado para reciclagem nos termos da diretiva europeia e da legislação nacional.
- Informe-se junto do seu revendedor e pessoas autorizadas sobre a gestão de resíduos das suas máquinas usadas.

FORMULÁRIO DE GARANTIA



Para consultar o formulário de garantia, visite a nossa página
www.magmaweld.com/warranty-form/wr.

INFORMAÇÃO TÉCNICA

1.1 Informações gerais

A ECO SERIES é uma máquina de solda MIG/MAG inversora industrial trifásica fácil de usar, projetada para condições pesadas. Ele fornece uso rápido e fácil com sua interface amigável. Oferece excelentes propriedades de soldagem com todos os fios sólidos e tubulares.

A tensão de soldagem e a velocidade de alimentação do arame podem ser ajustadas no painel na frente do alimentador de arame. A tensão e a corrente de soldagem podem ser monitoradas no visor digital. Os parâmetros de soldagem ideais são encontrados no alimentador de arame. podem ser selecionados na tabela. Existe uma plataforma de cilindro de gás integrada e uma tomada elétrica de 24 V para o aquecedor de gás CO₂. É refrigerado por um ventilador e tem proteção contra superaquecimento.

1.2 Componentes da máquina

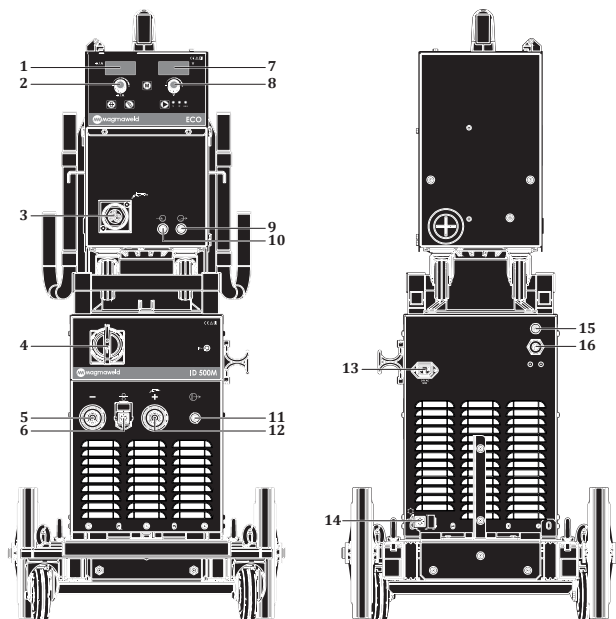


Figura 1 : ID 350 - 500 M ECO Vista frontal e traseira

- | | |
|-----------------------|--|
| 1- Ecrã esquerdo | 9- Saída de água fria da tocha |
| 2- Botão de ajuste | 10- Entrada de água quente da tocha |
| 3- Ligação da tocha | 11- Saída de gás |
| 4- Interruptor ON/OFF | 12- Conexão da Tocha de Pacote Intermediário |
| 5- Ligação à Terra | 13- Tomada de aquecedor |
| 6- Tomada de dados | 14- Ligação de sistema de refrigeração |
| 7- Ecrã direito | 15- Entrada de gás |
| 8- Botão de ajuste | 16- Cabo principal |

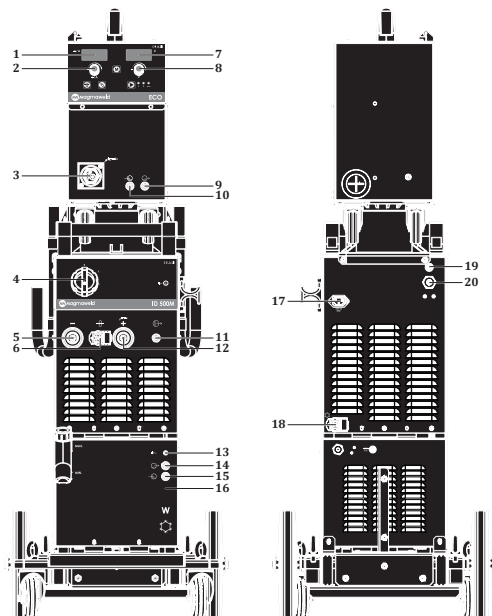




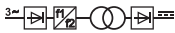







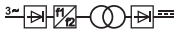











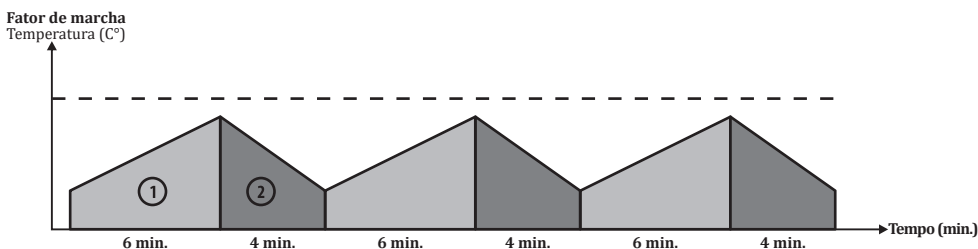
Figura 2 : ID 350 - 500 MW ECO Vista frontal e traseira

- | | |
|-------------------------------------|---|
| 1- Ecrã esquerdo | 11- Saída de gás |
| 2- Botão de ajuste | 12- Conexão da Tocha de Pacote Intermediário |
| 3- Ligação da tocha | 13- LED de unidade de água |
| 4- Interruptor ON/OFF | 14- Saída de água fria de unidade de água |
| 5- Ligação à Terra | 15- Entrada de água quente de unidade de água |
| 6- Tomada de dados | 16- Unidade de água |
| 7- Ecrã direito | 17- Tomada de aquecedor |
| 8- Botão de ajuste | 18- Ligação de sistema de refrigeração |
| 9- Saída de água fria da tocha | 19- Entrada de gás |
| 10- Entrada de água quente da tocha | 20- Cabo principal |

1.3 Placa de identificação do produto

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 M ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE	EAC		
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 MW ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE	EAC	UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 M ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE	EAC	UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 MW ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
3-50-60Hz					
IP23		CE	EAC	UK CA	

	Transformador retificador trifásico	X	Fator de marcha
	Característica horizontal	U ₀	Tensão em circuito aberto
	Soldadura MIG/MAG	U ₁	Tensão de rede e frequência
	Corrente contínua	U ₂	Tensão nominal de soldadura
	Corrente alternada trifásica de entrada	I ₁	Corrente de rede nominal
	Adequada para operação em ambientes perigosos	I ₂	Corrente nominal de soldadura
		S ₁	Potência nominal
		IP 23	Classe de proteção



Como definido na norma EN 60974-1, o nível do fator de marcha inclui um período de 10 minutos. Por exemplo, se uma máquina de 250 A a 60% for operada a 250 A, a máquina pode soldar/cortar sem interrupção nos primeiros 6 minutos do período de 10 minutos (zona 1). Contudo, os 4 minutos seguintes devem manter-se inativos, para que a máquina arrefeça (zona 2).

1.4 Dados técnicos

DADOS TÉCNICOS	UNIDADE	ID 350 M-MW ECO	
Tensão de rede (trifásica, 50-60 Hz)	V	400	
Potência nominal	kVA	18.9 (%40)	
Amplitude da corrente de soldadura	ADC	50 - 350	
Corrente nominal de soldadura	ADC	350	
Tensão em circuito aberto	VDC	62	
Dimensões (c x l x a)	mm	M	1137 x 528 x 1161 mm
		MW	1170 x 528 x 1430 mm
Peso	kg	M	96
		MW	120
Classe de proteção		IP 23	

DADOS TÉCNICOS	UNIDADE	ID 500 M-MW ECO
Tensão de rede (trifásica, 50-60 Hz)	V	400
Potência nominal	kVA	31.8 (%40)
Amplitude da corrente de soldadura	ADC	50 - 500
Corrente nominal de soldadura	ADC	500
Tensão em circuito aberto	VDC	72
Dimensões (c x l x a)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Peso	kg	M 98
		MW 122
Classe de proteção		IP 23

1.5 Acessórios

ACESSÓRIOS PADRÃO	QUANT.	ID 350 MW ECO
Grampo da peça de trabalho e cabo	1	7905203505 (35 mm ² -5 m)
Mangueira de gás	1	7907000002
Conjunto de acessórios MIG/MAG CO ₂ *	1	-
Conjunto de acessórios MIG/MAG Mix/árgon *	1	-

ACESSÓRIOS PADRÃO	QUANT.	ID 500 MW ECO
Grampo da peça de trabalho e cabo	1	7905509505 (95mm ² -5m)
Mangueira de gás	1	7907000002
Conjunto de acessórios MIG/MAG CO ₂ *	1	-
Conjunto de acessórios MIG/MAG Mix/árgon *	1	-

* A verificar no ato de encomenda.

ACESSÓRIOS OPCIONAIS	QUANT.	ID 350 MW ECO
Aquecedor de CO ₂	1	7020009003
Regulador do gás (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Regulador do gás (mix)	1	7020001004 / 7020001006
Tocha Lava MIG 50 W refrigerada a água (3 m)	1	7120050003

ACESSÓRIOS OPCIONAIS	QUANT.	ID 500 MW ECO
Aquecedor de CO ₂	1	7020009003
Regulador do gás (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Regulador do gás (mix)	1	7020001004 / 7020001006
Tocha Lava MIG 50 W refrigerada a água (3 m)	1	7120050003

INSTALAÇÃO

2.1 Verificação da entrega

Verifique se foram recebidos todos os materiais encomendados. Em caso de falta ou danificação de material, contacte imediatamente o ponto de venda.

A caixa padrão inclui:

- Máquina de soldar e cabo principal ligado
- Grampo da peça de trabalho e cabo
- Mangueira de gás
- Certificado de garantia
- Manual do Utilizador
- Fio de soldar

Em caso de entrega com danos, registo um relatório, fotografe os danos e envie à transportadora em conjunto com uma cópia da guia de remessa. Caso o problema persista, contacte o serviço de apoio ao cliente.

PT

Símbolos e seu significado no dispositivo



Soldar pode ser perigoso. Devem estar previstas as condições de trabalho adequadas e as precauções necessárias. Os especialistas são responsáveis pela máquina e devem dispor do equipamento necessário. Os demais devem manter-se afastados da área de soldadura.



Este dispositivo não é compatível nos termos da norma IEC 61000-3-12. Caso pretenda ligar à rede de baixa tensão utilizada nos meios domésticos, é essencial que o instalador ou a pessoa que operará a máquina execute a ligação elétrica e possua informação sobre a conectividade da mesma. Neste caso, a responsabilidade será assumida pela pessoa que realizará a instalação ou pelo operador.



Os símbolos de segurança e as notas de aviso no dispositivo e nas instruções de operação devem ser cumpridos. As etiquetas não devem ser removidas.



As grelhas destinam-se à ventilação. As aberturas devem manter-se descobertas, a fim de permitir a refrigeração adequada e a impedir a entrada de objetos estranhos.

2.2 Recomendações de instalação e operação

- Anéis de elevação ou empilhadeiras devem ser usados para movimentar a máquina. Não levante a máquina com o cilindro de gás. Ao transportar manualmente máquinas de solda portáteis, ações devem ser tomadas de acordo com os regulamentos de Saúde e Segurança Ocupacional. As providências necessárias devem ser tomadas no local de trabalho para garantir que o processo de transporte seja realizado de acordo com as condições de saúde e segurança, tanto quanto possível. As precauções devem ser tomadas de acordo com as características do ambiente de trabalho e os requisitos do trabalho. Coloque a máquina sobre uma superfície dura, nivelada e lisa, onde ela não caia ou tombe
- Caso a temperatura ambiente seja superior a 40 °C, opere a máquina com uma corrente inferior ou um ciclo de operação inferior.
- Evite soldar no exterior, em circunstâncias de vento ou chuva. Caso seja necessário soldar em tais circunstâncias, proteja a área de soldadura e a máquina de soldar com uma cortina e capota.
- Ao posicionar a máquina, certifique-se de que o acesso aos controlos e conexões da máquina não é dificultado por materiais como paredes, cortinas, placas.
- Em caso de soldadura no interior, use um sistema de extração de fumos adequado. Use um aparelho de respiração, caso, em espaços confinados, exista o risco de inalação de fumos de soldadura e gás.
- Cumpra os níveis do ciclo de operação previstos na etiqueta do produto. A suspensão dos níveis do ciclo de operação podem danificar a máquina e, por sua vez, anular a garantia.
- O cabo de alimentação deve respeitar o valor do fusível especificado.
- Ligue o cabo de terra o mais próximo possível da peça de trabalho. Não permita que a corrente de soldadura atravesse equipamento que não os cabos de soldadura, tais como a própria máquina, a garrafa de gás, corrente e rolamento.
- Quando as garrafas de gás estão posicionadas na máquina, imobilize-as imediatamente com a corrente. Caso não coloque a garrafa de gás na máquina, fixe-a à parede com uma corrente.
- A tomada elétrica na traseira da máquina destina-se ao aquecedor de CO₂. Nunca ligue outro dispositivo à tomada de CO₂ para além do aquecedor de CO₂!

2.3 Ligação da ficha de rede



Para sua segurança, nunca use o cabo principal da máquina sem ficha.

- Não foi ligada nenhuma ficha ao cabo principal, pois, nas fábricas, estaleiros e oficinas, existem vários tipos diferentes de tomadas. A ligação de uma ficha adequada deve ser realizada por um técnico qualificado. Certifique-se de que o cabo de aterramento assinalado com ⊕ e cor amarela/verde está presente.
- Depois de ligar a ficha ao cabo, não a ligue à tomada para já.

2.4 Unidade de refrigeração a água (modelos MW)

- A unidade de refrigeração a água é utilizada para refrigerar a tocha. Trata-se de um sistema de circuito fechado composto por radiador, ventoinha, bomba, refrigerador e depósito.
- Ligue a mangueira de água fria (azul) à saída de água fria e a mangueira de água quente (vermelha) à entrada de água quente, no sistema de refrigeração a água.
- As máquinas de soldar Magmaweld são fornecidas com refrigerador Magmaweld, que é concebido para o melhor desempenho. Em caso de falta de refrigerador, abra a tampa do depósito de refrigerador e adicione o refrigerador Magmaweld adequado à temperatura do ambiente de trabalho. O refrigerador deve estar entre os valores mínimo e máximo apresentados no painel frontal da unidade.
- Não deve ser adicionado um refrigerador diferente ou água. Os aditivos líquidos diferentes podem provocar reações químicas ou outros problemas.
- A Magmaweld não se responsabiliza pelos possíveis riscos decorrentes da adição de líquidos diferentes. Todas as disposições da garantia serão consideradas nulas, caso seja adicionado um refrigerador diferente ou água ao refrigerador Magmaweld.
- Caso pretenda utilizar uma marca diferente de refrigerador, o interior do depósito de refrigerador deve ser totalmente esvaziado, eliminando quaisquer resíduos ou líquido.
- Não é adequado utilizar as unidades de refrigeração a água com máquinas de soldar não fabricadas pela Magma Mekatronik Makine ve Sanayi Ticaret A.Ş. As unidades de refrigeração a água não podem ser operadas com alimentação externa.
- Na frente da máquina, existem 2 luzes LED: O LED piloto acende-se aquando da ativação da máquina e o LED de refrigeração a água acende-se aquando da ativação da unidade de água.
- Aquando do início da soldadura, arrancará a circulação de água e, depois de concluída, o LED da unidade de água permanecerá ligado durante o tempo definido no menu. Em caso de entrada de ar ou qualquer outro problema, a água não será recirculada.



As águas sujas e de cal (duras) reduzem a vida útil da tocha e da bomba.

Caso o refrigerador esteja abaixo do nível mínimo, podem ocorrer danos e avarias na bomba e na tocha.

2.5 Ligação da interconexão da unidade de mangueira

- Para o fácil transporte de máquinas com unidade de mangueira de 10 metros ou mais, o alimentador de fio e a bobina interior são desmontáveis. Ambas as extremidades das unidades de mangueira longas são iguais e as ligações na frente da máquina devem ser executadas com os conectores e as tomadas na traseira do alimentador de fio.
- Caso a interconexão da unidade de mangueira seja de 10 metros ou mais, ligue o alimentador de fio à bobina da seguinte forma.

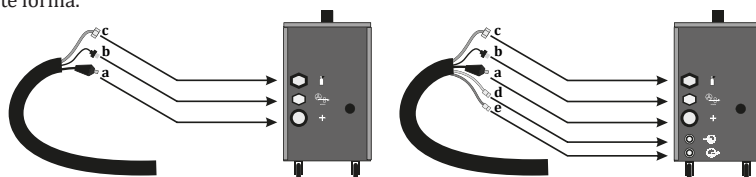
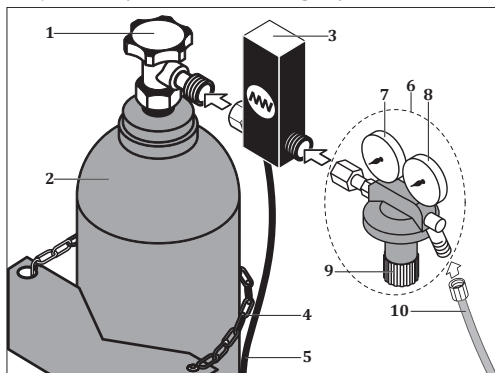


Figura 2 : Ligações de cabo longo

2.6 Ligação da garrafa de gás

- Para efeitos de segurança e para obter os melhores resultados, use reguladores e aquecedores que cumpram as normas internacionais. Garanta que o tamanho da ligação da mangueira do regulador do gás que está a utilizar é 3/8.
- Abra a válvula da garrafa de gás, mantendo a cabeça e o rosto afastados da saída da válvula, e mantenha-a aberta durante 5 segundos. Deste modo, serão drenados possíveis sedimentos e impurezas.
- Caso seja utilizado o aquecedor de CO₂, ligue-o primeiro à garrafa de gás. Depois de ligar o regulador do gás ao aquecedor de CO₂, introduza a ficha deste último na tomada do aquecedor de CO₂, na traseira da máquina.
- Caso não seja utilizado o aquecedor de CO₂, ligue o regulador do gás diretamente à garrafa de gás.
- Ligue uma extremidade da mangueira ao regulador do gás e aperte o grampo. Ligue a outra extremidade à entrada de gás, na traseira da máquina, e aperte a porca.
- Abra a válvula da garrafa de gás, para verificar se tubo está cheio e se há fugas no trajeto do fluxo de gás. Caso oia ruído e/ou detete cheiro a gás (indicadores de fuga), verifique as ligações e elimine a fuga.

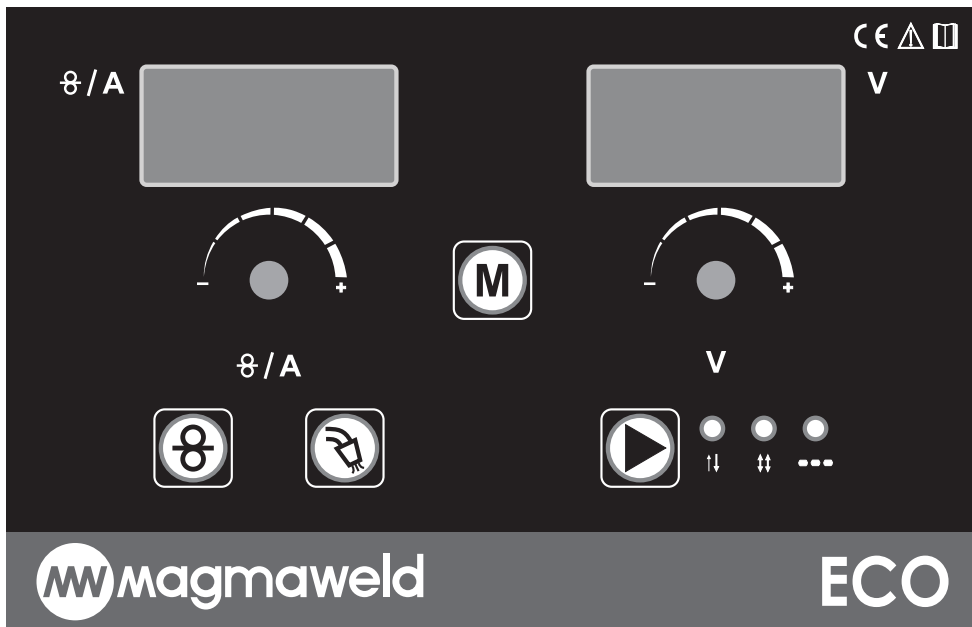





- 1- Válvula da garrafa de gás
- 2- Garrafa de gás
- 3- Aquecedor de CO₂
- 4- Corrente
- 5- Cabo do aquecedor de CO₂
- 6- Regulador do gás
- 7- Manómetro
- 8- Fluxómetro
- 9- Válvula de ajuste do fluxo
- 10- Mangueira de gás










Figura 3 : Ligações garrafa de gás-aquecedor-regulador



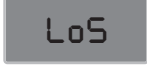





OPERAÇÃO

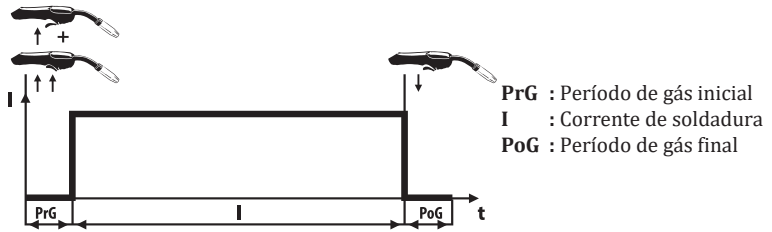
3.1 Configurações



	<p>Mostrador Digital Esquerdo</p> <p>São observadas as funções Ampère/Velocidade de Alimentação do Arame e Função, mostra a velocidade de alimentação do arame em caso de não soldagem. Dá a corrente de soldagem durante a soldagem.</p>
	<p>Mostrador Digital Direito</p> <p>Permite o monitoramento das configurações de tensão e função. Mostra a tensão de operação em marcha lenta quando o gatilho da tocha é pressionado em marcha lenta (sem solda). Dá a tensão de soldagem durante a soldagem.</p>
	<p>Pote de ajuste esquerdo</p> <p>O ajuste é feito girando o potenciômetro para a esquerda e para a direita. O ajuste da velocidade do fio é feito quando ocioso. Quando o botão de menu é pressionado e as funções são abertas, o potenciômetro de ajuste esquerdo pode ser usado para alternar entre as funções.</p> <p>Potenciômetro de ajuste direito</p> <p>O ajuste é feito girando o potenciômetro para a esquerda e para a direita. A tensão é ajustada. Quando o botão de menu é pressionado e as funções são abertas, a configuração da função relacionada é feita com o potenciômetro de ajuste direito.</p>

	<p>Alimentação de fio Enquanto mantiver o botão premido, o fio é alimentado e a válvula de gás não funciona. Pode utilizar este botão para conduzir fio à tocha.</p>
	<p>Fluxo de gás Assim que premir o botão, é assegurado o fluxo de gás e a alimentação de gás não funciona. Pode utilizar este botão após a troca de gás.</p>
	<p>Botão de menu Entra no menu. A configuração desejada é selecionada com a ajuda do potenciômetro de ajuste. As seguintes funções estão disponíveis no menu:</p>
	<p>Pré-gás Configuração do tempo de pré-gás. <u>Opções de configuração</u> • 0.1 - 10 segundos</p> <p>Antes de iniciar a soldadura durante o tempo definido, o gás entra e depois inicia-se a soldadura. Protege a poça de fusão ao iniciar a soldadura.</p>
	<p>Pós-gás Configuração do tempo de pós-gás. <u>Opções de configuração</u> • 0.1 - 10 segundos</p> <p>Depois de concluída a soldadura durante o tempo definido, o gás entra e a soldadura termina. Protege a poça de fusão ao concluir a soldadura.</p>
	<p>Tempo de soldadura Quando o ponto (Método) é selecionado, o tempo para soldar é definido. <u>Opções de configuração</u> • 0.1 - 10 segundos</p>
	<p>Tempo vazio Quando o ponto (Método) é selecionado, o tempo que não pode ser soldado é definido. <u>Opções de configuração</u> • 0.1 - 10 segundos</p>
	<p>Arranque progressivo Permite configurar o arranque progressivo. <u>Opções de configuração</u> • Ligado - desligado (On - Off)</p> <p>Ao iniciar a soldadura, a velocidade do fio aumenta gradualmente até à velocidade configurada. Deste modo, previne-se a ocorrência de embates e salpicos, no início da soldadura.</p>
	<p>Depressão Permite configurar a função de depressão. <u>Opções de configuração</u> • Ligado - desligado (On - Off)</p> <p>Trata-se do processo de preenchimento que previne a ocorrência de fissuras no final da soldadura. Quando a depressão está ativada, no final da soldadura, a corrente de soldadura é reduzida dentro de determinada linearidade e a soldadura termina.</p>

	<p>Burn back Ajuste do burn back.</p> <p>Opções de configuração</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0.1 - 1 <p>Com a função burn-back, o comprimento de queima do fio de solda é ajustado para reduzir o aterramento. Assim, evita-se a colagem/obstrução do arame ao bocal de contacto ou a colagem do arame ao material.</p>
	<p>Sensor de controle de fluxo Com o sensor de controle de fluxo, a operação eficiente e saudável do sistema de refrigeração é controlada. Caso haja algum problema na circulação da água, o usuário é avisado com um código de erro.</p> <p>Opções de configuração</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ligado desligado <p>A configuração FLO deve permanecer na posição OFF quando a unidade de resfriamento não for usada.</p>
	<p>Início Baixo (Low Start) O ajuste de Início Baixo é realizado.</p> <p>Opções de configuração</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ligado desligado <p>No início da soldagem, a tensão de soldagem começa em um nível baixo e aumenta gradualmente. Isso permite obter uma soldagem sem impacto, especialmente em materiais finos e alumínio.</p>
	<p>Seleção do modo do gatilho Permite seleccionar o modo do gatilho. A cada pressão do botão, alterna entre modos do gatilho.</p> <p>Opções de configuração</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 passos • 4 passos • Ponto (Método)
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Premir gatilho</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Manter o gatilho premido</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Libertar gatilho</p> </div> </div> <p>MODO 2 PASSOS: Ao premir o gatilho da tocha, a soldadura inicia e o gatilho manter-se-á premido até ao final da soldadura. A libertação do gatilho terminará a soldadura.</p> <p>Iniciar a soldadura:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prima e mantenha premido o gatilho da tocha. • O fluxo de gás de proteção inicia aquando do pré-gás. • No final do pré-gás, o motor de avanço do fio entra modo lento. • A corrente de soldadura aumenta quando a peça de trabalho é alcançada. <p>Concluir a soldadura:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Liberte o gatilho da tocha premido. • O motor de avanço do fio parará. • O arco extingue-se, após o tempo de “burn back” definido. • O processo está concluído após o período de gás final.



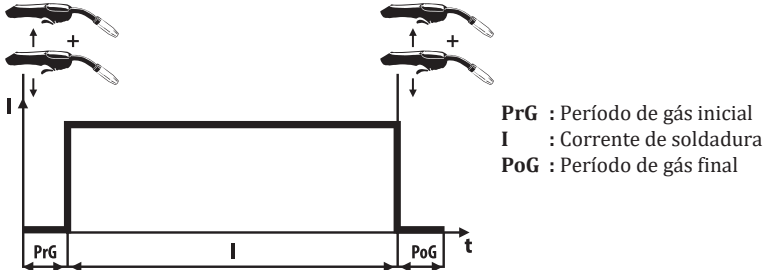
MODO 4 PASSOS: Ao premir e soltar o gatilho da tocha uma vez, a soldura inicia e não é necessário manter o gatilho premido até ao final da soldadura. Voltando a premir e a soltar o gatilho, concluirá o processo de soldadura.

Iniciar a soldadura:

- Prima e mantenha premido o gatilho da tocha.
- O fluxo de gás de proteção inicia aquando do pré-gás.
- No final do pré-gás, o motor de avanço do fio entra modo lento.
- A corrente de soldadura aumenta quando a peça de trabalho é alcançada.
- Liberte o gatilho da tocha premido e a soldadura continuará.

Concluir a soldadura:

- Liberte o gatilho da tocha premido.
- O motor de avanço do fio parará.
- O arco extingue-se, após o tempo de "burn back" definido.
- O processo está concluído após o período de gás final.



Ponto (Método) Modo

A soldagem começa assim que o gatilho é pressionado, solda durante os dez períodos de tempo especificados e aguarda o período de desligamento, continua enquanto for mantido pressionado. A soldagem terminará quando o gatilho for encerrado. Se o ponto for selecionado no modo de disparo, os tempos On Time e Off Time, os tempos de soldagem e espera são determinados.



Deve ser preferido quando se deseja obter sempre o mesmo cordão de solda e penetração. As soldas feitas no modo Ponto (Método) serão iguais em tamanho.

3.2 Ligação à alimentação principal



Verifique a tensão da rede antes de conectar o máquina à rede elétrica.

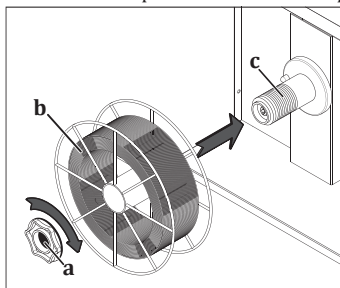


Ao inserir o plugue na tomada, certifique-se de que a chave liga/desliga esteja na posição "0".

- Ligue a máquina através do interruptor ON/OFF.
- Desligue a máquina rodando o interruptor ON/OFF para a posição OFF, depois de ouvir o ruído da ventoinha e ver a luz principal acesa.

3.3 Colocação da bobine de fio e processo de alimentação de fio

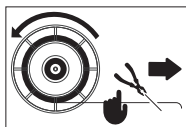
- Desaperte o parafuso do sistema de transporte de fio, rodando. Empurre o rolo de fio de soldar na haste do sistema de suporte do fio e volte a apertar o parafuso.



Apertar o parafuso do sistema de transporte de fio impede o avanço do fio e pode provocar avarias. Caso o parafuso não tenha sido adequadamente apertado, pode fazer com que a bobina de fio, aquando da paragem do avanço de fio, fique vazia após um certo período. Por isso, não aperte o parafuso em excesso ou de modo insuficiente.

Figura 4 : Colocação da bobine de fio

- Puxe e desça o parafuso de pressão no rolo de avanço de fio, para colocar os rolos de pressão em posição inativa.



- Procure e abra a extremidade do fio de soldar na bobine e corte a extremidade com um alicate.



Caso a extremidade não seja encontrada, o fio pode saltar como uma mola e causar ferimentos.

- Sem soltar o fio, passe-o através da entrada até aos rolos e através destes até à tocha.

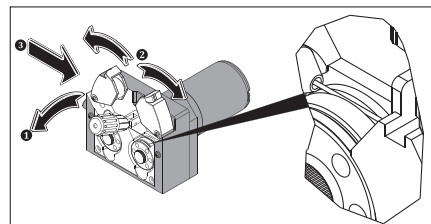
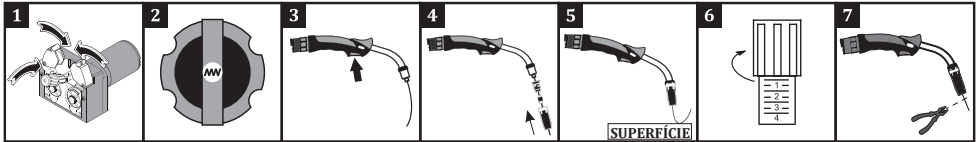


Figura 5 : Alimentação do fio até aos rolos

- Puxe os parafusos de ajuste da pressão para si e liberte a pressão nos rolos **1**.
- Coloque o interruptor ON/OFF na posição "1", para iniciar a máquina **2**.
- Remova o bico e o bico de contacto e prima o gatilho até que o fio saia da ponta da tocha, observando se o rolo de avanço de fio roda livremente. Depois, prima e solte o gatilho algumas vezes, para verificar se existe folga no enrolamento **3**.
- Quando o fio sair da ponta da tocha, volte a fixar o bico e o bico de contacto à tocha **4**.
- Acione o fio sobre um material não isolante **5**, como madeira, e proceda ao ajuste adequado da pressão do fio **6** e corte a ponta do fio **7**.



O excesso de aperto ou frouxidão do parafuso de ajuste da pressão ou a utilização do rolo de avanço de fio incorreto resultarão os efeitos seguintes.

- A: Pressão de fio e dimensões de condutas adequadas.
 B: Distorção do fio, uma vez que a alavanca de pressão está demasiado apertada.
 C: Deterioração da superfície do rolo, devido a excesso de pressão na alavanca de pressão.
 D: O comprimento da conduta do rolo é pequeno para o fio utilizado. Distorção da forma do fio.
 E: O comprimento da conduta do rolo é grande para o fio utilizado. Impossibilidade de transmissão do fio à área de soldadura.

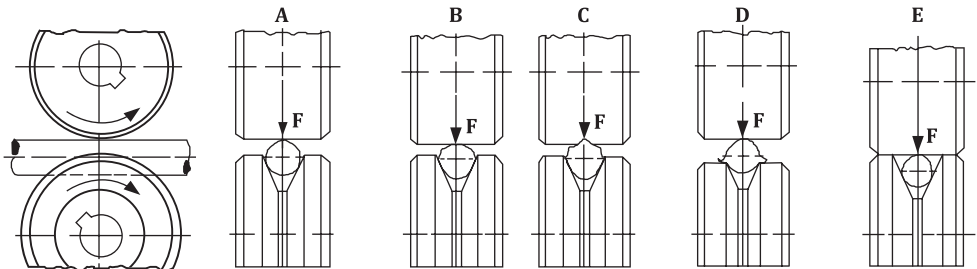


Figura 6 : Erros de configuração da pressão e de seleção de rolo

3.4 Ajuste do fluxo de gás

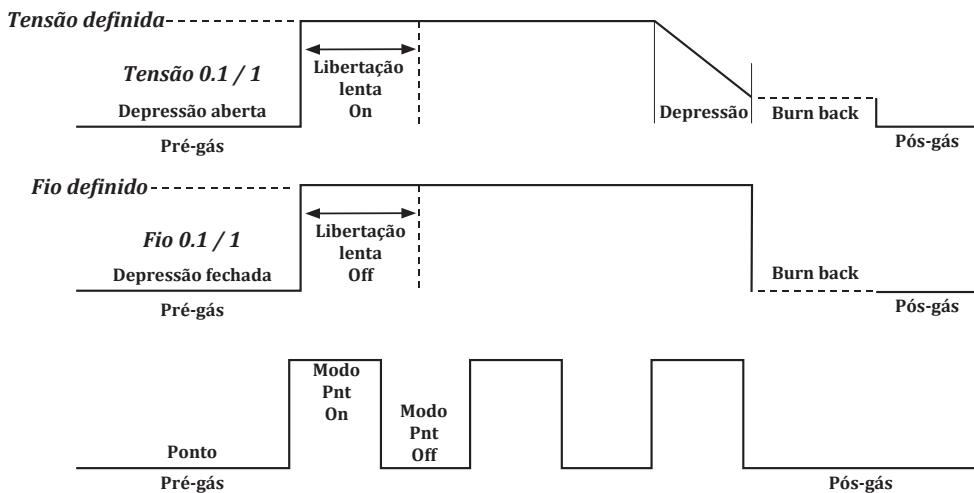


Para o ajuste e ao ensaio do gás, suba a alavanca de pressão do rolo de avanço de fio!

- Ajuste o fluxo de gás através da válvula de controlo do fluxo.
- A razão do fluxo de gás adequado (CO₂, Ar, mistura) é 10 vezes o diâmetro do fio.
Por exemplo, caso o fio possua um diâmetro de 0,9 mm, o fluxo de gás pode ser ajustado para $10 \times 0,9 = 9 \text{ l/min}$.
- Para um ajuste de fluxo mais preciso, pode recorrer à tabela aqui disponibilizada.
- Após o ajuste do fluxo de gás, suba o braço do mancal de impulso e feche a porta do alimentador de fio.

		Aço macio e metálico	Fluxado	Aço inoxidável	Alumínio
Diâmetro (mm)	0.8	8 lt/min.	7 lt/min.	8 lt/min.	8 lt/min.
	0.9	9 lt/min.	8 lt/min.	9 lt/min.	9 lt/min.
	1.0	10 lt/min.	9 lt/min.	10 lt/min.	10 lt/min.
	1.2	12 lt/min.	11 lt/min.	12 lt/min.	12 lt/min.

3.5 Curva MIG




Parâmetro	Intervalo	Definição de fábrica	MIG 2 posições	MIG 4 posições
Pré-gás	0.1 - 10 seg.	0.1 seg.	✓	✓
Pós-gás	0.1 - 10 seg.	0.1 seg.	✓	✓
Burn back	0.1 - 1 seg.	0.1 seg.	✓	✓
Tempo de arco On	0.1 - 10 seg.	0.1 seg.	✓	✓
Tempo de arco Off	0.1 - 10 seg.	0.1 seg.	✓	✓
Depressão	Ativado / Desativado	Desativado	✓	✓
Sensor de Fluxo (FLO)	Ativado / Desativado	Desativado	✓	✓
Gatilho	Método/2/4	2	✓	✓

3.6 Início e finalização do processo de soldadura

- Determine o ajuste grosso “, ajuste fino” e a velocidade de alimentação do fio na tabela de parâmetros de soldagem de sua máquina de acordo com o diâmetro do fio que você usará, o tipo de gás que usará e a espessura do material a ser soldado, e defina sua máquina para essas configurações.

 Diâmetro do Fio

 Espessura do material

 Velocidade de alimentação do fio

A Corrente

V Tensão

- Pode começar a soldar depois de se certificar de que cumpre todas as regras de segurança e toma as precauções necessárias.
- Durante a soldagem, a tensão de soldagem instantânea será exibida em voltímetro e a corrente de soldagem instantânea será exibida em amperímetro.



Quando não estiver soldando, deixe a tocha de forma que não encoste na peça, o alicate de solda, a tampa da máquina e o gatilho não fiquem pressionados.

- Depois de terminar de trabalhar com a máquina de solda, deixe a máquina esfriar e coloque o interruptor liga / desliga em “0”. Desligue a máquina e feche a botija de gás.

3.7 Parâmetros de soldadura

- Os parâmetros de soldagem foram obtidos por soldagem horizontal com arame maciço em condições de laboratório. Os valores podem variar dependendo da aplicação e das condições ambientais.

ID 350 M-MW ECO

magmaweld										ID 350 ECO														
PT	Material	Gás	Tamanho do Eletrodo	Polaridade	Diâmetro do Eletrodo	Espessura da Peça (mm)																		
						0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm	
Fe	ER70S-6	CO ₂	+	0.6mm	cm/min	3.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	9	10	-	-	-	-	-	-	-	-	
					A	40	50	55	60	65	70	75	80	85	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	14	17	18	19	19.5	20	20.5	21	22	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	4	5	5.5	6.5	7	9	10.5	12	15.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		A	45	55	60	65	70	85	95	105	125	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		V	14	16	16.5	17	18	20	21.5	22	23.5	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3.5	4	4.5	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-	-	
				A	-	70	75	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	
				V	-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	
		Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	10.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-		
		A	-	75	85	95	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-			
		V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-			
CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	7.5	8	9	10	11	12	13	-	-		
			A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-		
			V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-		
	Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	15.5	16	-	-		
	A	-	-	-	90	110	130	160	175	180	195	210	220	235	250	260	270	280	310	-	-			
	V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32.5	-	-			
CO ₂	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-	-		
			A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-	-		
			V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-	-		
	Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	5.7	7	7.5	8.2	8.5	9	9.5	10	10.5	12	-	-			
	A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	210	220	230	240	250	265	305	-	-				
	V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-				
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	8	9	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-		
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	21.5	22	-	-	-	-	-	-	-	-	
				1.0mm	cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-
					V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-
1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-				
	A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-				
	V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-				
CrNi	ER308LSi	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	5.5	6.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	14	16	17	18	19	20	-	-		
					A	-	65	80	95	110	120	125	130	140	150	155	160	165	180	185	-	-		
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-		
				1.0mm	cm/min	-	-	-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13	-	-
					A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-
					V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-
1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15	-	-				
	A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-				
	V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-				
Fe	E71T-G5	Gazaz2	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-		
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	
				0.9mm	cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-
					A	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-
1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-				
	A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-				
	V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-				

ID 500 M-MW ECO

wagmaweld		ID 500 ECO																					
Material	Welding Process	Shielding Gas	Electrode	Diameter	Wire Diameter																		
					0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm	
Fe	ER70S-6	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3	3.5	4	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-
					A	-	60	70	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-
					V	-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-
		cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7.5	8.5	10	11.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-			
		A	-	60	75	85	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-			
		V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-			
	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	8	9	10	11	12	13	14	-	
	A			-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-		
	V			-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-		
	Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	10	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	16	17.5	
	A			-	-	-	90	110	130	160	175	195	205	215	225	235	250	260	270	280	325		
	V			-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-		
A			-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-			
V			-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-			
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	6	7	7.5	8.5	8.7	9	10	11	12	13	-		
A			-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	225	235	250	270	285	300	325	-			
V			-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-			
CO ₂	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	-		
A			-	-	-	-	-	-	-	190	210	215	240	260	280	300	325	340	-				
V			-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	31	-				
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	4.5	5.5	6	6.5	6.7	7	7.3	7.7	9.3	-		
A			-	-	-	-	-	-	-	255	275	285	315	330	340	355	380	430	-				
V			-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-				
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	7	8	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	26	27	28	29	30
		cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-		
		A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-		
		V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-		
	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-		
	A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-			
	V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-			
	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.5	6.7	7	7.3	7.6	8	8.3	8.6	8.8	-		
	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	260	275	285	305	325	335	355	-		
	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	27	27.5	-		
1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
CrNi	ER308LSi	%50 Ar %50 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	6	7.5	8.5	10	1	12.5	13.5	14.5	16	17	18	19	20	-	-	
					A	-	65	80	95	110	120	130	140	150	155	160	165	175	185	200	-	-	-
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-
		cm/min	-	-	-	6	6.5	7.5	8.5	9	9.5	9.8	10	10.5	11	11.5	12	13	14	-	-		
		A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-		
		V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-		
	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	14	-	-		
	A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	275	-	-			
	V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-			
	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.3	8.5	9	-	-		
	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	265	285	300	315	330	350	365	-	-		
	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	29	-	-		
1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
Fe	E71T-G5	Gaseuz	---	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-
		cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-		
		A	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-		
		V	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-		
	0.9mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-		
	A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-			
	V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-			
	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

PT

3.8 Recursos da máquina

Saída do Aquecedor de 24 V

- Com saída de aquecedor de 24 Volts, garante a prevenção de falhas do transformador atendendo aos requisitos de segurança.

Controle Inteligente do Ventilador

- O ventilador não funcionará quando a máquina estiver na posição inativa com o controle inteligente do ventilador. O ventilador é ativado quando a máquina atinge uma determinada temperatura. Isso economiza energia e reduz a entrada de pó de ferro na máquina.

PT

Controle Térmico Inteligente

- O controle térmico inteligente garante o controle térmico digital e o controle do ventilador de acordo.

Configuração de Parâmetros com Interface Digital

- Os parâmetros como gás inicial, gás final e controle de burnback são facilmente ajustados através da interface digital.

Compatibilidade magnética

- As informações de origem e mídia são armazenadas em tempo real graças à sua estrutura pronta para magNET. Alguns valores podem ser lidos no painel LCD na frente da máquina, enquanto outras informações (Atividade do Equipamento Original-OEE, Parâmetros de Soldagem-WR, Qualidade, etc.) podem ser armazenadas e monitoradas ou relatadas na plataforma magNET. (Opcional)

Operação com geradores

- Adequado para operação com geradores. O valor operacional kVA deve ser determinado consultando as especificações técnicas.

Proteção de Tensão

- Se a tensão da rede for muito alta ou muito baixa, a máquina se protege automaticamente exibindo um código de erro no visor. Dessa forma, nenhum dano é causado aos componentes da máquina e a longa vida útil da máquina é garantida. Depois que as condições ambientais retornarem ao normal, as funções da máquina também serão ativadas.



MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO

- A manutenção e reparação da máquina devem ser realizadas por pessoas qualificadas para o efeito. A nossa empresa não se responsabiliza por quaisquer acidentes que possam ocorrer na sequência de intervenções não autorizadas.
- É possível adquirir as peças a utilizar durante a reparação junto dos nossos serviços autorizados. A utilização de peças de substituição originais prolongará a durabilidade da sua máquina e evitará perdas de desempenho.
- Contacte sempre o fabricante ou um serviço autorizado especificado pelo fabricante.
- Nunca proceda a intervenções por si próprio. Caso o faça, a garantia do fabricante perde a validade.
- Durante a manutenção e reparação, cumpra sempre todas as normas de segurança aplicáveis.
- Antes de efetuar qualquer reparação na máquina, desligue a ficha de alimentação da mesma e aguarde durante 10 segundos pela descarga dos condensadores.

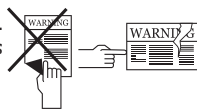
PT

4.1 Manutenção



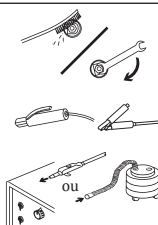
A cada 3 meses

- Não remova as etiquetas de aviso do dispositivo. Substitua as etiquetas usadas/danificadas por etiquetas novas. É possível adquirir etiquetas junto do serviço autorizado.
- Verifique a tocha, grampos e cabos. Preste atenção às ligações e à resistência das peças. Substitua as peças usadas/danificadas por peças novas. Nunca acrescente/repare os cabos.
- Garanta o espaço adequado para ventilação.
- Antes de iniciar a soldadura, verifique, com um fluxómetro, o fluxo de gás da ponta da tocha. Caso o fluxo de gás seja demasiado elevado ou demasiado baixo, corrija o nível para o processo de soldadura.



A cada 6 meses

- Limpe e aperte elementos de fixação, tais como parafusos e porcas.
- Verifique os grampos do eléctrodo e de aterramento.
- Abra as coberturas laterais da máquina e limpe com ar seco. Não utilize ar comprimido muito próximo de componente eletrónicos..
- Periodicamente, substitua a água no depósito da unidade de refrigeração a água por água fresca e dura e proteja-a com anticongelante.



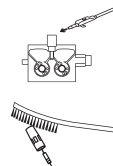
NOTA: os intervalos acima indicados são os períodos máximos a aplicar caso não sejam detetados problemas no seu dispositivo. Dependendo da carga de trabalho e da contaminação do seu ambiente de trabalho, é possível repetir os processos com maior frequência.



A operação da máquina nunca deve ocorrer com coberturas abertas.

4.2 Manutenção não periódica

- Mantenha limpo o mecanismo alimentador de fio e não lubrifique as superfícies do rolo.
- Aquando da substituição de fio de soldar, remova sempre quaisquer acumulações no mecanismo com ar seco.
- Limpe regularmente os consumíveis da tocha. Substitua, se necessário. Para uma utilização duradoura, certifique-se de que estes são produtos originais.



4.3 Resolução de problemas

As tabelas seguintes indicam erros possíveis e respetivas soluções.

Falha	Motivo	Solução
A máquina não funciona	• Falha da placa eletrónica	• Contacte o serviço de assistência autorizado
	• A conexão elétrica da máquina é problemática	• Certifique-se de que a máquina esteja conectada à eletricidade
	• As ligações à rede estão incorretas	• Verifique o fusível, cabo principal e ficha
	• O fusível, cabo principal ou ficha apresentam problemas	• Verifique o botão liga/desliga (on/off)
	• O botão liga/desliga não está funcionando corretamente	• Contacte o serviço de assistência autorizado
Falha do motor de avanço de fio	• Cartão eletrônico / motor do alimentador de arame está com defeito	• Contacte o serviço de assistência autorizado
O motor de avanço de fio está a funcionar, mas o fio não avança	• Os rolos de avanço de fio não correspondem ao diâmetro do fio	• Selecione o rolo de avanço de fio adequado
	• A pressão nos rolos de avanço de fio é demasiado baixa	• Ajuste o rolo de pressão
Fracá qualidade de soldadura	• O tamanho do bico de contato está selecionado incorretamente ou danificado	• Substitua o bocal de contato
	• O ajuste da pressão dos rolos está incorreto	• A configuração do rolo de pressão deve ser correta
	• O gás de proteção está entrando muito ou pouco	• Verifique o gás usado e sua configuração. Caso não seja possível fazer o ajuste do gás, consulte o serviço autorizado
	• Os parâmetros de soldagem não foram selecionados corretamente	• Altere as configurações de tensão e velocidade do fio
Corrente de soldadura instável e/ou não ajustável	• O alicate de aterramento da máquina não está conectado à peça de trabalho	• Certifique-se de que a máquina esteja conectada à parte do grampo de aterramento
	• Os cabos e os pontos de conexão estão desgastados	• Certifique-se de que os cabos estão protegidos e de que os pontos de conexão não apresentam desgaste
	• Seleção incorreta de parâmetros e de processo	• Certifique-se de que a seleção de parâmetros e de processo está correta
	• Os valores de pólo e amperagem do eletrodo estão errados (na soldagem MMA)	• Verifique o pólo ao qual o eletrodo deve ser conectado e o valor da corrente a ser ajustada na máquina
	• Ponta de tungstênio desgastada (em soldagem TIG)	• Certifique-se de que a ponta de tungstênio esteja limpa
	• A tocha de soldagem está danificada (em soldagem MIG, TIG)	• Certifique-se de que a tocha de soldagem esteja sólida
	• Falha da placa eletrónica	• Contacte o serviço de assistência autorizado

Falha	Motivo	Solução
A ventoinha não funciona	<ul style="list-style-type: none"> Falha no cartão eletrônico/ventilador 	<ul style="list-style-type: none"> Contacte o serviço de assistência autorizado
O valor 0000 será apresentado no ecrã	<ul style="list-style-type: none"> Os parâmetros de soldadura não foram selecionados adequadamente 	<ul style="list-style-type: none"> Todos os parâmetros, tais como tipo de fio, tipo de gás, etc., devem ser selecionados de acordo com o método de soldadura

4.4 Códigos de erro

Código de erro	Erro	Causa	Solução
E01	Proteção térmica (primária)	<ul style="list-style-type: none"> O tempo de funcionamento da sua máquina foi excedido 	<ul style="list-style-type: none"> Permita o arrefecimento da máquina, aguardando um pouco. Caso a falha desapareça, tente ligar a máquina com valores de amperagem mais baixos Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
		<ul style="list-style-type: none"> A ventoinha pode não estar a funcionar 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique visualmente se a ventoinha está a funcionar Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
		<ul style="list-style-type: none"> Possível obstrução da frente das condutas de entrada/saída de ar 	<ul style="list-style-type: none"> Abra a frente das condutas de ar Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
		<ul style="list-style-type: none"> Possível sobreaquecimento do ambiente de trabalho da máquina 	<ul style="list-style-type: none"> Certifique-se de que o ambiente de trabalho da máquina não está demasiado quente ou mal ventilado Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
E02	Tensão de rede reduzida	<ul style="list-style-type: none"> Possível redução da tensão de rede 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique os cabos de ligação à rede e tensão. Certifique-se de que está disponível a tensão correta de entrada. Caso a tensão de rede esteja normal, contacte o serviço de assistência autorizado
E03	Tensão de rede elevada	<ul style="list-style-type: none"> Possível aumento da tensão de rede 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique os cabos de ligação à rede e tensão. Certifique-se de que está disponível a tensão correta de entrada. Caso a tensão de rede esteja normal, contacte o serviço de assistência autorizado
E04	Erro de leitura de corrente/tensão	<ul style="list-style-type: none"> Possível erro de hardware 	<ul style="list-style-type: none"> Contacte o serviço de assistência autorizado
E05	Erro de leitura do sensor térmico	<ul style="list-style-type: none"> Possível erro de hardware 	<ul style="list-style-type: none"> Contacte o serviço de assistência autorizado
E06	Erro da unidade de refrigeração a água	<ul style="list-style-type: none"> Possível erro na unidade de refrigeração a água 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique o conector da unidade de refrigeração a água e as entradas/saídas da tocha Certifique-se de que existe circulação de água Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado

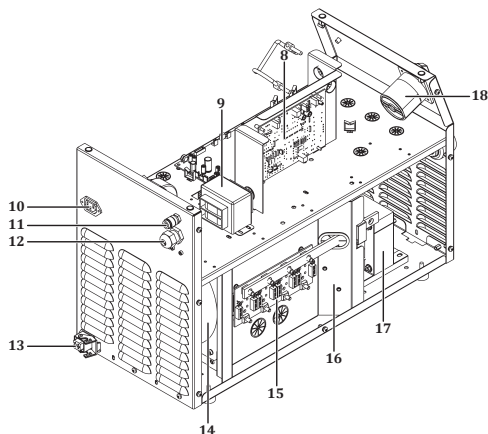
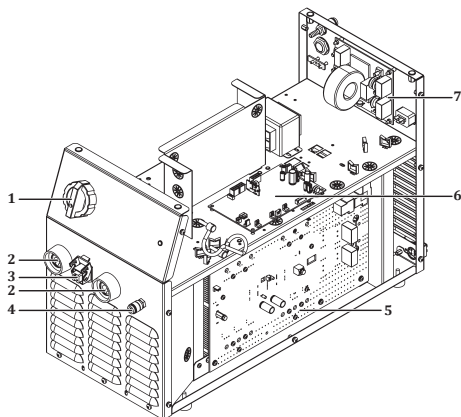
Código de erro	Erro	Causa	Solução
E07	Erro de Sistema	• Possível erro de hardware	• Contacte o serviço de assistência autorizado
E08			
E09			
E10	Erro de ligação da tocha	• Possível falha da tocha ou das ligações da tocha	• Verifique a tocha e as ligações da tocha • Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
E11	Erro de Sistema	• Possível erro de hardware	• Contacte o serviço de assistência autorizado
E12			
E13	Erro do a limentador de fio	• Possível erro na alimentação de fio	• Verifique o compartimento do fio, o carreto, a pressão do carreto e as ligações da tocha • Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
E14	Erro de Sistema	• Possível erro de hardware	• Contacte o serviço de assistência autorizado
E15	Erro de comunicação do comando à distância	• Possível erro nas ligações do comando à distância	• Verifique as ligações do comando à distância • Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
E16	Erro de Sistema	• Possível erro de hardware	• Contacte o serviço de assistência autorizado
E17			
E18			
E19	Proteção térmica (secundária)	• O tempo de funcionamento da sua máquina foi excedido	• Permita o arrefecimento da máquina, aguardando um pouco. Caso a falha desapareça, tente ligar a máquina com valores de amperagem mais baixos • Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
		• A ventoinha pode não estar a funcionar	• Verifique visualmente o funcionamento da ventoinha • Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
		• Possível obstrução da frente das condutas de entrada/saída de ar	• Desobstrua a frente das condutas de ar • Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
		• Possível sobreaquecimento do ambiente de trabalho da máquina	• Certifique-se de que o ambiente de trabalho da máquina não está demasiado quente ou mal ventilado • Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
E20	Erro de Sistema	• Possível erro de hardware	• Contacte o serviço de assistência autorizado
E21			
E22			
E23			

Código de erro	Erro	Causa	Solução
E26	Pressão de entrada reduzida	<ul style="list-style-type: none"> A pressão de entrada pode ser reduzida 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique as ligações de ar/gás; certifique-se de que a pressão de entrada é adequada. Caso a tensão de rede esteja normal, contacte o serviço de assistência autorizado
E27	Proteção da tocha não instalada	<ul style="list-style-type: none"> A proteção da tocha pode não estar instalada ou corretamente encaixada 	<ul style="list-style-type: none"> Certifique-se de que a proteção da tocha está corretamente encaixada na máquina Caso o problema persista, contacte o serviço de assistência autorizado
E28	Erro de Sistema	<ul style="list-style-type: none"> Possível erro de hardware 	<ul style="list-style-type: none"> Contacte o serviço de assistência autorizado
E29	Tensão de barramento DC reduzida	<ul style="list-style-type: none"> Possível redução da tensão de rede 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique os cabos de ligação à rede e tensão. Certifique-se de que está disponível a tensão correta de entrada. Caso a tensão de rede esteja normal, contacte o serviço de assistência autorizado
E30	Tensão de barramento DC elevada	<ul style="list-style-type: none"> Possível aumento da tensão de rede 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique os cabos de ligação à rede e tensão. Certifique-se de que está disponível a tensão correta de entrada. Caso a tensão de rede esteja normal, contacte o serviço de assistência autorizado
E31	Erro de Sistema	<ul style="list-style-type: none"> Possível erro de hardware 	<ul style="list-style-type: none"> Contacte o serviço de assistência autorizado

ANEXO

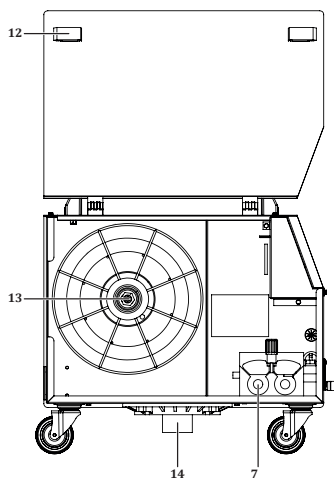
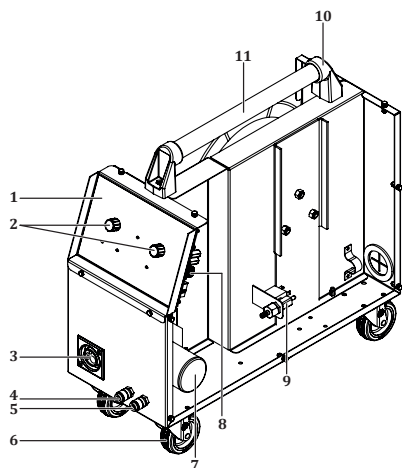
5.1 Listas de peças de substituição

Lista de peças de substituição da fonte de alimentação



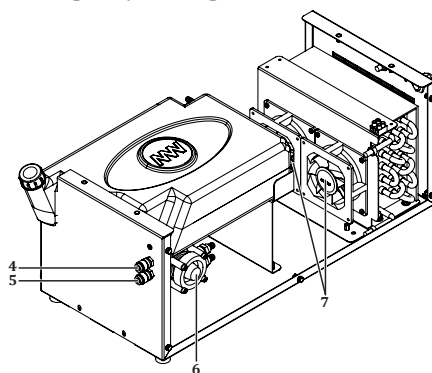
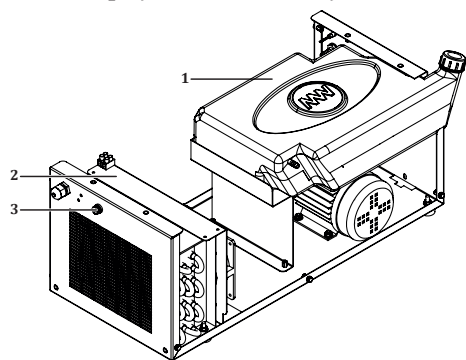
N.º	DEFINIÇÃO	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Interruptor	A308900004	A308900004
2	Tomada de soldadura	A377900106	A377900106
3	Conector	A378002002	A378002002
4	União rápida	A245700004	A245700004
5	Placa eletrónica E206A-1	Y524000105	Y524000095
6	Placa eletrónica E206A-CNT4A	Y524000104	Y524000096
7	Placa eletrónica E202A-FLT4	Y524000080	Y524000080
8	Placa eletrónica E121A-2	Y524000097	Y524000097
9	Transformador de controle usado	K366100006	K366100006
10	União rápida	A245700004	A245700004
11	Conector de alimentação	A378000050	A378000050
12	Conector (completo)	A378002002	A378002002
13	União Plástica	A376400016	A376400016
14	Ventilador	K250200028	K250200028
15	Placa eletrónica E202A-4A	Y524000081	Y524000081
16	Placa eletrónica E206A FLT	Y524000077	Y524000077
17	Transformador de Potência	A366000039	A366000039

Lista de peças de substituição do alimentador de fio



N.º	DEFINIÇÃO	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Etiqueta do painel	K109900193	K109900193
2	Potenciómetro	A229500006	A229500006
3	Conector da Tocha	Y522000133	Y522000133
4	União rápida vermelha	A245700003	A245700003
5	União rápida azul	A245700002	A245700002
6	Roda metálica	A225100006	A225100006
7	Sistema de Alimentação de Fio	K309002210	K309002210
8	Placa eletrónica E206A-4	Y524000106	Y524000098
9	Válvula de gás	A253006019	A253006019
10	Manípulo Slot	K101509055	K101509055
11	Alça de transporte	K103019119	K103019119
12	Bloqueio da cobertura	A229300006	A229300006
13	Aparelho Rotativo	K090200002	K090200002

Lista de peças de substituição da unidade de refrigeração a água



N.º	DEFINIÇÃO	ID 350 MW ECO	ID 500 MW ECO
1	Porta-fusíveis de vidro	A300190001	A300190001
2	Radiador	A260000010	A260000010
3	Reservatório de água	A249000043	A249000043
4	União rápida	A245700004	A245700004
5	União rápida	A245700004	A245700004
6	Bomba de água	A240000006	A240000006
7	Ventoinha	A250001126	A250001126

5.2 Diagramas de Conexão

Diagrama de bloco

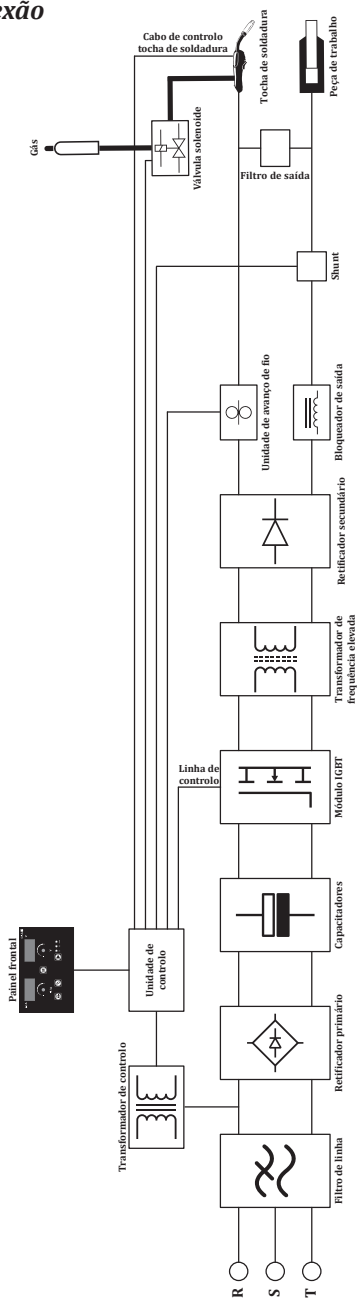
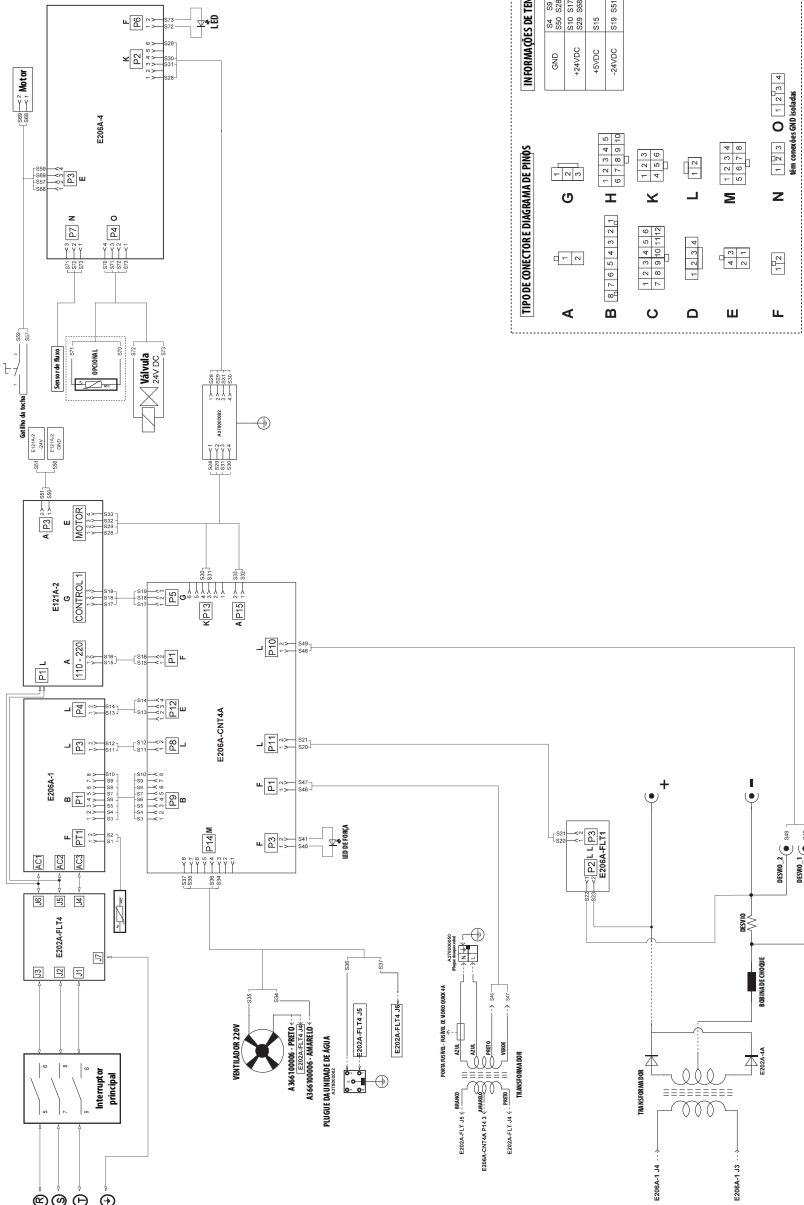


Diagrama de circuito
ID 350 M-MW ECO

PT



INFORMAÇÃO DO PRODUTO**Modelo****Número de série****FABRICANTE****Nome**

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Morada

Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA

Telefone/e-mail

+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com

DADOS DA AQUISIÇÃO**Nome do distribuidor****Cidade/país****Telefone/e-mail****Data de aquisição****DADOS DO CLIENTE****Nome da empresa****Cidade/país****Telefone/e-mail****Nome de contacto****DADOS DE ASSISTÊNCIA (se aplicável)****Nome da empresa****Nome do técnico****Data de entrada em funcionamento**
(data de início da garantia)

Para consultar os termos da garantia, visite a nossa página
www.magmaweld.com/warranty-terms/wt.

 **ÍNDICE**

	NORMAS DE SEGURIDAD	214
1	INFORMACIÓN TÉCNICA	
1.1	Descripciones generales	220
1.2	Componentes de la máquina	220
1.3	Etiqueta del producto	222
1.4	Especificaciones técnicas	223
1.5	Accesorios	224
2	INSTALACIÓN	
2.1	Consideraciones al recibir	225
2.2	Recomendaciones de instalación y funcionamiento	225
2.3	Conexión de enchufe eléctrico	226
2.4	Unidad de refrigeración por agua (modelos MW)	226
2.5	Conexión de Paquetes Intermedios Largos	226
2.6	Conexiones de gas	227
3	INFORMACIÓN DE USO	
3.1	Interfaz de usuario	228
3.2	Conexión a la red eléctrica	232
3.3	Inserción del rodillo de alambre y manejo del alambre	232
3.4	Ajuste del flujo de gas	233
3.5	Curva MIG	234
3.6	Inicio y finalización del proceso de soldadura	235
3.7	Parámetros de soldadura	236
3.8	Características de la máquina	238
4	MANTENIMIENTO Y FALLAS	
4.1	Mantenimiento	239
4.2	Mantenimiento no periódico	239
4.3	Reparación de averías	240
4.4	Códigos de error	241
5	ANEXOS	
5.1	Listas de repuestos	244
5.2	Diagramas de conexión	247

NORMAS DE SEGURIDAD

Siga todas las normas de seguridad incluidas en el manual!

Definición de información de seguridad



- Los símbolos de seguridad del manual se utilizan para identificar peligros potenciales.
- Cuando aparezca cualquier símbolo de seguridad en este manual, debe entenderse que existe un riesgo de lesiones y los peligros potenciales deben evitarse leyendo atentamente las siguientes explicaciones.
- El propietario de la máquina es responsable de evitar que personas no autorizadas accedan al equipo.
- Las personas que utilizan la máquina tienen experiencia o están completamente capacitadas en soldadura/corte, debe leer el manual del usuario y seguir las advertencias de seguridad antes de comenzar el trabajo.

Definición de símbolos de seguridad



ATENCIÓN

Indica una situación potencialmente peligrosa que podría provocar lesiones o daños. En caso de no tomar precauciones, se pueden producir lesiones o pérdidas/daños materiales.



IMPORTANTE

Indica información y advertencias de uso.



PELIGRO

Indica peligro grave. Cuando no proceda, puede provocar la muerte o lesiones graves.

Comprender las advertencias de seguridad



- Lea atentamente el manual de usuario, las etiquetas y las advertencias de seguridad de la máquina.
- Asegúrese de que las etiquetas de advertencia de la máquina estén en buen estado. Reemplace las etiquetas faltantes o dañadas.
- Aprenda cómo se opera la máquina y cómo hacer debidamente los controles.
- Utilice la máquina en entornos de trabajo adecuados.
- Los cambios inapropiados que se puedan realizar en su máquina afectarán negativamente la operación segura y la vida útil de su máquina.
- El fabricante no asume responsabilidad de las consecuencias de operar el dispositivo fuera de las condiciones especificadas.

Peligro de muerte por descarga eléctrica!



Asegúrese de que los procedimientos de instalación cumplan con los estándares eléctricos nacionales y otras regulaciones pertinentes, y haga que personas autorizadas instalen la máquina.

- Use guantes y delantal secos y bien aislados. Nunca use guantes y delantales mojados o dañados.
- Lleve ropa protectora ignífuga contra el riesgo de quemaduras. La ropa utilizada por el operario debe ser protectora contra chispas, salpicaduras y radiación de arco.
- No trabaje solo. En caso de peligro, asegúrese de que haya alguien en su entorno que pueda informarle.
- No toque el electrodo con las manos desprotegidas. Evite que los alicates o electrodos del electrodo entren en contacto con cualquier persona u objeto conectado a tierra.
- Nunca toque partes con acumulación de cargas eléctricas.
- Si está en contacto con un electrodo conectado a la superficie de trabajo, piso u otra máquina, nunca toque el electrodo.
- Puede protegerse de posibles descargas eléctricas aislándose de la superficie de trabajo y del suelo. Utilice un material aislante no inflamable, eléctricamente aislante, seco y sin daños lo suficientemente grande como para eliminar el contacto entre la superficie de trabajo y el operario.
- No conecte más de un electrodo al portaelectrodos.
- Fije las pinzas de puesta a tierra a la pieza de trabajo o a la mesa de trabajo lo más cerca posible para garantizar un buen contacto de metal con metal.
- Verifique la antorcha antes de operar la máquina. Asegúrese de que la antorcha y sus cables estén en buenas condiciones. Asegúrese de reemplazar una antorcha dañada y desgastada.
- No toque los portaelectrodos conectados a 2 máquinas diferentes al mismo tiempo ya que habrá doble tensión de circuito abierto.
- Mantenga la máquina apagada cuando no esté en uso y desconecte los cables.
- Desconecte todas las conexiones de alimentación y/o enchufes o apague la máquina antes de repararla.

- Tenga cuidado al utilizar un cable de red largo.
- Asegúrese de que todas las conexiones estén apretadas, limpias y secas.
- Asegúrese de que los cables estén secos, limpios y sin aceite. Proteja de piezas de metal calientes y chispas.
- Los cables pelados sin aislamiento representan un peligro mortal. Compruebe con frecuencia todos los cables para detectar posibles daños. Si detecte un cable dañado o sin aislamiento, repárelo o reemplácelo de inmediato.
- Si las pinzas de puesta a tierra no están conectadas a la pieza de trabajo, aisléla para evitar el contacto con cualquier objeto metálico.
- Asegúrese de que la conexión a tierra de la línea eléctrica se realice correctamente.
- No use la salida de soldadura de CA en áreas mojadas, húmedas o congestionadas y donde haya peligro de caída.
- Use la salida de CA solo cuando sea necesario para el proceso de soldadura.
- Cuando se requiera salida de CA, use la unidad de control remoto si está disponible en su máquina.

cuando exista una de las siguientes situaciones eléctricamente peligrosas, tome precauciones de seguridad adicionales;

- Cuando esté en lugares húmedos o con ropa mojada,
- Cuando se encuentre en pisos de metal, estructuras de rejilla o andamios,
- Cuando esté en posiciones estrechas, como sentarse, arrodillarse o acostarse,
- Cuando el riesgo de contacto con la pieza o el suelo sea alto o inevitable.

Se pueden utilizar los siguientes equipos:

- Máquina de soldadura MIG de tensión constante (CV) CC semiautomática,
- Máquina de soldadura MMA manual de CC,
- Máquina de soldar CC o CA con bajo tensión de circuito abierto (VRD), si corresponde.

Cosas que hacer en caso de descarga eléctrica



- Apague la eléctrica.
- Utilice materiales no conductores, como madera seca, para liberar a la víctima de la descarga eléctrica de cables o piezas con corriente.
- Llame a los servicios de emergencia.

Si tiene formación en primeros auxilios;

- Si la víctima no respira, realice la RCP inmediatamente después de perder el contacto con la fuente eléctrica. Continúe con la RCP hasta que comience a respirar o llegue la ayuda.
- Utilícelo según las indicaciones cuando haya disponible un desfibrilador electrónico automático (DEA).
- Trate una quemadura eléctrica, por ej. una quemadura térmica, por medio de compresa fría. Prevenga la infección y cubra con un paño limpio y seco.

Las piezas móviles pueden causar lesiones



- Manténgase alejado de los objetos en movimiento.
- Mantenga todas las cubiertas, paneles, puertas, etc. de la máquina y los dispositivos cerrados y bloqueados.
- Use zapatos con punta de metal con el fin de evitar la posibilidad de que se caigan objetos pesados.

El humo y los gases pueden ser perjudiciales para la salud



Es muy peligroso respirar el humo y el gas que se liberan durante la soldadura y el corte durante mucho tiempo.

- Sensaciones de ardor e irritación en ojos, nariz y garganta señalan una ventilación insuficiente. En tal caso, aumente inmediatamente la ventilación; si el problema persiste, pare de soldar/cortar.
- Cree un sistema de ventilación natural o artificial en el área de trabajo.
- Utilice un sistema de extracción de humos adecuado en los puntos de soldadura/corte. Si es necesario, instale un sistema que pueda expulsar los humos y gases acumulados en todo el taller. Durante la descarga, utilice un sistema de filtración adecuado para evitar contaminar el medio ambiente.
- En espacios confinados o soldando plomo, berilio, cadmio, zinc, materiales revestidos o pintados, además de las precauciones anteriores, use respiradores que proporcionen aire fresco.
- Si los cilindros de gas están agrupados en un área separado, asegure una buena ventilación de estas áreas, mantenga las válvulas principales cerradas cuando los cilindros de gas no estén en uso, preste atención a las fugas de gas.
- Los gases protectores como el argón son más densos que el aire y existe la posibilidad de inhalarlos en lugar de aire en espacios confinados.

- No realice operaciones de soldadura/corte en presencia de vapores de hidrocarburos clorados liberados durante los procesos de lubricación o pintura.
- Algunas piezas soldadas/cortadas requieren ventilación particular. Se deben leer con atención las normas de seguridad de los productos que requieran una ventilación particular. En los casos en que se requiera, se debe usar una máscara antigás adecuada.

Las salpicaduras y la luz del arco pueden dañar los ojos y la piel



- Use una máscara protectora estándar y un filtro de vidrio adecuado para proteger sus ojos y su cara.
- Proteja demás partes expuestas de su cuerpo (brazos, cuello, orejas, etc.) de salpicaduras y rayos de arco con ropa protectora adecuada.
- Rodee su área de trabajo con pantallas a prueba de llamas más altas que el nivel de los ojos y cuelgue carteles de advertencia para que las personas a su alrededor no sufran daños por los rayos del arco y los metales calientes.
- No se utiliza para calentar tuberías heladas. Operar con una máquina de soldar/cortar provocará una explosión, un incendio o daños en su instalación.

Las chispas y las piezas que salpican pueden dañar sus ojos



- Operaciones como soldadura/corte, esmerilado de superficies, cepillado provocan chispas y salpicaduras de partículas metálicas. Para evitar posibles lesiones, use gafas de seguridad aprobadas con protectores laterales debajo de la máscara protectora.

Las piezas calientes pueden causar quemaduras graves



- No toque las piezas calientes con las manos desprotegidas.
- Antes de trabajar en las piezas de la máquina deje que se enfríen.
- Cuando necesite manipular piezas calientes, utilice herramientas adecuadas, guantes de soldadura/corte con alto aislamiento térmico y ropa ignífuga.

El ruido puede dañar su audición



- El ruido generado por algunos equipos y procesos puede afectar su audición.
- Si el nivel de ruido es alto, use protectores auditivos aprobados.

El alambre de soldadura puede causar lesiones



- No apunte el soplete a ninguna parte del cuerpo, a otras personas ni a ningún metal mientras desenrolla el alambre de soldadura.
- Cuando desenrolle manualmente el alambre de soldadura, el alambre delgado puede saltar de su mano como un resorte y dañar a usted o a otras personas a su alrededor. Al hacer esto, protéjase los ojos y la cara.

La soldadura/corte puede provocar incendios y explosiones



- Nunca suelde/corte cerca de materiales inflamables. Puede haber incendio o explosiones.
- Antes de comenzar el proceso de soldadura/corte, retire estos materiales del ambiente o cúbralos con fundas protectoras para evitar que se quemen y escalden.
- En estas áreas se aplican normas particulares nacionales e internacionales.

- No suelde/corte tubos o tuberías completamente cerrados.
- Antes de soldar/cortar tubos y recipientes cerrados, ábralos, vacíelos completamente, ventílelos y límpielos. Tenga el mayor cuidado posible cuando suelde/corte en tales lugares.
- No suelde/corte tubos o tuberías que contengan sustancias que puedan causar explosión, incendio u otras reacciones, incluso si están vacíos.
- Se producen altas temperaturas durante el proceso de soldadura/corte. ¡Debido a esto, no se debe colocar sobre superficies inflamables o dañadas.

- Las chispas y salpicaduras pueden provocar un incendio. Mantenga materiales como tubos de extintores, agua y arena al alcance de la mano.
- Utilice válvulas de retención, reguladores de gas y válvulas en circuitos de gases inflamables, explosivos y válvulas de gas. Asegúrese de que se revisen periódicamente y de que funcionen de una manera correcta.

El mantenimiento de maquinaria y la tensión por parte de personas no autorizadas puede causar lesiones



- Los dispositivos eléctricos no deben ser reparados por personas no autorizadas. Los errores cometidos aquí pueden provocar lesiones graves o la muerte durante el uso.
- Los elementos del circuito de gas funcionan bajo presión; los servicios por personas no autorizadas pueden resultar con explosiones y lesiones graves de los usuarios.
- Se recomienda realizar el mantenimiento técnico de la máquina y sus periféricos al menos una vez al año.

Soldadura/Corte en Espacios Confinados de Pequeño Volumen



- Asegúrese de realizar operaciones de soldadura/corte con otra persona en pequeños volúmenes y áreas cerradas.
- Evite en la medida de lo posible las operaciones de soldadura/corte en lugares tan cerrados.

No tomar las precauciones requeridas durante el transporte puede causar accidentes



- Tome todas las precauciones requeridas durante el transporte de la máquina. Las áreas a transportar, las partes que se utilizarán en el transporte y las condiciones físicas y de salud de la persona que realizará el transporte deben ser adecuadas para el proceso de transporte.
- Algunas máquinas son extremadamente pesadas, por lo que al trasladarlas se debe asegurarse de que se toman las precauciones de seguridad ambiental requeridas.
- Si la máquina se utilizará en una plataforma, se debe verificar que ésta soporta los límites de carga adecuados.
- En caso de transportar con el medio de un vehículo (carro de transporte, carretilla elevadora, etc.), asegúrese de que el vehículo y los puntos de conexión que conectan la máquina a eso (gancho de transporte, correa, tornillo, tuerca, rueda, etc.) están intactos.
- Si se va a realizar un transporte manual, asegúrese de que los la tensiones de la máquina (correa de transporte, cinturón, etc.) y las conexiones estén intactos.
- Para garantizar las condiciones de transporte necesarias, respetad las normas de la Organización Internacional del Trabajo relativas al peso de transporte y las normas de transporte de su país.
- Utilice siempre las asas o las agarraderas de transporte en el momento de reubicar la fuente de alimentación. Nunca tire de sopletes, cables o mangueras. Lleve siempre los cilindros de gas por separado.
- Antes de transportar el equipo de soldadura/corte, retire todas las interconexiones, levante y transporte las pequeñas por sus asas, las más grandes por las agarraderas de transporte o utilizando equipos de elevación adecuados, como carretillas elevadoras.

Las piezas que caen pueden causar lesiones



La colocación incorrecta de la fuente de alimentación u otro equipo puede provocar lesiones graves a las personas y daños materiales a otros objetos.

- Coloque su máquina sobre pisos y plataformas con una pendiente máxima de 10° para que no se caiga ni vuelque. Prefiera áreas libres de polvo, bien ventiladas, anchas, inmóviles, en los que no interferirá con el flujo de material, no se producirá el riesgo de engancharse en cables y mangueras. Para evitar que las botellas de gas vuelquen, fijelas a la plataforma en máquinas con plataforma de gas adecuada para la botella, y a la pared con una cadena para que no vuelquen en usos estacionarios.
- Proporcione a los operarios un fácil acceso a las configuraciones y conexiones en la máquina.

El uso excesivo provoca el sobrecalentamiento de la máquina



- Deje que la máquina se enfríe de acuerdo con los ciclos de trabajo.
- Disminuya la relación del ciclo de trabajo o corriente antes de comenzar a soldar/cortar nuevamente.
- No bloquee las aberturas de ventilación de la máquina.
- No coloque filtros en las entradas de ventilación de la máquina sin la aprobación del fabricante.

La soldadura por arco puede causar interferencias electromagnéticas



Este dispositivo no cumple con IEC 61000 -3 -12 Si se desea conectarse a la red de baja tensión que se utiliza en el hogar, el instalador que realizará la conexión eléctrica o la persona que utilizará la máquina debe tener conocimiento de la conectividad de la máquina, en este caso es bajo la responsabilidad del usuario .ir.

- Asegúrese de que el área de operación cumpla con la compatibilidad electromagnética (EMC). Las interferencias electromagnéticas que pueden ocurrir durante el proceso de soldadura/corte pueden causar efectos no deseados en sus dispositivos electrónicos y en su red. Cualquier efecto causado por estas interferencias durante el funcionamiento es bajo la responsabilidad del usuario.
- En caso de alguna interferencia, para garantizar el cumplimiento; se pueden tomar medidas adicionales, como usar cables cortos, usar cables blindados, reubicar la máquina, quitar cables del dispositivo y/o área afectada, usar un filtro o proteger el área de trabajo en términos de EMC.
- Realice sus operaciones de soldadura/corte lo más lejos posible (100 m) de sus dispositivos electrónicos sensibles para evitar posibles daños EMC.
- Asegúrese de que su máquina esté instalada y colocada de acuerdo con el manual de instrucciones.

Evaluación de la Compatibilidad Electromagnética del Área de Estudio Según IEC 60974-9 cláusula 5.2

Evaluación de la Compatibilidad Electromagnética del Área de Estudio



Antes de instalar equipos de soldadura/corte, el operario y/o el usuario deben realizar una investigación de posibles interferencias electromagnéticas en el entorno. Deben tenerse en cuenta las siguientes situaciones:

- a) Otros cables de alimentación, cables de control, cables de señal y telefónicos arriba, abajo y junto a la máquina de soldar/cortar y sus equipos;
- b) Transmisores y receptores de radio y televisión;
- c) Ordenadores y otros equipos de control;
- d) Equipos críticos de seguridad, por ejemplo, la protección de equipos industriales;
- e) la tensiones médicos de personas cercanas, por ejemplo, marcapasos y audífonos;
- f) Equipos utilizados para la medición o calibración;
- g) Inmunidad de otro equipo en el entorno. El usuario debe asegurarse de que otros equipos que se utilicen en el entorno sean compatibles. Esto puede requerir medidas de protección suplementarias,
- h) Los límites del área de estudio se pueden ampliar de acuerdo con el tamaño del entorno, la estructura del edificio y otras actividades que se llevan a cabo en el edificio, teniendo en cuenta el tiempo de la operación de soldadura/corte a lo largo del día.

Además de la evaluación del área, también puede exigirse la evaluación de las instalaciones del dispositivo para resolver el solapamiento. Cuando sea necesario, las mediciones in situ también se pueden utilizar con el fin de confirmar la eficiencia de las medidas de mitigación.

(Fuente: IEC 60974-9).

Métodos de reducción de ruidoV



- El dispositivo debe ser conectado a la red eléctrica según las recomendaciones y por una persona autorizada. En caso de interferencias, se pueden aplicar medidas adicionales, como filtrar la red. El suministro de equipos de soldadura por arco montados permanentemente debe ser a través de un conducto metálico o un cable blindado equivalente. El blindaje y la carcasa de la fuente de alimentación deben estar conectados y se debe mantener un buen contacto eléctrico entre las dos estructuras.
- Se debe realizar el mantenimiento periódico recomendado del dispositivo. Todas las escotillas deben estar cerradas y/o bloqueadas cuando el la tensión está en uso. No se pueden realizar cambios o modificaciones en el dispositivo que no sean sus configuraciones estándar; sin la aprobación por escrito del fabricante. En caso contrario, el usuario será responsable de toda la consecuencia que pudiera derivarse.
- Los cables de soldadura/corte deben mantenerse lo más cortos posible. Deben correr uno al lado del otro desde el piso del área de trabajo. Los cables de soldadura/corte no deben enrollarse.
- Se forma un campo magnético en la máquina durante la soldadura/corte. Esto puede hacer que la máquina tire de las piezas de metal sobre sí misma. Para evitar este disparo, asegúrese de que los materiales metálicos estén a una distancia segura o fijos. El operario debe estar aislado de todos estos materiales metálicos interconectados.
- En los casos en que la pieza de trabajo no esté conectada a tierra por motivos de seguridad eléctrica o debido a su tamaño y posición (p. ej., casco de barco o fabricación de construcciones de acero), una conexión entre la pieza de trabajo y tierra puede reducir las emisiones en algunos casos. Debe tenerse en cuenta que conectar a tierra la pieza de trabajo puede causar lesiones a los usuarios o el mal funcionamiento de otros equipos eléctricos en el entorno. Cuando sea necesario, la conexión a tierra y la pieza de trabajo se pueden realizar como una conexión directa, pero en algunos países donde la conexión directa no está permitida, la conexión se puede establecer utilizando elementos de capacidad adecuados de acuerdo con las normas y reglamentos locales.
- El blindaje y la protección de otros dispositivos y cables en el área de trabajo pueden evitar efectos disruptivos. Se puede considerar el blindaje de toda la zona de soldadura/corte para algunas aplicaciones específicas.

Campo electromagnético (CEM)

La corriente eléctrica que pasa a través de cualquier conductor crea campos eléctricos y magnéticos (CEM) locales.

Los operarios deben seguir los procedimientos a continuación con el fin de minimizar el riesgo que representa la exposición a CEM;

- Los cables de soldadura/corte deben juntarse y asegurarse con materiales de unión (cinta, bridas, etc.) tanto como sea posible, para reducir el campo magnético.
- El cuerpo y la cabeza del operario deben mantenerse lo más alejados posible de las máquinas de soldar/cortar y los cables;
- Los cables de soldadura/corte y eléctricos no deben enrollarse alrededor del cuerpo;
- El cuerpo no debe quedar atrapado entre los cables de soldadura/corte. Los cables de soldadura/corte deben mantenerse alejados del cuerpo, ambos uno al lado del otro;
- El cable de retorno debe conectarse a la pieza de trabajo lo más cerca posible del área de soldadura / corte;
- No debe apoyarse en la unidad de potencia, no debe sentirse ni trabajar muy cerca de esa;
- No se debe soldar/cortar mientras se transporta la unidad de potencia o el alimentador de alambre.

Los CEM también pueden afectar el funcionamiento de los implantes médicos (material implantado) como los marcapasos. Se deben tomar medidas de protección para las personas con implantes médicos. Por ejemplo, se puede restringir el acceso a los transeúntes o se pueden realizar evaluaciones de riesgo individuales para los operarios. Un profesional médico debe realizar una evaluación de riesgos y una recomendación para los usuarios con implantes médicos..

- Protección** • No exponga la máquina a la lluvia, salpicaduras de agua o vapor a presión.

**Eficiencia Energética**

- Prefiera el método y la máquina adecuados para el proceso de soldadura/corte.
- Seleccione la corriente y/o tensión adecuado para el material y espesor que de soldadura/corte.
- Si el período de inactividad será largo, deje que el ventilador enfríe la máquina y apague. Las máquinas con control inteligente de ventiladores se detendrán automáticamente.

Procedimiento de Residuos

- Este dispositivo no es basura doméstica. Debe estar dirigido al reciclaje según la legislación nacional con la directiva de la Unión Europea.
- Obtenga información de su distribuidor y personas autorizadas sobre la gestión de residuos de su máquina.

FORMULARIO DE GARANTÍA

Para obtener el formulario de garantía, visite nuestro sitio web
www.magmaweld.com/warranty-form/wr.

INFORMACIÓN TÉCNICA

1.1 Descripciones generales

La SERIE ECO es una soldadora inverter MIG/MAG industrial trifásica fácil de usar diseñada para condiciones difíciles. Proporciona un uso rápido y fácil con su interfaz fácil de usar. Ofrece excelentes propiedades de soldadura con todos los alambres macizos y tubulares. El voltaje de soldadura, la velocidad de alimentación de alambre se pueden ajustar desde el panel en frente del alimentador de alambre. El voltaje y la corriente de soldadura se pueden monitorear en la pantalla digital. Los parámetros de soldadura óptimos se encuentran en el alimentador de alambre. se puede seleccionar de la tabla. Hay una plataforma integrada para cilindros de gas y una toma de corriente de 24 V para el calentador de gas CO₂. Está refrigerado por un ventilador y tiene protección contra el sobrecalentamiento.

1.2 Componentes de la máquina

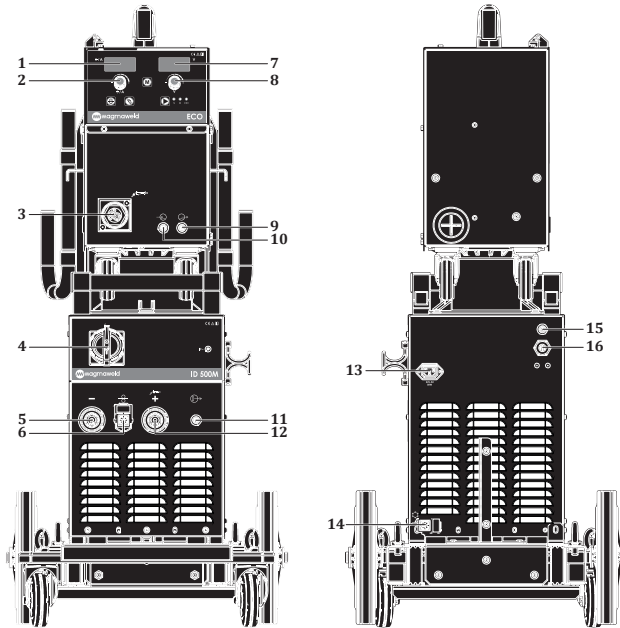


Figura 1 : ID 350 - 500 M ECO Vista frontal y trasera

- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1- Pantalla digital izquierda | 9- Salida Agua Fría Antorcha |
| 2- Potenciómetro | 10- Entrada de agua caliente de la antorcha |
| 3- Conexión antorcha | 11- Salida de gases |
| 4- Interruptor de encendido/apagado | 12- Conexión de la antorcha del paquete intermedio |
| 5- Conexión de puesta a tierra | 13- Zócalo de calefacción |
| 6- Toma de datos | 14- Unidad de agua Toma de energía |
| 7- Pantalla digital derecha | 15- Entrada de gas |
| 8- Potenciómetro | 16- Cable de red |

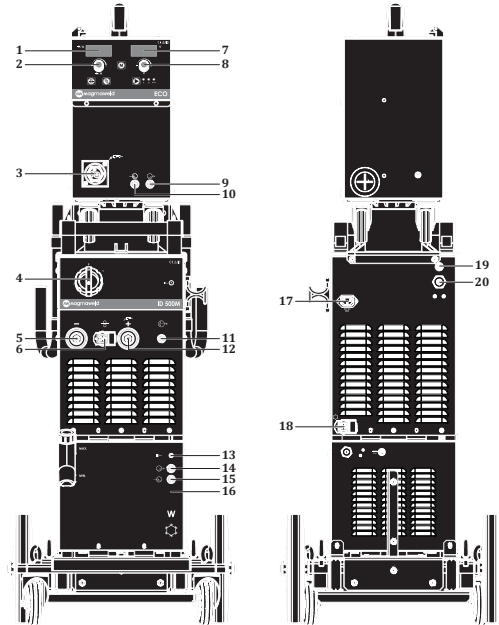


















Figura 1 : ID 350 - 500 MW ECO Vista frontal y trasera

- | | |
|---|--|
| 1- Pantalla digital izquierda | 11- Salida de gases |
| 2- Potenciometro | 12- Conexión de la antorcha del paquete intermedio |
| 3- Conexión antorcha | 13- Led Unidad Agua |
| 4- Interruptor de encendido/apagado | 14- Unidad de agua Salida de agua fría |
| 5- Conexión de puesta a tierra | 15- Unidad de agua Entrada de agua caliente |
| 6- Toma de datos | 16- Unidad de agua |
| 7- Pantalla digital derecha | 17- Zócalo de calefacción |
| 8- Potenciometro | 18- Unidad de agua Toma de energía |
| 9- Salida Agua Fría Antorcha | 19- Entrada de gas |
| 10- Entrada de agua caliente de la antorcha | 20- Cable de red |

1.3 Etiqueta del producto

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 M ECO			S/N:		
			EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A		
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$		$I_{ref} = 17.34A$	
IP23		CE		EAC	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 MW ECO			S/N:		
			EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A		
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$		$I_{ref} = 17.34A$	
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 M ECO			S/N:		
			IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A		
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$		$I_{ref} = 29.16A$	
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 MW ECO			S/N:		
			IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A		
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$		$I_{ref} = 29.16A$	
IP23		CE		EAC UK CA	


 Rectificador de transformador trifásico

 Característica horizontal

 Soldadura MIG/MAG

 Corriente directa

 Entrada de red-3 fase de corriente alterna

 Adecuado para trabajar en entornos peligrosos

X Ciclo de trabajo

U₀ Tensión de funcionamiento inactivo

U₁ Tensión y frecuencia de red

U₂ Tensión de fuente nominal

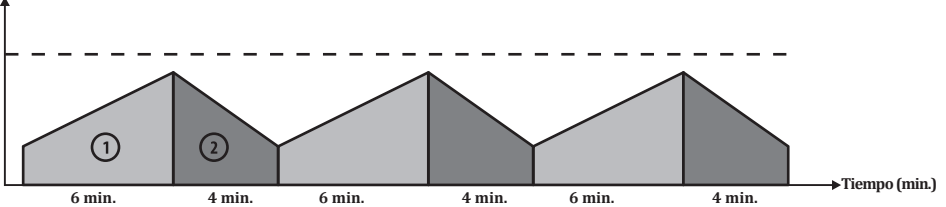
I₁ Corriente nominal extraída de la red

I₂ Corriente de soldadura nominal

S₁ Potencia extraída de la red eléctrica

IP 23 Clase de Protección

Ciclo de trabajo
Temperatura (°C)



Tal como se define en la norma EN 60974-1 el ciclo de trabajo incluye un período de 10 minutos.. Por ejemplo, si se desea operar a 250A en una máquina especificada como %60A / 250A, la máquina puede soldar/cortar sin parar en los primeros 10 minutos del tiempo de 6 minutos (zona 1). No obstante, la máquina debe dejarse inactiva durante los siguientes 4 minutos para que se enfríe (zona 2).

1.4 Especificaciones técnicas

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	UNIDAD	ID 350 M-MW ECO
Voltaje de red (trifásico (3 Hz)	V	400
Potencia extraída de la red eléctrica	kVA	18.9 (%40)
Corriente de soldadura Rango de ajuste	ADC	50 - 350
Corriente de soldadura nominal	ADC	350
Abra el circuito de voltaje	VDC	62
Tamaños (Largo ancho alto)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Peso	kg	M 96
		MW 120
Clase de Protección		IP 23

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	UNIDAD	ID 500 M-MW ECO
Voltaje de red (trifásico (3 Hz)	V	400
Potencia extraída de la red eléctrica	kVA	31.8 (%40)
Corriente de soldadura Rango de ajuste	ADC	50 - 500
Corriente de soldadura nominal	ADC	500
Abra el circuito de voltaje	VDC	72
Tamaños (Largo ancho alto)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Peso	kg	M 98
		MW 122
Clase de Protección		IP 23

1.5 Accesorios

ACCESORIOS ESTÁNDAR	CANTIDAD	ID 350 M-MW ECO
Alicates y cable de puesta a tierra	1	7905203505 (35 mm ² -5 m)
Manguera de gasolina	1	7907000002
MIG/MAG CO ₂ Kit de accesorios*	1	-
MIG/MAG Mix / Argon kit de accesorios*	1	-

ACCESORIOS ESTÁNDAR	CANTIDAD	ID 500 M-MW ECO
Alicates y cable de puesta a tierra	1	7905509505 (95mm ² -5m)
Manguera de gasolina	1	7907000002
MIG/MAG CO ₂ Kit de accesorios*	1	-
MIG/MAG Mix / Argon kit de accesorios*	1	-

* Debe especificarse al realizar el pedido.

ACCESORIOS OPCIONALES	CANTIDAD	ID 350 M-MW ECO
CO ₂ Calentador	1	7020009003
Regulador de gas (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Regulador de gas (mezcla)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Antorcha MIG enfriada por agua	1	7120050003

ACCESORIOS OPCIONALES	CANTIDAD	ID 500 M-MW ECO
CO ₂ Calentador	1	7020009003
Regulador de gas (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Regulador de gas (mezcla)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Antorcha MIG enfriada por agua	1	7120050003

INSTALACIÓN

2.1 Consideraciones al recibir

Asegúrese de que hayan llegado todos los materiales pedidos. Si falta algún material o está dañado, comuníquese con el punto de venta de inmediato.

La caja estándar debe contener;

- La máquina principal y cable de red conectado a esa
- Alicates y cable de puesta a tierra
- Manguera de gasolina
- Certificado de garantía
- Manual de usuario
- Alambre de soldadura

En caso de entrega dañada, lleve un registro, tome una fotografía del daño y notifique a la compañía de envío con una fotocopia de la hoja de ruta. En el caso de que el problema persista, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.

Símbolos en el dispositivo y sus significados;



La soldadura es peligrosa. Deben proporcionarse condiciones de trabajo apropiadas y deben tomarse las medidas necesarias. Los expertos son responsables de la máquina y deben proporcionar el equipo requerido. Las personas no encargadas deben mantenerse alejadas del área de soldadura.



Este dispositivo no cumple con IEC 61000-3-12 Si se desea conectarse a la red de baja tensión que se utiliza en el hogar, el instalador que realizará la conexión eléctrica o la persona que utilizará la máquina debe tener conocimiento de la conectividad de la máquina, en este caso es bajo la responsabilidad del usuario.



Se debe prestar atención a los símbolos de seguridad y las notas de advertencia en el dispositivo y en el manual del usuario, y no se deben quitar las etiquetas.



Las parrillas son para la ventilación. Para garantizar un buen enfriamiento, las aberturas no deben cubrirse y no se deben insertar objetos.

2.2 Recomendaciones de instalación y funcionamiento

- Para mover la máquina se deben utilizar anillas de elevación o carretillas elevadoras. No levante la máquina con la bombona de gas. Cuando se transporten manualmente máquinas de soldar portátiles, se debe actuar de acuerdo con las normas de Seguridad y Salud Ocupacional. Se deben tomar las medidas necesarias en el lugar de trabajo para garantizar que el proceso de transporte se lleve a cabo de acuerdo con las condiciones de salud y seguridad en la medida de lo posible. Se deben tomar precauciones de acuerdo con las características del entorno de trabajo y los requisitos del puesto. Coloque la máquina sobre una superficie dura, nivelada y lisa donde no se caiga ni se vuelque.
- En los casos en que la temperatura ambiente supere los 40 °C, opere la máquina a una corriente más baja o a una velocidad de ciclo más alta.
- Evite soldar al aire libre en presencia de viento y lluvia. Si es necesario soldar en tales casos, proteja el área de soldadura y la máquina de soldar con cortinas y toldos.
- Al colocar la máquina, asegúrese de que los materiales como paredes, cortinas y paneles no interfieran con el fácil acceso a los controles y conexiones de la máquina.
- Si suelda en interiores, utilice un sistema de extracción de humos adecuado. Si existe el riesgo de respirar humos y gases de soldadura en interiores, utilice un respirador.
- Cumplase con las tasas de ciclo de operación indicadas en la etiqueta. La superación frecuente de las tasas del ciclo de funcionamiento puede dañar la máquina, lo que puede anular la garantía.
- Se debe utilizar un cable de alimentación adecuado para el valor de seguro especificado.
- Conecte el cable de tierra firmemente lo más cerca posible del área de soldadura. No permita que la corriente de soldadura atraviese elementos que no sean los cables de soldadura, la propia máquina, el cilindro de gas, la cadena, el rodamiento.
- En el momento de colocar el cilindro de gas en la máquina, fjelo inmediatamente atando la cadena. Si no va a colocar el cilindro de gas en la máquina, fije el cilindro a la pared con una cadena.

2.3 Conexión de enchufe eléctrico



Por motivos de seguridad, nunca utilice el cable de alimentación de la máquina sin enchufe.

- El enchufe no está conectado al cable de alimentación, ya que puede haber diferentes enchufes en fábricas, obras de construcción y talleres. Un enchufe adecuado para la toma de corriente debe ser conectado por un electricista calificado. Asegúrese de que el cable de tierra marcado con amarillo/verde y \perp esté presente.
- Después de conectar el enchufe al cable, no lo enchufe en esta etapa.

2.4 Unidad de refrigeración por agua (modelos MW)

- La unidad de refrigeración por agua es un sistema de circuito cerrado que consta de radiador, ventilador, depósito de refrigerante de la bomba.
- Conecte la manguera de agua fría (azul) del paquete intermedio a la salida de agua fría del sistema de refrigeración por agua y la manguera de agua caliente (roja) a la entrada de agua caliente del sistema de refrigeración por agua.
- Las máquinas de soldar Magmaweld vienen con refrigerante Magmaweld que se produce para brindar el mejor rendimiento. En caso de falta de refrigerante, abra la tapa del depósito y agregue refrigerante Magmaweld adecuado para la temperatura del entorno de trabajo. El refrigerante debe estar dentro de los valores mínimos y máximos que se muestran en el panel frontal de la unidad.
- No se debe agregar otro refrigerante o agua. Otros aditivos líquidos pueden causar reacciones químicas o diferentes problemas.
- Magmaweld no se hace responsable de los riesgos que puedan surgir en caso de diferentes fluidos. Si se agrega un refrigerante diferente o agua al refrigerante Magmaweld, todas las disposiciones de la garantía quedarán anuladas.
- Si se desea utilizar una marca diferente de refrigerante, el interior del tanque de refrigerante debe estar completamente vacío y no debe haber residuos ni líquidos en eso.
- El uso de las unidades de refrigeración por agua no es adecuado para un uso distinto de las máquinas de Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret. A.Ş. Las unidades de refrigeración por agua no pueden funcionar con una fuente de alimentación externa.
- Hay 2 LED delante de la máquina; LED de alimentación se encenderá tan pronto como se active la máquina, y la led de la unidad de refrigeración por agua se encenderá cuando se active la unidad de agua.
- Tan pronto como la máquina comience a soldar, comenzará la circulación de agua y una vez finalizada la soldadura, la led de la unidad de refrigeración por agua permanecerá encendida durante el tiempo establecido en el menú. En caso de intemperie o problemas, no se recirculará el agua.



El uso de agua sucia y calcárea (dura) acortará la vida útil de la antorcha y la bomba.

Si el refrigerante permanece por debajo del valor mínimo, existe la posibilidad de que el motor y la antorcha se quemen o funcionen mal.

2.5 Conexión de Paquetes Intermedios Largos

- El alimentador de alambre y el paquete intermedio están diseñados para ser desmontables para facilitar el transporte en máquinas con un paquete intermedio de 10 metros o más. Ambos extremos de los paquetes intermedios largos son iguales y las mismas conexiones hechas en el frente de la máquina deben hacerse con los conectores y tomas en la parte posterior del alimentador de alambre.
- Si el paquete intermedio de su máquina mide 10 metros o más, conecte el paquete intermedio y el alimentador de alambre de la siguiente manera.

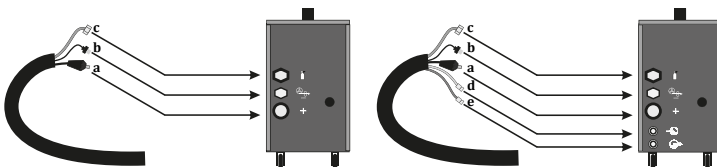
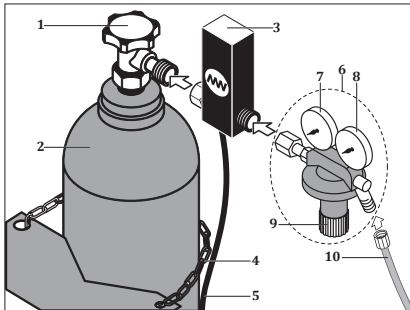


Figura 2 : Conexiones del alimentador de alambre de paquete intermedio largo

2.6 Conexiones de gas

- Asegúrese de que el tamaño de la conexión de la manguera del regulador de gas que utilizará sea de 3/8.
- Abra la válvula del cilindro de gas manteniendo la cabeza y la cara alejadas de la salida de la válvula del cilindro y manténgala abierta durante 5 segundos. De esta forma, se expulsarán posibles sedimentos y suciedad.
- Si se va a utilizar un calentador de CO₂, primero conéctelo al cilindro de gas. Una vez conectado el regulador de gas al calentador de CO₂, enchufe el calentador de CO₂ en el zócalo del calentador de CO₂ en la parte posterior de la máquina.
- Si no se utilizará el calentador de CO₂, conecte el regulador de gas al cilindro de gas.
- Conecte un extremo de la manguera del cilindro al regulador de gas y apriete la abrazadera. Conecte el otro extremo a la entrada de gas en la parte trasera de la máquina y apriete la tuerca.
- Abra la válvula del cilindro de gas y verifique que el cilindro esté lleno y que no haya fugas en la ruta del gas. En caso de oír un sonido y/o holer a gas que indica una fuga, inspeccione sus conexiones y elimine la fuga.

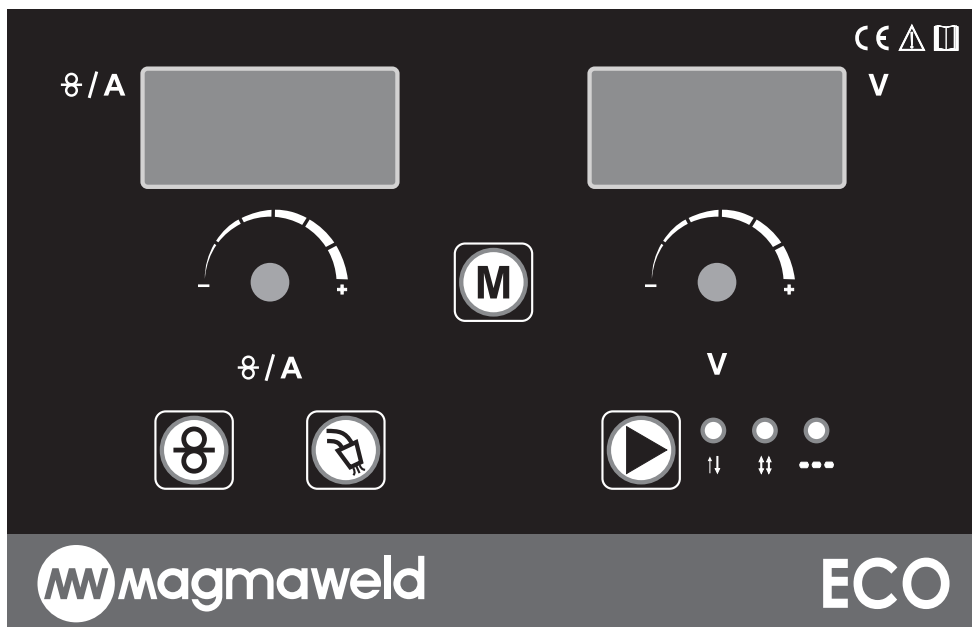







- 1- Válvula de cilindro de gas
- 2- Cilindro de gas
- 3- Calentador CO₂
- 4- Cadena
- 5- Cable de energía del calentador de CO₂
- 6- Regulador de Gas
- 7- Manómetro
- 8- Caudalímetro
- 9- Válvula reguladora de caudal
- 10- Manguera de tubo










Figura 3 : Cilindro de gas - Calentador - Conexiones del regulador









INFORMACIÓN DE USO

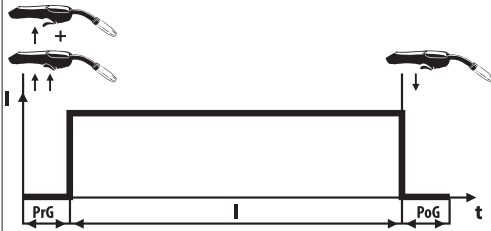
3.1 Interfaz de usuario



 	<p>Pantalla digital izquierda</p> <p>Se observan las funciones Amperio/Velocidad de Alimentación de Alambre y Función, muestra la velocidad de alimentación de alambre en caso de no soldar. Da la corriente de soldadura durante la soldadura.</p>
 	<p>Pantalla digital derecha</p> <p>Permite monitorear la configuración de voltaje y función. Muestra el voltaje de funcionamiento en vacío cuando el gatillo de la antorcha se presiona en vacío (sin soldar). Da el voltaje de soldadura durante la soldadura.</p>
	<p>Potenciómetro de ajuste izquierdo</p> <p>El ajuste se realiza girando el potenciómetro hacia la izquierda y hacia la derecha. El ajuste de la velocidad del alambre se realiza cuando está inactivo. Cuando se presiona el botón de menú y se abren las funciones, el potenciómetro de ajuste izquierdo se puede usar para cambiar entre funciones.</p> <p>Potenciómetro de ajuste derecho</p> <p>El ajuste se realiza girando el potenciómetro hacia la izquierda y hacia la derecha. Seajusta el voltaje. Cuando se presiona el botón de menú y se abren las funciones, la configuración de la función relacionada se realiza con el potenciómetro de ajuste derecho.</p>

	<p>Alambre Libre Mientras se presiona el botón, el alambre se introduce, la válvula de gas no funciona. Puede utilizar este botón para introducir el alambre en la antorcha.</p>
	<p>Gas Libre Al presionar el botón, se proporciona flujo de gas, la alimentación de alambre no funciona. Puede utilizar este botón después del cambio de gas.</p>
	<p>Botón de menú Entra en el menú. El ajuste deseado se selecciona con la ayuda del potenciómetro de ajuste. Las siguientes funciones están disponibles en el menú:</p>
	<p>Gas delantero Se ajusta el tiempo de pregas. Rango de ajuste • 0.1 - 10 segundos</p> <p>Antes de comenzar la soldadura por el tiempo especificado, sale gas y luego comienza la soldadura. Proporciona la protección del grupo de soldado al comienzo de la soldadura.</p>
	<p>Gas final Se establece el tiempo de gas final. Rango de ajuste • 0.1 - 10 segundos</p> <p>Después del final de la soldadura durante el tiempo especificado, llega gas y termina la soldadura. Proporciona la protección del baño de soldadura al final de la soldadura.</p>
	<p>Tiempo de soldadura Cuando se selecciona Spot (método), se establece el tiempo para soldar. Rango de ajuste • 0.1 - 10 segundos</p>
	<p>Tiempo en reposo Cuando se selecciona Spot (método), se establece el tiempo para no soldar. Rango de ajuste • 0.1 - 10 segundos</p>
	<p>Arranque suave Se ajusta el arranque suave. Rango de ajuste • Encendido - Apagado</p> <p>Al comenzar a soldar por primera vez, la velocidad del alambre aumenta gradualmente desde la velocidad baja hasta la establecida. De esta forma se evitan golpes y salpicaduras al inicio de la soldadura.</p>
	<p>Cráter Se ajusta el función de cráter. Rango de ajuste • Encendido - Apagado</p> <p>Es un proceso de relleno para evitar grietas que se producirán al final de la soldadura. Cuando se activa el cráter, la corriente de soldadura se reduce con cierta linealidad al final de la soldadura y la soldadura termina.</p>

	<p>Retroquemado El ajuste de quemado está hecho.</p> <p>Rango de ajuste</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0,1 - 1 <p>Con la función de quemado posterior, la longitud de combustión del alambre de soldadura se ajusta para reducir la conexión a tierra. Así, se evita el pegado/obturación del hilo a la boquilla de contacto o el pegado del hilo al material.</p>
	<p>Sensor de control de flujo Con el sensor de control de flujo, se controla el funcionamiento eficiente y saludable del sistema de enfriamiento. Si hay un problema en la circulación del agua, se advierte al usuario con un código de error.</p> <p>Rango de ajuste</p> <ul style="list-style-type: none"> • Encendido apagado <p>El ajuste FLO debe permanecer en la posición APAGADO cuando no se usa la unidad de enfriamiento.</p>
	<p>Inicio Bajo (Low Start) Se realiza el ajuste de Inicio Bajo.</p> <p>Rango de ajuste</p> <ul style="list-style-type: none"> • Encendido apagado <p>Al comenzar la soldadura, la tensión de soldadura comienza en un nivel bajo y aumenta gradualmente. Esto permite obtener una soldadura sin impactos, especialmente en materiales delgados y de aluminio.</p>
	<p>Selección del modo de disparo Se utiliza para la selección del modo de disparo. Cada pulsación del botón cambia al otro modo de activación.</p> <p>Rango de ajuste</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 gatillos • 4 gatillos • Spot (método)
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Presione el gatillo</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Mantenga presionado el gatillo</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Suelte el gatillo</p> </div> </div> <p>2 MODOS DE GATILLO : Cuando se presiona el gatillo de la antorcha, comienza la soldadura y se mantiene presionado el gatillo hasta que finaliza la soldadura. La soldadura terminará cuando se suelte el gatillo.</p> <p>Inicio de soldadura;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mantenga presionado el gatillo de la antorcha, • El flujo de gas de protección comienza durante el tiempo de pregas. • Al final del período de pregas, el motor de alimentación de alambre funciona a baja velocidad. • La corriente de soldadura aumenta cuando véne la pieza de trabajo. <p>Terminación de soldadura;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suelte el gatillo de la antorcha presionado, • Se detendrá el motor de alimentación de alambre. • El arco se apaga después del tiempo de retroquemado establecido. • Al final del último período de gas, el proceso termina.



PrG : Tiempo de Pre-Gas
 I : Corriente de soldadura
 PoG : Tiempo posterior al gas

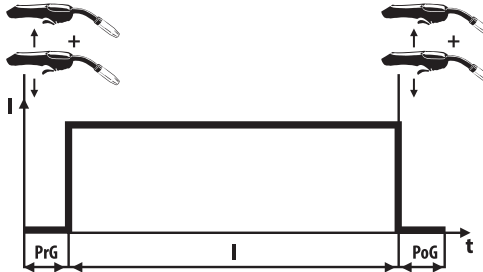
4 MODOS DE GATILLO : Una vez que se presiona y suelta el gatillo de la antorcha, comienza la soldadura y no se requiere mantenerlo presionado hasta que se termine la soldadura. Se presione y suelte el gatillo nuevamente para terminar la soldadura.

Inicio de soldadura;

- Mantenga presionado el gatillo de la antorcha,
- El flujo de gas de protección comienza durante el tiempo de pregas.
- Al final del período de pregas, el motor de alimentación de alambre funciona a baja velocidad.
- La corriente de soldadura aumenta cuando véne la pieza de trabajo.
- Suelte el gatillo de la antorcha para continuar la soldadura.

Terminación de soldadura;

- Presione y suelte el gatillo de la antorcha
- Se detiene el motor de alimentación de alambre.
- El arco se apaga después del tiempo de retroquemado establecido.
- Al final del último período de gas, el proceso termina.



PrG : Tiempo de Pre-Gas
 I : Corriente de soldadura
 PoG : Tiempo posterior al gas

Spot (Método) Modo

La soldadura comienza tan pronto como se presiona el gatillo, suelda durante el período de tiempo especificado y espera el período de apagado, continúa mientras se mantenga presionado. La soldadura terminará cuando se termine el gatillo. Si el punto se selecciona en el modo de disparo, se determinan los tiempos de encendido y apagado, los tiempos de soldadura y los tiempos de espera.

Debe preferirse cuando se desea obtener siempre el mismo cordón de soldadura y penetración. Las soldaduras realizadas en el modo Spot (Método) tendrán el mismo tamaño.



3.2 Conexión a la red eléctrica



Compruebe la tensión de red antes de conectar la máquina a la red eléctrica.

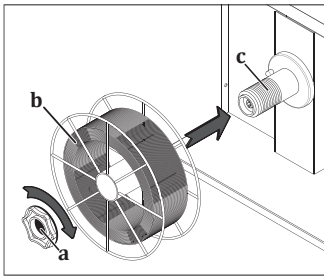


Asegúrese de que el interruptor de encendido/apagado esté en la posición "0" cuando lo conecte.

- Arranque la máquina con el interruptor de encendido/apagado.
- Después de oír el ruido del ventilador y ver que se enciende la luz de alimentación, apague la máquina poniendo el interruptor de encendido/apagado en la posición de apagado.

3.3 Inserción del rodillo de alambre y manejo del alambre

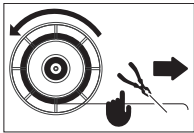
- Desatornille el tornillo del sistema de transporte de alambre. Ingrese la bobina de alambre de soldadura en el husillo del sistema de transporte de alambre y vuelva a apretar el tornillo.



Apretar demasiado el tornillo del sistema de transporte de alambre impide que el alambre se alimente y puede causar fallas de funcionamiento. Apretar poco el tornillo puede causar que la cesta de alambre se vacíe y se enrede después de un tiempo cuando se detiene la alimentación de alambre. Por lo tanto, apriete el tornillo ni demasiado apretado ni demasiado flojo.

Figura 4 : Inserción del rodillo de alambre

- Tire de la palanca de presión del rodillo de alimentación de hilo y bájela, es decir, vacíe el rodillo de presión.



- Retire el alambre de soldadura de donde está sujeta la bobina de alambre y corte el extremo con un cortador lateral sin dejar.



Si se pierde el extremo del cable, el alambre puede saltar como un resorte y dañarlo a usted y a su entorno.

- Sin soltar el hilo, páselo por la guía de entrada hasta los rodillos, y sobre los rodillos hasta la antorcha.

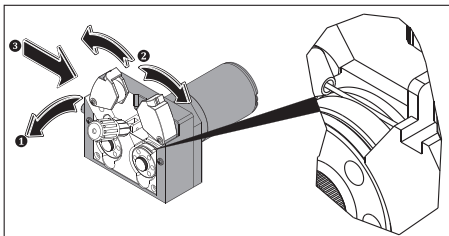
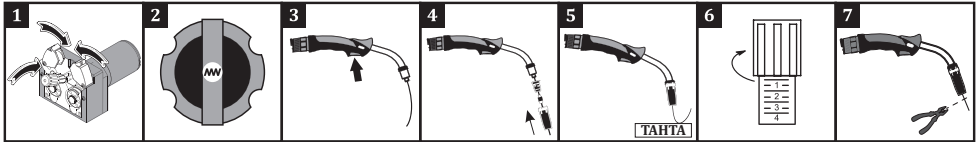


Figura 5 : Conducción del alambre al rodillo

- Presione los rodillos de presión y levante la palanca de presión. **1**
- Arranque la máquina girando el interruptor de encendido/apagado a la posición "1". **2**
- Presione el gatillo hasta que el hilo salga por la punta del soplete, mientras tanto observe que la bobina de hilogire libremente, verifique si hay aflojamiento en el bobinado presionando y soltando el gatillo unas cuantas veces. **3**
Si se observa aflojamiento y/o rebobinado, apriete un poco más el tornillo del sistema de transporte de alambre.
- Cuando el alambre salga de la punta de la antorcha, vuelva a colocar la boquilla y la punta de contacto en la antorcha. **4**
- Conduzca el alambre sobre una tabla **5** para ajustar la tensión del alambre **6** y corte el extremo del mismo. **7**



Si el tornillo de ajuste de presión se aprieta demasiado, se deja flojo o si se usa el rodillo de alimentación de alambre incorrecto, ocurrirán los siguientes efectos.

- A: Presión de alambre y tamaño de canal adecuados.
- B: Como resultado de la palanca demasiado presionada, se deforma el alambre.
- C: Como resultado de la palanca demasiado presionada, se producen distorsiones en la superficie del rodillo.
- D: La longitud del canal del rodillo es pequeña para el alambre utilizado. Hay deformaciones en el alambre.
- E: La longitud del canal del rodillo es grande para el alambre utilizado. El alambre no se puede enviar a la zona de soldadura.

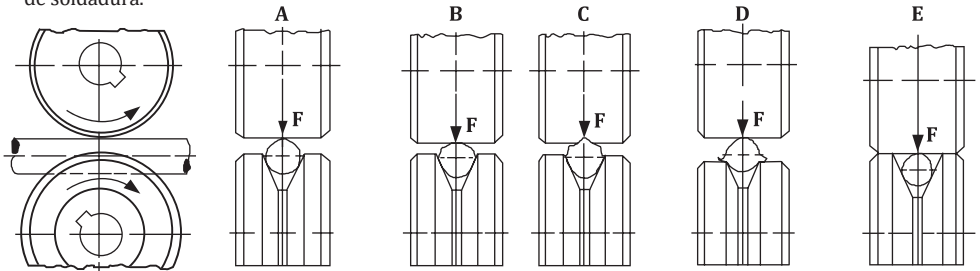


Figura 6 : Errores de configuración de impresión y selección de rodillo

3.4 Ajuste del flujo de gas



Realice el ajuste de gas y la prueba de gas bajando la palanca del rodillo de alimentación de alambre!

- Ajuste el flujo de gas con la válvula de ajuste de flujo.
- El caudal práctico de gas (CO₂, Ar, mezcla) es 10 veces el diámetro del alambre.
Por ejemplo, si el diámetro del alambre es de 1,2 mm, el caudal de gas se puede ajustar como 10 x 1,2 = 12 lt/min.
- Puede consultar la tabla adyacente para un ajuste de flujo más preciso. Después de ajustar el flujo de gas, levante la palanca del rodillo y cierre la cubierta del alimentador de alambre.

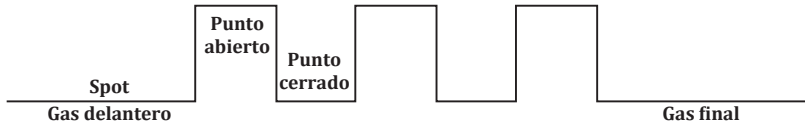
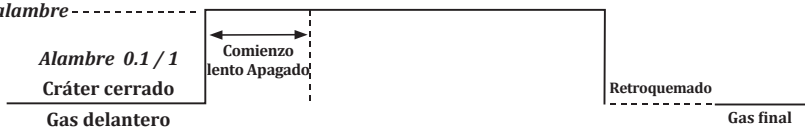
	Alambre de núcleo de metal y acero no aleado	Alambre relleno	Acero inoxidable	Aluminio
Diámetro del alambre (mm)	0.8	8 lt/min.	7 lt/min.	8 lt/min.
	0.9	9 lt/min.	8 lt/min.	9 lt/min.
	1.0	10 lt/min.	9 lt/min.	10 lt/min.
	1.2	12 lt/min.	11 lt/min.	12 lt/min.

3.5 Curva MIG

Establecer voltios - - - - -



Establecer alambre - - - - -



Parámetro	Rango de valores	Ajuste de fábrica	2- Ubicación MIG	4- Ubicación MIG
Gas delantero	0.1 - 10 seg	0.1 seg	✓	✓
Gas final	0.1 - 10 seg	0.1 seg	✓	✓
Retroquemado	0.1 - 1 seg	0.1 seg	✓	✓
Tiempo de soldadura	0.1 - 10 seg	0.1 seg	✓	✓
Diámetro del alambre	0.1 - 10 seg	0.1 seg	✓	✓
Cráter	Encendido / Apagado	Apagado	✓	✓
Sensor de flujo (FLO)	Encendido / Apagado	Apagado	✓	✓
Gatillo	Método / 2 / 4	2	✓	✓

3.6 Inicio y finalización del proceso de soldadura

- Determine el Ajuste Grueso “, Ajuste Fino” y la Velocidad de Alimentación del Alambre de la tabla de parámetros de soldadura de su máquina de acuerdo al diámetro del alambre que utilizará, el tipo de gas que utilizará y el espesor del material a soldar, y configure su máquina con estos ajustes.

 Diámetro del cable

 Espesor del material

 Velocidad de alimentación de alambre

A Actual

V Voltaje

- Puede comenzar a soldar después de asegurarse de cumplir con todas las normas de seguridad y tomar las precauciones necesarias.
- Durante la soldadura, el voltaje de soldadura instantáneo se mostrará en el voltímetro y la corriente de soldadura instantánea se mostrará en el amperímetro.



Cuando no suelde, deje el soplete de manera que no toque la pieza de trabajo, la pinza de soldar, el capó de la máquina y el gatillo no quede presionado.

- Una vez que haya terminado de trabajar con la máquina de soldar, deje que la máquina se enfríe y coloque el interruptor de encendido/apagado en “0”. Desenchufe la máquina y cierre el cilindro de gas.

3.7 Parámetros de soldadura

- Los parámetros de soldadura se obtuvieron mediante soldadura horizontal con hilo macizo en condiciones de laboratorio. Los valores pueden variar según la aplicación y las condiciones ambientales.

ID 350 M-MW ECO

magnaweld		ID 350 ECO																							
Material	Gas	Polaridad	Electrodo	Diámetro	Espesor (mm)																				
					0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm			
Fe	ER705-6	+	0.6mm	CO ₂	cm/min	3.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	9	10	-	-	-	-	-	-	-	-		
					A	40	50	55	60	65	70	75	80	85	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				V	14	17	18	19	19.5	20	20.5	21	22	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	4	5	5.5	6.5	7	9	10.5	12	15.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					A	45	55	60	65	70	85	95	105	125	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				V	14	16	16.5	17	18	20	21.5	22	23.5	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CO ₂	0.8mm	cm/min	-	3.5	4	4.5	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-	-	-		
			A	-	70	75	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	-		
		V	-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-	-		
		Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	10.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-		
			A	-	75	85	95	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-		
		V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-	-		
CO ₂	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	7.5	8	9	10	11	12	13	-	-	-			
		A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-	-			
	V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-	-	-			
	Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	15.5	16	-	-			
		A	-	-	-	90	110	130	160	175	180	195	210	220	235	250	260	270	280	310	-	-			
	V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-	-	-		
CO ₂	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-	-	-			
		A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-	-	-			
	V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-	-	-	-			
	Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	5.7	7	7.5	8.2	8.5	9	9.5	10	10.5	12	-	-	-			
		A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	210	220	230	240	250	265	305	-	-	-	-		
	V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-	-			
Al	ER4043	+	0.8mm	%100 Ar	cm/min	-	8	9	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	-		
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	21.5	22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				0.10mm	cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-
				V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-	-
1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-	-				
	A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-	-	-			
V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	-	-	-			
CrNi	ER308LSi	+	1.0mm	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	cm/min	-	4.5	5.5	6.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	14	16	17	18	19	20	-	-	-		
					A	-	65	80	95	110	120	125	130	140	150	155	160	165	180	185	-	-	-	-	-
				V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	-	-
				0.8mm	cm/min	-	-	-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13	-	-	-
					A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-	-
				V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-	-	-
1.2mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15	-	-	-	-			
	A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-	-	-			
V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-	-			
Fe	E71T-G5	-	Gazaz	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-		
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				0.9mm	cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-
					A	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-	-
				V	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-	-			
	A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-	-			
V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-	-			

ID 500 M-MW ECO

wagmaweld		ID 500 ECO																					
Material	Welding Process	Shielding Gas	Electrode	Diameter	Penetration																		
					0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm	
Fe	ER70S-6	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3	3.5	4	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-
					A	-	60	70	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-
					V	-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-
		cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7.5	8.5	10	11.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-			
		A	-	60	75	85	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-			
		V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-			
	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	8	9	10	11	12	13	14	-	
	A			-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-		
	V			-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-		
	Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	10	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	16	17.5	
	A			-	-	-	90	110	130	160	175	195	205	215	225	235	250	260	270	280	325		
	V			-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-		
A			-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-			
V			-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-			
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	6	7	7.5	8.5	8.7	9	10	11	12	13	-		
A			-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	225	235	250	270	285	300	325	-			
V			-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-			
CO ₂	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	-		
A			-	-	-	-	-	-	-	190	210	215	240	260	280	300	325	340	-				
V			-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	31	-				
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	4.5	5.5	6	6.5	6.7	7	7.3	7.7	9.3	-		
A			-	-	-	-	-	-	-	255	275	285	315	330	340	355	380	430	-				
V			-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-				
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	7	8	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	27	28	29
		cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-		
		A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-		
		V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-		
	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-		
	A	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-			
	V	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-			
	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-		
	A	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-			
	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.5	6.7	7	7.3	7.6	8	8.3	8.6	8.8	-	-		
1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	260	275	285	305	325	335	355	-		
A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	27	27.5	-		
V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	29	-		
CrNi	ER308LSi	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	6	7.5	8.5	10	1	12.5	13.5	14.5	16	17	18	19	20	-	-	
					A	-	65	80	95	110	120	130	140	150	155	160	165	175	185	200	-	-	-
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-
		cm/min	-	-	-	6	6.5	7.5	8.5	9	9.5	9.8	10	10.5	11	11.5	12	13	14	-	-		
		A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-		
		V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-		
	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	14	-	-		
	A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	275	-	-			
	V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-			
	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.3	8.5	9	-	-		
	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	265	285	300	315	330	350	365	-	-		
	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	29	-	-		
Fe	E71T-G5	Gazsz	---	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-
		cm/min	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-		
		A	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-	-		
		V	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-	-		
	0.9mm	cm/min	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-		
	A	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-			
	V	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-			
	1.0mm	cm/min	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-		
	A	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-			



3.8 Características de la máquina

Salida de calentador de 24 voltios

- Con su salida de calentador de 24 Voltios, previene fallas en el transformador y cubre las necesidades de seguridad laboral.

Control de ventilador inteligente

- Con el control inteligente del ventilador, el ventilador no funciona cuando la máquina está inactiva, el ventilador se activa cuando la temperatura de la máquina alcanza cierta temperatura. De esta forma, se consigue un ahorro energético y se reducen los polvos de hierro que entran en la máquina.

Control de temperatura inteligente

- Gracias al control de calor inteligente, el control térmico se proporciona digitalmente y el control del ventilador se realiza en consecuencia.

Configuración de parámetros a través de la interfaz digital

- Los parámetros como el gas inicial, el gas final y el retroceso de la combustión se ajustan fácilmente a través de la interfaz digital.

Compatibilidad con Magnet

- Gracias a la estructura elaborada para Magnet, la información de soldadura y medios se almacena en tiempo real. Si bien algunos valores se pueden leer desde el panel LCD en la parte frontal de la máquina, otra información (Efectividad total del equipo OEE, Parámetros de soldadura-WP, Calidad, etc.) se almacena y monitorea en la plataforma Magnet. (Opcional)

Trabajar con generadores

- Adecuado a trabajar con generadores. Debe determinarse el kVA de trabajo según las especificaciones técnicas.

Protección de voltaje

- Si la tensión de red es demasiado alta o baja, la máquina se protege automáticamente dando un código de falla en la pantalla. De esta manera, no se dañan los componentes de la máquina y se garantiza que la vida útil de la máquina sea prolongada. Una vez que las condiciones ambientales vuelven a la normalidad, también se activan las funciones de la máquina.



MANTENIMIENTO Y FALLAS

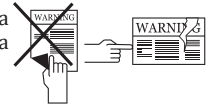
- El mantenimiento y las reparaciones de la máquina deben ser realizados por personas competentes. La compañía no asume responsabilidad de los accidentes que puedan ocurrir como consecuencia de intervenciones de personas no autorizadas.
- Puede obtener las piezas que se utilizarán durante la reparación de nuestros servicios autorizados. El uso de repuestos originales prolongará la vida útil de su máquina y evitará pérdidas de rendimiento.
- Consulte siempre al fabricante o a un centro de servicio autorizado especificado por el fabricante.
- Cualquier interposición no autorizada por el fabricante queda fuera de la garantía.
- Asegúrese de cumplir con las normas de seguridad vigentes durante las operaciones de mantenimiento y reparación.
- Antes de realizar cualquier acción en la máquina para su reparación, desconecte el enchufe de red de la máquina y espere 10 segundos para que se descarguen los condensadores.

4.1 Mantenimiento



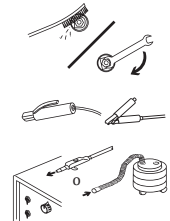
Cada 3 meses

- No retire las etiquetas de advertencia del dispositivo. Reemplace las etiquetas gastadas o rotas por otras nuevas. Puede obtener las etiquetas en el servicio autorizado.
- Revise la antorcha, las pinzas y los cables. Preste atención a las conexiones y la durabilidad de las partes. Reemplace las piezas dañadas o defectuosas. Nunca agregue/repare cables.
- Asegúrese de que haya suficiente espacio para la ventilación.
- Antes de comenzar a soldar, verifique el flujo de gas de la punta de la antorcha con un medidor de flujo. Si el flujo de gas es alto o bajo, llévelo al nivel adecuado para la soldadura.



Cada 6 meses

- Limpie y apriete las piezas de conexión como pernos y tuercas.
- Compruebe los cables de la pinza de electrodos y de la pinza de tierra.
- Abra las tapas laterales de la máquina y límpiela con aire seco a baja presión. No aplique aire comprimido desde una distancia cercana a los componentes electrónicos.
- Refresque con agua limpia que no sea dura periódicamente el agua del depósito de la unidad de refrigeración por agua y protéjala con anticongelante.



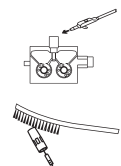
NOTA: Los períodos mencionados son los períodos máximos que deben aplicarse si su dispositivo no presenta ningún problema. Puede repetir los procesos mencionados anteriormente con mayor frecuencia, dependiendo de la intensidad y la contaminación de su entorno de trabajo.



Nunca suelde con las cubiertas de la soldadura abiertas.

4.2 Mantenimiento no periódico

- El mecanismo de alimentación de alambre debe mantenerse limpio y las superficies de los rodillos nunca deben engrasarse.
- Limpie los residuos acumulados en el mecanismo con la ayuda de aire seco en cada cambio de hilo de soldadura.
- Los consumibles de la antorcha deben limpiarse regularmente. Si es necesario, debe ser reemplazado. Asegúrese de que estos materiales sean productos originales para uso a largo plazo.



4.3 Reparación de averías

Las siguientes tablas contienen las posibles fallas y sus soluciones.

Falla	Causa	Resolución
La maquina no funciona	• Tarjeta electrónica defectuosa	• Póngase en contacto con el servicio autorizado
	• La conexión eléctrica de la máquina es problemática	• Asegúrese de que la máquina esté conectada a la electricidad
	• Conexiones de red incorrectas	• Compruebe que las conexiones a la red son correctas
	• Fusible de red defectuoso o cable de red dañado	• Compruebe los fusibles de alimentación de red, el cable de red y el enchufe
	• El interruptor de encendido/apagado no funciona correctamente	• Compruebe el interruptor de encendido/apagado
El motor del alimentador de alambre no funciona	• Tarjeta electrónica / motor del alimentador de alambre defectuoso	• Póngase en contacto con el servicio autorizado
El motor de alimentación de alambre funciona, pero el alambre no avanza	• Los rodillos de alimentación de alambre no se seleccionan según el diámetro del alambre	• Seleccione el rodillo alimentador de alambre adecuado
	• Muy poca presión en los rodillos de alimentación de alambre	• Ajuste correctamente el rodillo de presión
No suelda bien	• El tamaño de la boquilla de contacto está mal seleccionado o dañado	• Reemplace la boquilla de contacto
	• Los rodillos de presión están bajos	• Ajuste correctamente el rodillo de presión
	• Demasiado o muy poco gas de protección	• Verifique el gas utilizado y su ajuste. Si no se puede realizar el ajuste de gas, consulte con el servicio autorizado
	• Los parámetros de soldadura no están seleccionados correctamente	• Cambie la configuración de voltaje y la velocidad del cable
La corriente de soldadura no es estable y/o no está regulada	• Los alicates de conexión a tierra de la máquina no están conectados a la pieza de trabajo	• Asegúrese de que la máquina esté conectada a la parte de los alicates de puesta a tierra
	• Cables y puntos de conexiones dañados	• Asegúrese de que los cables sean resistentes y que los puntos de conexión no estén corroídos
	• Parámetro y proceso incorrectos	• Asegúrese de que la selección de parámetros y procesos sea correcta
	• Los valores de polo y amperaje del electrodo incorrectos (en soldadura MMA)	• Verifique el polo al que se debe conectar el electrodo y el valor de corriente a ajustar en la máquina
	• Extremo de tungsteno desgastado (en soldadura TIG)	• Asegúrese de que el extremo de tungsteno esté limpia
	• Antorcha dañada (en soldadura MIG, TIG)	• Asegúrese de que la antorcha de soldadura sea sólida
	• Fallo de la placa electrónica	• Póngase en contacto con el servicio autorizado
El ventilador no funciona	• Falla de placa electrónica/ventilador	• Póngase en contacto con el servicio autorizado

Falla	Causa	Resolución
El valor 0000 se muestra en la pantalla	<ul style="list-style-type: none"> Los parámetros de soldadura no están seleccionados correctamente 	<ul style="list-style-type: none"> Todos los parámetros (Tipo de cable, tipo de gas, etc.) deben seleccionarse de acuerdo con su método de soldadura

4.4 Códigos de error

Código de Error	Error	Causa	Resolución
E01	Protección térmica (Primaria)	<ul style="list-style-type: none"> Es posible que se haya excedido el tiempo de actividad de su máquina 	<ul style="list-style-type: none"> Deje que la máquina se enfríe esperando un momento. Si la falla desaparece, trate de usarlo en valores de amperaje más bajos Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
		<ul style="list-style-type: none"> Es posible que el ventilador no esté funcionando 	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe visualmente si el ventilador funciona Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
		<ul style="list-style-type: none"> La parte delantera de los canales de entrada y salida de aire puede estar bloqueada 	<ul style="list-style-type: none"> Abra los conductos de aire Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
		<ul style="list-style-type: none"> El ambiente de trabajo de la máquina puede ser muy caluroso o sin ventilación 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de que el entorno de trabajo de la máquina no sea muy caluroso ni con poca ventilación Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
E02	Tensión de red bajo	<ul style="list-style-type: none"> Es posible que haya caído la tensión de red 	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe los cables de conexión a la red y la tensión. Asegúrese de que se proporcione la entrada de tensión correcta. Si la tensión de red es normal, contactar con el servicio autorizado
E03	Tensión de red alta	<ul style="list-style-type: none"> La tensión de red puede haber aumentado 	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe los cables de conexión a la red y la tensión. Asegúrese de que se proporcione la entrada de voltaje correcta. Si la tensión de red es normal, contactar con el servicio autorizado
E04	Error de lectura de corriente/tensión	<ul style="list-style-type: none"> Puede haber un error de hardware 	<ul style="list-style-type: none"> Póngase en contacto con el servicio autorizado
E05	Error de lectura del sensor de temperatura	<ul style="list-style-type: none"> Puede haber un error de hardware 	<ul style="list-style-type: none"> Póngase en contacto con el servicio autorizado
E06	Error de la unidad de refrigeración por agua	<ul style="list-style-type: none"> Puede haber un error en la unidad de refrigeración por agua 	<ul style="list-style-type: none"> Revise el conector del grupo enfriador de agua y las entradas/salidas de la antorcha Asegúrese de que haya circulación de agua Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado

ES

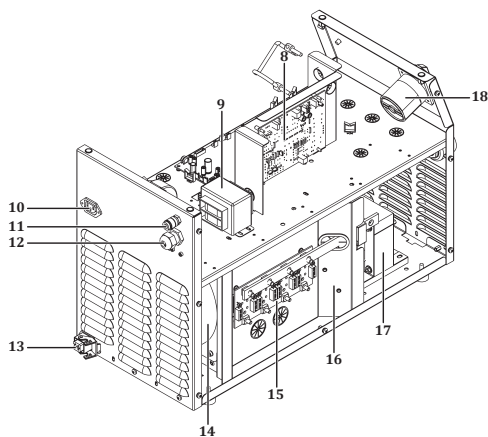
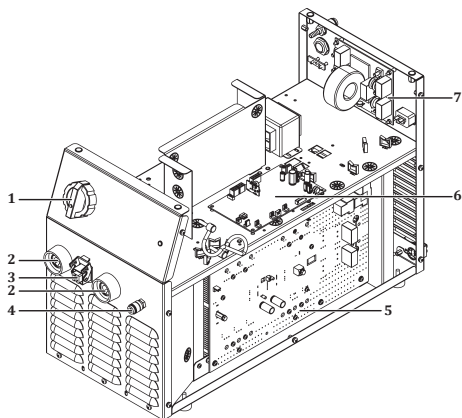
Código de Error	Error	Causa	Resolución
E07	Error del sistema	• Puede haber un error de hardware	• Póngase en contacto con el servicio autorizado
E08			
E09			
E10	Error de conexión de antorcha	• La antorcha y las conexiones de la antorcha pueden estar defectuosas	• Revise la antorcha y las conexiones de la antorcha • Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
E11	Error del sistema	• Puede haber un error de hardware	• Póngase en contacto con el servicio autorizado
E12			
E13	Error del alimentador de alambre	• Puede haber un error en la alimentación del alambre	• Verifique las conexiones de la cesta de alambre, el carrete/la prensa de carrete y la antorcha • Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
E14	Error del sistema	• Puede haber un error de hardware	• Póngase en contacto con el servicio autorizado
E15	Error de comunicación del mando remoto	• Puede haber un error en las conexiones del mando remoto	• Verifique las conexiones del mando remoto • Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
E16	Error del sistema	• Puede haber un error de hardware	• Póngase en contacto con el servicio autorizado
E17			
E18			
E19	Protección Térmica (Secundario)	• Es posible que se haya excedido el tiempo de actividad de su máquina	• Deje que la máquina se enfríe esperando un momento. Si la falla desaparece, trate de usarlo en valores de amperaje más bajos. • Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
		• Es posible que el ventilador no esté funcionando	• Compruebe visualmente si el ventilador funciona. • Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
		• La parte frontal de los canales de entrada - salida de aire puede estar bloqueada	• Abra los conductos de aire • Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
		• El ambiente de trabajo de la máquina puede ser muy caluroso o sin ventilación	• Asegúrese de que el entorno de trabajo de la máquina no sea muy caluroso ni con poca ventilación. • Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
E20	Error del sistema	• Puede haber un error de hardware	• Póngase en contacto con el servicio autorizado
E21			
E22			
E23			

Código de Error	Error	Causa	Resolución
E26	Presión de entrada baja	<ul style="list-style-type: none"> La presión de entrada puede ser baja 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique sus conexiones de aire/gas, asegúrese de que la presión de entrada sea la adecuada, si la presión de entrada es normal, comuníquese con el servicio autorizado
E27	Carcasa de la antorcha no instalada	<ul style="list-style-type: none"> Es posible que la protección de la antorcha no ha sido instalado ni asentado bien 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de que el protector de la antorcha esté instalado correctamente Si el problema persiste, contacte con el servicio autorizado
E28	Error del sistema	<ul style="list-style-type: none"> Puede haber un error de hardware 	<ul style="list-style-type: none"> Póngase en contacto con el servicio autorizado
E29	Voltaje de bus de CC bajo	<ul style="list-style-type: none"> Es posible que haya caído la tensión de red 	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe los cables de conexión a la red y la tensión. Asegúrese de que se proporcione la entrada de tensión correcta. Si la tensión de red es normal, contactar con el servicio autorizado
E30	Voltaje de bus de CC alto	<ul style="list-style-type: none"> La tensión de red puede haber aumentado 	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe los cables de conexión a la red y la tensión. Asegúrese de que se proporcione la entrada de tensión correcta. Si la tensión de red es normal, contactar con el servicio autorizado
E31	Error del sistema	<ul style="list-style-type: none"> Puede haber un error de hardware 	<ul style="list-style-type: none"> Póngase en contacto con el servicio autorizado

ANEXOS

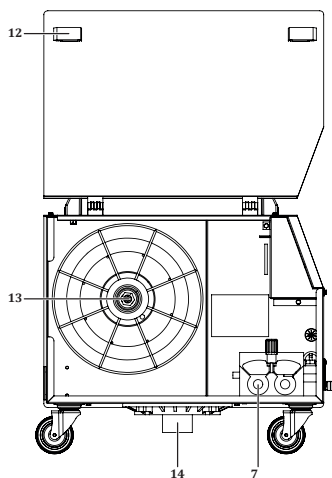
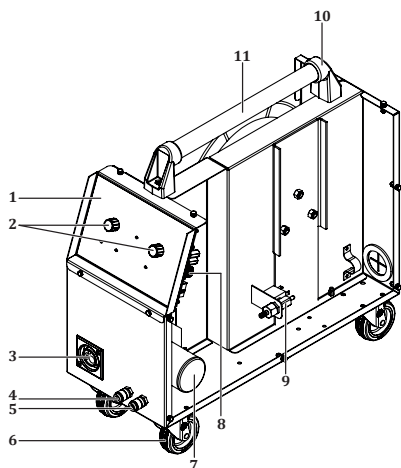
5.1 Listas de repuestos

La fuente de alimentación Lista de piezas de repuesto



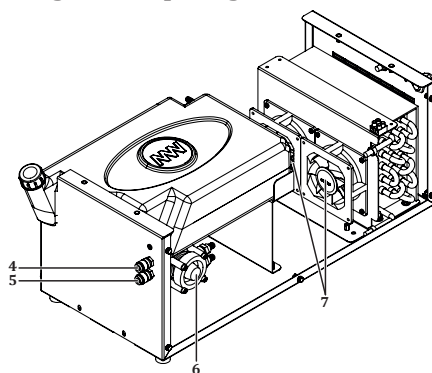
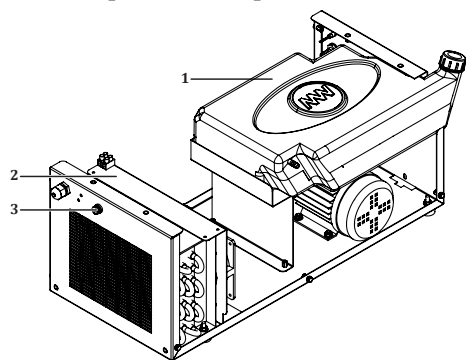
NÚMERO	DESCRIPCIÓN	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Interruptor de encendido	A308900004	A308900004
2	Zócalo de soldadura	A377900106	A377900106
3	Conector	A378002002	A378002002
4	Acoplador rápido	A245700004	A245700004
5	Placa Electrónica E206A-1	Y524000105	Y524000095
6	Placa Electrónica E206A-CNT4A	Y524000104	Y524000096
7	Placa Electrónica E202A-FLT4	Y524000080	Y524000080
8	Placa Electrónica E121A-2	Y524000097	Y524000097
9	Transformador de control	K366100006	K366100006
10	Acoplador rápido	A245700004	A245700004
11	Conector de alimentación	A378000050	A378000050
12	Conector (Completo)	A378002002	A378002002
13	Unión de plástico	A376400016	A376400016
14	Ventilador	K250200028	K250200028
15	Placa Electrónica E202A-4A	Y524000081	Y524000081
16	Placa Electrónica E206A FLT	Y524000077	Y524000077
17	Transformador de potencia	A366000039	A366000039

Lista de piezas de repuesto del alimentador de alambre



NÚMERO	DESCRIPCIÓN	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Etiqueta del panel	K109900193	K109900193
2	Botón de potencia	A229500006	A229500006
3	Conector de antorcha	Y522000133	Y522000133
4	Acoplamiento Rápido Rojo	A245700003	A245700003
5	Acoplamiento Rápido Azul	A245700002	A245700002
6	Rueda giratoria de hoja	A225100006	A225100006
7	Sistema de alimentación de alambre	K309002210	K309002210
8	Placa Electrónica E206A-4	Y524000106	Y524000098
9	Válvula de gas	A253006019	A253006019
10	Ranura del mango	K101509055	K101509055
11	Manija de transporte	K103019119	K103019119
12	Bloqueo de la cubierta	A229300006	A229300006
13	Aparato Rotativo	K090200002	K090200002

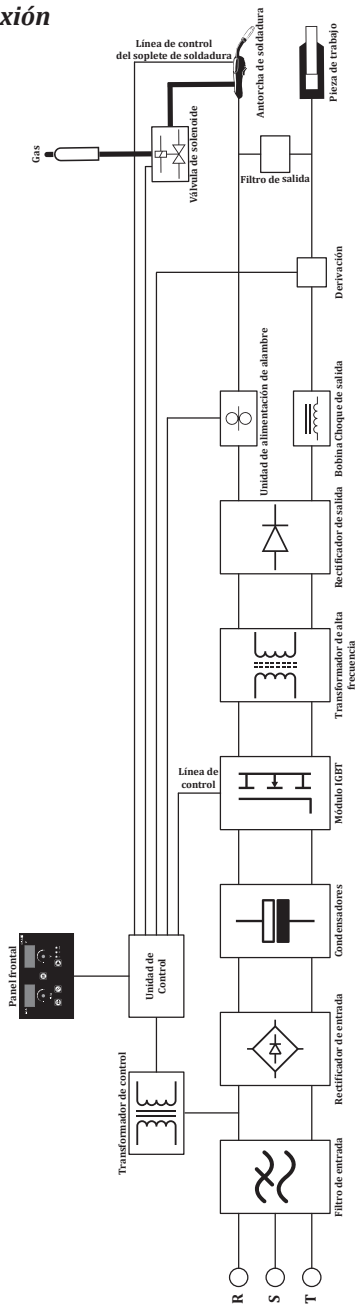
Lista de piezas de repuesto de la unidad de refrigeración por agua



NÚMERO	DESCRIPCIÓN	ID 350 MW ECO	ID 500 MW ECO
1	Portafusibles de vidrio	A300190001	A300190001
2	Radiador	A260000010	A260000010
3	Depósito de agua	A249000043	A249000043
4	Acoplamiento Rápido	A245700004	A245700004
5	Acoplamiento Rápido	A245700004	A245700004
6	Bomba de agua	A240000006	A240000006
7	Ventilador	A250001126	A250001126

5.2 Diagramas de conexión

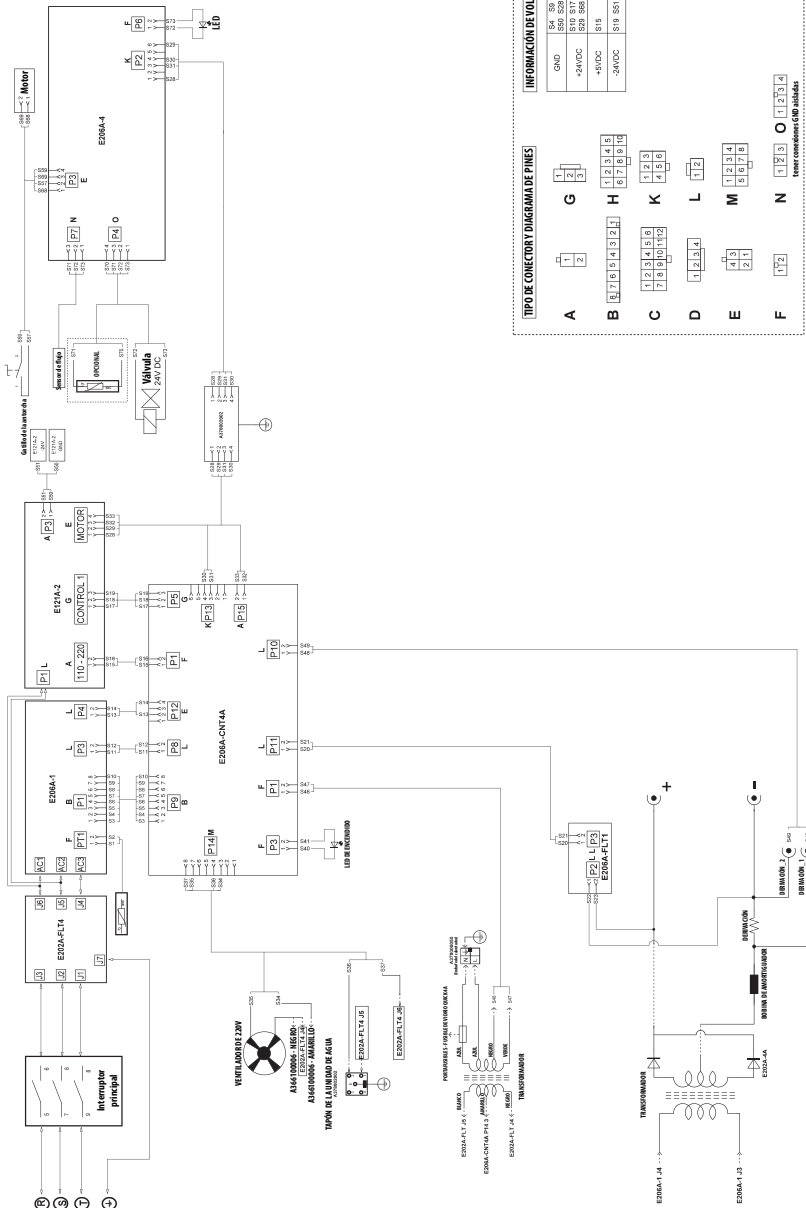
Diagrama de bloques



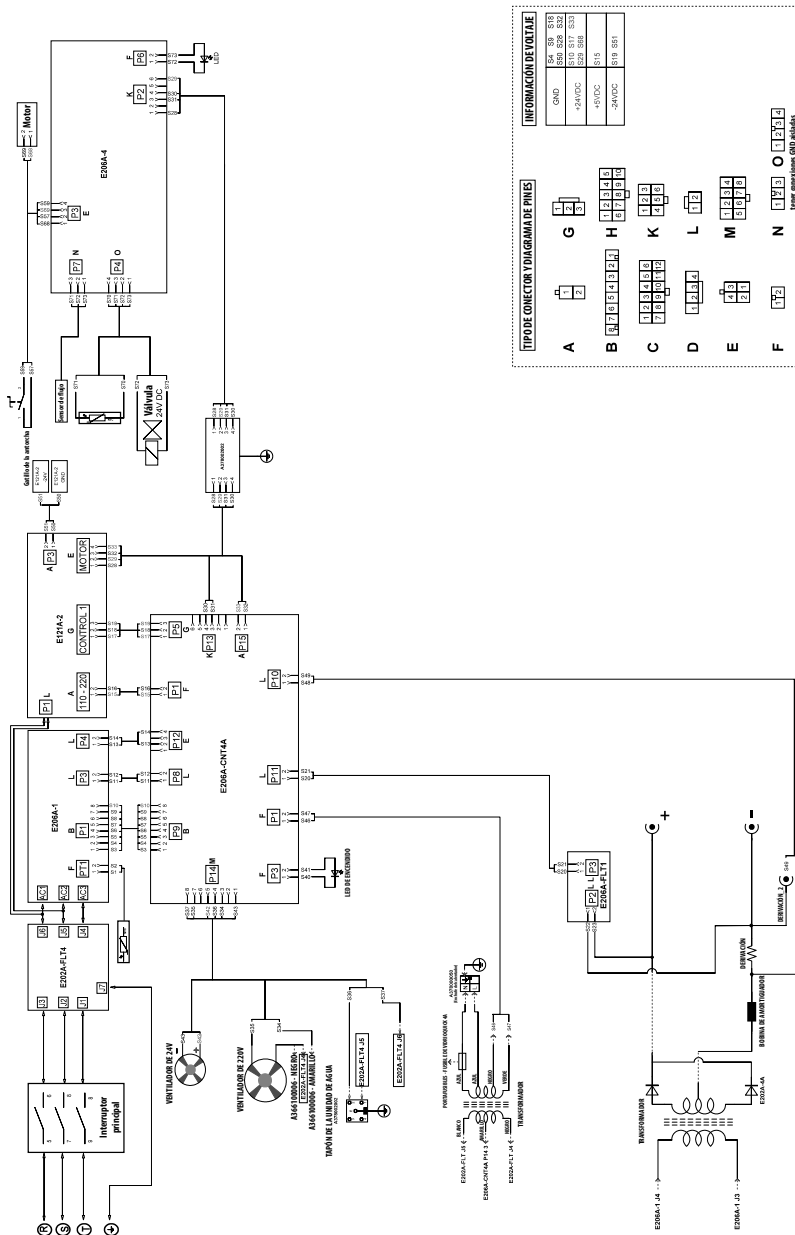
ES

Diagrama de circuito
ID 350 M-MW ECO

ES



ID 500 M-MW ECO



PRODUCTO**Modelo****Número de serie****MANUFACTURERO****Título**

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Dirección

Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA

Teléfono / E-mail

+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com

INFORMACIÓN DE COMPRA**Título****Ciudad / País****Teléfono / E-mail****Fecha y número de factura****INFORMACIÓN DEL CLIENTE****Título****Ciudad / País****Teléfono / E-mail****Nombre y Apellidos del Destinatario****INFORMACIÓN DE SERVICIO (si aplica)****Título****Nombre y Apellido del Técnico****Fecha de puesta en servicio**
(Fecha de inicio de la garantía)

Para conocer las condiciones de la garantía, visite nuestro sitio web
www.magmaweld.com/warranty-terms/wt.

 **INHOUD**

	VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN	254
1	TECHNISCHE GEGEVENS	
1.1	Algemene verklaringen	260
1.2	Onderdelen van het apparaat	260
1.3	Productlabel	262
1.4	Technische specificaties	263
1.5	Accessoires	264
2	INSTALLATIE-INFORMATIE	
2.1	Aandachtspunten bij ontvangst	265
2.2	Aanbevelingen voor installatie en gebruik	265
2.3	Elektrische aansluiting	266
2.4	Waterkoelingseenheid (MW-modellen)	266
2.5	Verbinding van lange tussenpakkingen	267
2.6	Gasaansluitingen	267
3	GEBRUIKSAANWIJZIGEN	
3.1	Gebruikersinterface	268
3.2	Op het net aansluiten	272
3.3	De draadspoel positioneren en de draad aandrijven	272
3.4	Gasstroomsnelheid aanpassen	273
3.5	MIG-kromme	274
3.6	Lassen starten en beëindigen	275
3.7	Lasparameters	276
3.8	Machinespecificaties	278
4	ONDERHOUDS- EN STORINGSINFORMATIE	
4.1	Onderhoud	279
4.2	Niet-periodiek onderhoud	279
4.3	Problemen oplossen	280
4.4	Foutcodes	281
5	BIJLAGEN	
5.1	Lijsten met reserveonderdelen	284
5.2	Bedradingsdiagrammen	287

✓ VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

Volg alle veiligheidsvoorschriften in de handleiding!

Aannames voor de beveiligingsinformatie



- De veiligheidssymbolen in de handleiding worden gebruikt om potentiële gevaren te identificeren.
- Telkens wanneer er een veiligheidssymbool in deze handleiding voorkomt, moet worden erkend dat er een risico op letsel bestaat en moet de volgende uitleg aandachtig worden gelezen om mogelijke gevaren te voorkomen.
- De eigenaar van het apparaat is verantwoordelijk voor het voorkomen dat onbevoegden toegang krijgen tot de apparatuur.
- Personen die het apparaat gebruiken, moeten ervaren of volledig getraind zijn in lassen/snijden en moeten de bedieningshandleiding lezen voordat zij aan het werk gaan en moeten de veiligheidsaanschuivingen in acht nemen.

Toelichting op de veiligheidssymbolen



LET OP

Duidt op een potentieel gevaarlijke situatie die letsel of schade kan veroorzaken. Het niet nemen van voorzorgsmaatregelen kan leiden tot persoonlijk letsel of verlies/beschadiging van materiaal.



BELANGRIJK

Verwijst naar gebruiksinstructies en waarschuwingen.



GEVAAR

Geeft aan dat er ernstig gevaar dreigt. Het niet opvolgen van deze instructie kan tot de dood of ernstig letsel leiden.

Begrijpen van de veiligheidswaarschuwingen



- Lees de gebruiksaanwijzing, labels en veiligheidsaanschuivingen op het apparaat zorgvuldig door.
- Controleer of de waarschuwingslabels op het apparaat in goede staat zijn. Vervang ontbrekende of beschadigde labels.
- Leer hoe u het apparaat bedient en hoe u de controles correct uitvoert.
- Gebruik uw apparaat in een geschikte werkomgeving.
- Ongepaste wijzigingen aan uw apparaat kunnen de veilige werking en de levensduur van uw apparaat negatief beïnvloeden.
- De fabrikant is niet verantwoordelijk voor de gevolgen van het gebruik van het apparaat anders dan de aangegeven omstandigheden.

Elektrische schokken kunnen levensgevaarlijk zijn



Zorg ervoor dat de installatieprocedures voldoen aan de nationale elektrische normen en andere relevante voorschriften. Zorg ervoor dat het apparaat door deskundige personen wordt geïnstalleerd.

- Draag droge en stevige geïsoleerde handschoenen en een werkschort. Gebruik nooit natte of beschadigde handschoenen en werkschorten.
- Draag vlambestendige beschermende kleding tegen het risico op brandwonden. De kleding van de gebruiker moet bescherming bieden tegen vonken, spatten en boogstraling.
- Werk nooit alleen. Zorg ervoor dat er in uw werkomgeving iemand is aan wie u een gevaar kunt melden.
- Raak de elektrode niet aan met blote handen. Zorg dat de elektrodeklem of elektrode niet in contact komt met personen of geaarde voorwerpen.
- Raak nooit onderdelen onder spanning aan.
- Raak de elektrode nooit aan als u in contact bent met de elektrode die verbonden is met het werkoppervlak, de vloer of een andere machine.
- Bescherm uzelf tegen mogelijke elektrische schokken door uzelf te isoleren van het werkoppervlak en de vloer. Gebruik onbrandbaar, elektrisch isolerend, droog en onbeschadigd isolatiemateriaal dat groot genoeg is om te voorkomen dat de operator in contact komt met het werkoppervlak.
- Sluit niet meer dan één elektrode aan op de elektrodetang.
- Sluit de aardtang zo dicht mogelijk bij het werkstuk of de werktafel aan, zodat er een goed metaal-op-metaalcontact is.
- Controleer de toorts voordat u de machine start. Zorg ervoor dat de zaklamp en de kabels in goede staat zijn. Vervang een beschadigde, versleten toorts altijd.

- Raak de elektrodetang die op 2 verschillende machines is aangesloten niet tegelijkertijd aan, aangezien er dan een dubbele open circuitspanning ontstaat.
- Schakel het apparaat uit als u het niet gebruikt en ontkoppel de kabels.
- Koppel alle stroomaansluitingen en/of verbindingsstekkers los of schakel de machine uit voordat u de machine repareert.
- Wees voorzichtig wanneer u een lange netkabel gebruikt.
- Controleer of alle aansluitingen goed vastzitten, schoon en droog zijn.
- Zorg ervoor dat de kabels droog, schoon en vetvrij zijn. Bescherm tegen hete metalen onderdelen en vonken.
- Ongeïsoleerde, onbedekte kabels vormen een levensgevaarlijk gevaar. Controleer alle kabels regelmatig op mogelijke schade. Als u een beschadigde of ongeïsoleerde kabel aantreft, repareer of vervang deze dan onmiddellijk.
- Als de aardtang niet met het werkstuk verbonden is, isoleer deze dan om contact met een metalen voorwerp te voorkomen.
- Zorg ervoor dat de voedingskabel correct geaard is.
- Gebruik de AC lasuitgang niet in natte, vochtige of krappe ruimtes en op plaatsen waar valgevaar bestaat.
- Gebruik de wisselstroomuitgang alleen als deze nodig is voor het lasproces.
- Als AC-uitgang vereist is, gebruik dan de afstandsbediening als uw machine daarmee uitgerust is.

Neem extra veiligheidsmaatregelen als een van de volgende elektrisch gevaarlijke omstandigheden aanwezig is;

- Wanneer u op vochtige plaatsen bent of natte kleren draagt,
 - Op metalen vloeren, roosters of steigerconstructies,
 - Bij verkrampte posities zoals zitten, knielen of liggen,
 - Wanneer het risico van contact met het werkstuk of de vloer groot of onvermijdelijk is.
- De volgende apparatuur kan in deze gevallen worden gebruikt;
- Halfautomatische DC constante spanning (CV) MIG lasmachine,
 - DC handmatige beklede elektrode lasmachine,
 - DC- of AC-lasmachine met lage open circuitspanning (VRD), indien beschikbaar.

Wat te doen in geval van een elektrische schok



- Schakel de elektrische voeding uit.
- Gebruik niet-geleidende materialen, zoals droog hout, om het slachtoffer van een elektrische schok te bevrijden van stroomvoerende draden of onderdelen.
- Bel de hulpdiensten.

Als u een EHBO-training hebt gevolgd;

- Als het slachtoffer niet ademt, voer dan onmiddellijk reanimatie uit nadat het contact met de elektrische bron verbroken is. Ga door met reanimeren totdat de ademhaling op gang komt of hulp arriveert.
- Als er een automatische elektronische defibrillator (AED) beschikbaar is, gebruik deze dan zoals aangegeven.
- Behandel een elektrische brandwond als een thermische brandwond door een koud kompres aan te leggen. Voorkom infectie en dek af met een schone, droge doek.

Bewegende onderdelen kunnen letsel veroorzaken



- Blijf uit de buurt van bewegende voorwerpen.
- Houd alle afdekkingen, panelen, deuren, enz. van machines en apparaten gesloten en vergrendeld.
- Draag schoenen met metalen neuzen voor het geval er zware voorwerpen vallen.

Dampen en gassen kunnen schadelijk zijn voor uw gezondheid



Het is erg gevaarlijk om de rook en gassen die vrijkomen tijdens het lassen en snijden langdurig in te ademen.

- Een brandend gevoel en irritatie in de ogen, neus en keel zijn symptomen van slechte ventilatie. Verhoog in zo'n geval onmiddellijk de ventilatie, stop met lassen/snijden als het probleem aanhoudt.
- Zorg voor een natuurlijk of kunstmatig ventilatiesysteem in de werkruimte.
- Gebruik een geschikt dampafzuigsysteem op plaatsen waar gelast/gesneden wordt. Installeer indien nodig een systeem dat de dampen en gassen die zich in de hele werkplaats ophopen, kan afvoeren. Gebruik een geschikt filtratiesysteem om vervuiling van het milieu tijdens het lozen te voorkomen.

- Als u in besloten ruimtes werkt of als u lood-, beryllium-, cadmium-, zink-, gecoate of geveerde materialen last, gebruik dan naast de bovenstaande voorzorgsmaatregelen maskers die frisse lucht leveren.
- Als gascilinders in een aparte ruimte zijn gegroepeerd, zorg er dan voor dat deze ruimtes goed geventileerd zijn, houd de hoofdkranen gesloten als gascilinders niet in gebruik zijn, let op gaslekken.
- Beschermende gassen zoals argon zijn dichter dan lucht en kunnen worden ingeademd in plaats van lucht als ze in gesloten ruimten worden gebruikt. Dit is gevaarlijk voor uw gezondheid.
- Voer geen las- / snijwerkzaamheden uit in de aanwezigheid van gechloroerde koolwaterstofdampen afkomstig van smeer- of verfprocessen.
- Sommige gelaste/gesneden onderdelen vereisen speciale ventilatie. Lees aandachtig de veiligheidsregels voor producten die speciale ventilatie vereisen. Als een gasmasker vereist is, moet het juiste gasmasker worden gedragen.

Lasspatten en booglicht kunnen uw ogen en huid beschadigen



- Draag een gestandaardiseerd beschermingsmasker en een geschikt glasfilter om uw ogen en gezicht te beschermen.
- Bescherm andere blootgestelde lichaamsdelen (armen, nek, oren, enz.) tegen spatten en boogstralen met geschikte beschermende kleding.
- Omsingel uw werkgebied met vlamwerende schermen boven ooghoogte en hang waarschuwingsborden op om de mensen om u heen te beschermen tegen boogstralen en hete metalen.
- Het wordt niet gebruikt voor het verwarmen van bevroren leidingen. Dit proces met een las/snijmachine kan explosie, brand of schade aan uw installatie veroorzaken.

Vonken en rondvliegende scherven kunnen uw ogen verwonden



- Handelingen zoals lassen/snijden, oppervlakteslijpen, borstelen enz. veroorzaken vonken en spatten van metaaldeeltjes. Draag een goedgekeurde veiligheidsbril met randbescherming onder het veiligheidsmasker om mogelijk letsel te voorkomen.

Hete onderdelen kunnen ernstige brandwonden veroorzaken



- Raak hete onderdelen niet met blote handen aan.
- Laat de apparaatonderdelen afkoelen voordat u eraan werkt.
- Als u hete onderdelen moet hanteren, gebruik dan geschikt gereedschap, las-/snijhandschoenen met hoge thermische isolatie en vuurvaste kleding

Lawaai kan uw gehoor beschadigen



- Het lawaai van sommige apparatuur en processen kan uw gehoor beschadigen.
- Draag goedgekeurde gehoorbescherming als het geluidsniveau hoog is.

Laskabel kan verwondingen veroorzaken



- Richt de toorts niet op lichaamsdelen, andere personen of metaal wanneer u de lasdraadspoel afrolt.
- Wanneer u de lasdraad met de hand van de spoel afrolt, vooral bij dunne diameters, kan de draad als een veer uit uw hand vliegen en u of andere personen in uw omgeving verwonden.

Lassen /snijden kan leiden tot brand en explosies



- Las/snijdt nooit in de buurt van brandbare materialen. Er kan brand of explosie ontstaan.
- Verwijder deze materialen uit de omgeving voordat u begint met lassen/snijden of bedek ze met beschermkappen om te voorkomen dat ze verbranden en ontbranden.
- Op deze gebieden zijn speciale nationale en internationale regels van toepassing.
- Las/snijdt geen volledig gesloten buizen of pijpen.
- Open buizen en gesloten houders vóór het lassen/snijden, maak ze volledig leeg, ventileer en reinig ze. Wees uiterst voorzichtig bij las- / snijwerkzaamheden op dergelijke plaatsen.
- Las/snijdt niet, zelfs niet als ze leeg zijn, op buizen en pijpen die eerder stoffen hebben bevat die explosie, brand of andere reacties kunnen veroorzaken.

- Tijdens het lassen/snijden wordt een hoge temperatuur gegenereerd. Plaats het daarom niet op oppervlakken die gemakkelijk kunnen verbranden of beschadigen!
- Vonken en rondvliegende scherven kunnen brand veroorzaken. Houd daarom materiaal zoals een brandblusserbuis, water en zand binnen handbereik.
- Gebruik terugslagkleppen, gasregelaars en afsluiters op circuits met ontvlambaar, explosief gas en gas onder druk. Zorg ervoor dat deze regelmatig gecontroleerd worden en goed functioneren.

Onderhoud van machines en apparaten door onbevoegden kan letsel veroorzaken



- Elektrische apparaten mogen niet door onbevoegden gerepareerd worden. Hier kunnen fouten ernstig letsel of de dood veroorzaken bij gebruik
- De gascircuitelementen werken onder druk; onderhoud door onbevoegden kan leiden tot explosies en ernstig letsel bij gebruikers.
- Het wordt aanbevolen om de machine en de bijbehorende eenheden minstens één keer per jaar technisch te onderhouden.

Lassen / snijden in kleine besloten ruimtes



- Voer las- / snijwerkzaamheden in kleine volumes en besloten ruimten altijd uit in het bijzijn van een andere persoon.
- Vermijd zoveel mogelijk las- / snijwerkzaamheden in dergelijke kleine ruimtes.

Het niet nemen van de nodige voorzorgsmaatregelen tijdens transport kan ongelukken veroorzaken



- Neem alle nodige voorzorgsmaatregelen bij het transporteren van de machine. De gebieden die vervoerd moeten worden, de onderdelen die bij het transport gebruikt moeten worden en de fysieke omstandigheden en gezondheid van de persoon die het transport uitvoert, moeten geschikt zijn voor het transportproces.
- Sommige apparaten zijn extreem zwaar, dus er moet voor worden gezorgd dat de nodige voorzorgsmaatregelen voor milieuveiligheid worden genomen bij het verplaatsen ervan.
- Als het apparaat vanaf een platform gebruikt moet worden, moet gecontroleerd worden of het platform geschikte belastingsgrenzen heeft.
- Als het apparaat met behulp van een voertuig (trolley, vorkheftruck, enz.) vervoerd moet worden, zorg er dan voor dat het voertuig en de verbindingspunten die het apparaat met het voertuig verbinden (draagriem, riem, bout, moer, wiel, enz.) sterk zijn.
- Als u het apparaat met de hand moet hanteren, zorg er dan voor dat het apparaat (draagriem, riem, enz.) en de aansluitingen goed vastzitten.
- Houd u aan de regels voor transportgewicht van de Internationale Arbeidsorganisatie en de transportvoorschriften die in uw land van toepassing zijn, om de noodzakelijke transportomstandigheden te garanderen.
- Gebruik altijd de handgrepen of draaglusen wanneer u de voeding verplaatst. Trek nooit aan de toorts, kabel of de slangen. Draag gasflessen altijd apart.
- Voordat u las-/snijapparatuur vervoert, moet u alle onderlinge verbindingen verwijderen, ze afzonderlijk optillen en vervoeren, kleine aan de handgrepen, grote aan de draagringen of met behulp van geschikte hefapparatuur zoals een vorkheftruck.

Vallende scherven kunnen letsel veroorzaken



Een onjuiste plaatsing van de voeding of andere apparatuur kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel en materiële schade aan andere objecten.

- Plaats uw machine op vloeren en platforms met een maximale helling van 10°, zodat de machine niet kan vallen of kantelen. Geef de voorkeur aan ruimten die de materiaalstroom niet belemmeren, waar u niet over kabels en slangen kunt struikelen en waar geen beweging is, maar wel grote, goed geventileerde, stofvrije ruimten. Om te voorkomen dat de gascilinders omvallen, bevestig u ze op het plateau in machines met een gasplateau dat geschikt is voor de cilinder, en bevestig u ze aan de muur met een ketting zodat ze bij vast gebruik niet omvallen.
- Bied operators gemakkelijke toegang tot instellingen en aansluitingen op de machine.

Overmatig gebruik veroorzaakt oververhitting van de machine



- Laat de machine afkoelen volgens de gebruikscyclus.
- Verminder de stroomsterkte of de inschakelduur voordat u opnieuw begint te lassen/snijden.
- Blokkeer de ventilatieopeningen van de machine niet.
- Installeer geen filters in de ventilatieopeningen van de machine zonder toestemming van de fabrikant.

Booglassen kan elektromagnetische storing veroorzaken



- Dit apparaat is groep 2, klasse A in EMC-tests volgens de TS EN 55011 norm.
- Dit apparaat van klasse A is niet bedoeld voor gebruik in woonwijken waar de elektrische stroom wordt geleverd door het laagspanningsnet. Er kunnen problemen optreden bij het garanderen van elektromagnetische compatibiliteit door radiofrequentie-interferentie die op dergelijke locaties wordt uitgezonden en uitgestraald.



Dit apparaat voldoet niet aan IEC 61000 -3 - 12. Als het apparaat bedoeld is om aangesloten te worden op het laagspanningsnet dat in huishoudens gebruikt wordt, moet de installateur die de elektrische aansluiting zal maken of de persoon die het apparaat zal gebruiken, geïnformeerd worden over de connectiviteit van het apparaat, in welk geval de verantwoordelijkheid bij de gebruiker ligt.

- Zorg ervoor dat het werkgebied voldoet aan de elektromagnetische compatibiliteit (EMC). Elektromagnetische interferentie tijdens het lassen/snijden kan ongewenste effecten hebben op uw elektronische apparaten en het lichtnet. De gebruiker is verantwoordelijk voor de effecten die deze storingen tijdens het gebruik kunnen veroorzaken.
- Als er interferentie optreedt, kunnen extra maatregelen worden genomen om naleving te garanderen, zoals het gebruik van korte kabels, het gebruik van afgeschermde (gepantserde) kabels, verplaatsing van de machine, verwijdering van kabels uit het getroffen apparaat en/of gebied, gebruik van filters of EMC-bescherming van het werkgebied.
- Om mogelijke EMC-schade te voorkomen, dient u las- / snijwerkzaamheden zo ver mogelijk (100 m) van uw gevoelige elektronische apparaten uit te voeren.
- Zorg ervoor dat uw apparaat geïnstalleerd en geplaatst is in overeenstemming met de gebruiksaanwijzing.

NL

Beoordeling van elektromagnetische compatibiliteit van het werkgebied



Volgens IEC 60974-9 clausule 5.2;

Voordat las- / snijapparatuur wordt geïnstalleerd, moet de bedieningsinstantie en/of de gebruiker een onderzoek uitvoeren naar mogelijke elektromagnetische interferentie in de omgeving. De volgende voorwaarden moeten in acht worden genomen;

- Andere voedingskabels, besturingskabels, signaal- en telefoonkabels boven, onder en naast de las-/snijmachine en apparatuur,
- Radio- en televisiezenders en -ontvangers,
- Computer en andere regelapparatuur,
- Kritische veiligheidsapparatuur, bijv. bescherming van industriële apparatuur,
- Medische apparatuur van mensen in de buurt, bijv. pacemakers en gehoorapparaten,
- Apparatuur die voor meting of kalibratie wordt gebruikt,
- Immunititeit van andere apparatuur in de omgeving. De gebruiker moet ervoor zorgen dat andere apparatuur die in de omgeving wordt gebruikt, compatibel is. Hiervoor kunnen extra beschermingsmaatregelen nodig zijn,
- De grenzen van het inspectiegebied kunnen worden uitgebreid afhankelijk van de grootte van de omgeving, de structuur van het gebouw en andere activiteiten die in het gebouw worden uitgevoerd, rekening houdend met het tijdstip van de dag waarop het las- / snijproces zal worden uitgevoerd.

Naast de beoordeling van het gebied kan ook de evaluatie van de apparaatinstallaties nodig zijn om de storing op te lossen. Indien nodig kunnen metingen ter plaatse ook worden gebruikt om de efficiëntie van de beperkende maatregelen te bevestigen. (Bron: IEC 60974-9).

Methoden voor vermindering van storingen



- Het apparaat moet op de aanbevolen manier en door een bevoegd persoon op het lichtnet worden aangesloten. Als er interferentie optreedt, kunnen er extra maatregelen worden genomen, zoals het filteren van het lichtnet. De voeding van vast opgestelde booglasapparatuur moet via een metalen pijp of een gelijkwaardige afgeschermde kabel lopen. Het display en de behuizing van de voeding moeten met elkaar verbonden zijn en er moet een goed elektrisch contact zijn tussen de twee structuren.
- Het aanbevolen routineonderhoud van het apparaat moet worden uitgevoerd. Wanneer het apparaat in gebruik is, moeten alle luiken van de motorkap gesloten en/of vergrendeld zijn. Er mogen geen andere wijzigingen of aanpassingen aan het apparaat worden aangebracht dan de standaardinstellingen zonder schriftelijke toestemming van de fabrikant. Anders is de gebruiker verantwoordelijk voor eventuele gevolgen.
- Las- / snijkabels moeten zo kort mogelijk worden gehouden. Ze moeten naast elkaar over de vloer van het werkgebied bewegen. Las- / snijkabels mogen op geen enkele manier opgerold worden.
- Tijdens het lassen/snijden wordt er een magnetisch veld in de machine opgewekt. Hierdoor kan het apparaat metalen onderdelen naar zich toe trekken. Om deze aantrekkingskracht te voorkomen, moet u ervoor zorgen dat metalen materialen zich op een veilige afstand bevinden of beveiligd zijn. De operator moet geïsoleerd zijn van al deze onderling verbonden metalen materialen.

- Wanneer het werkstuk om elektrische veiligheidsredenen of vanwege de grootte en positie niet met de aarde verbonden is (bijv. bij de vervaardiging van scheepsrompen of staalconstructies), kan een verbinding tussen het werkstuk en de aarde in sommige gevallen de emissies verminderen. Houd er rekening mee dat aarding van het werkstuk letsel bij gebruikers of storingen in andere elektrische apparatuur in de omgeving kan veroorzaken. Indien nodig kan de verbinding tussen het werkstuk en de aarde worden gemaakt als een directe verbinding, maar in sommige landen waar een directe verbinding niet is toegestaan, kan de verbinding worden gemaakt met behulp van geschikte capaciteitselementen in overeenstemming met de plaatselijke regelgeving en voorschriften.
- Afscherming en afscherming van andere apparaten en kabels in het werkgebied kunnen helpen om interferentie te voorkomen. Afscherming van de gehele las-/snijszone kan overwogen worden voor sommige speciale toepassingen.

Elektron-magnetisch veld (EMF)



Elektrische stroom die door een geleider loopt, genereert gelokaliseerde elektrische en magnetische velden (EMF). Bedieners moeten de volgende procedures volgen om het risico van blootstelling aan EMF tot een minimum te beperken;

- Om het magnetische veld te verminderen, moeten las-/snijkabels zoveel mogelijk bij elkaar worden gebracht en worden vastgezet met verbindingmateriaal (tape, kabelbinders, enz.).
- Het bovenlichaam en het hoofd van de bediener moeten zo ver mogelijk uit de buurt van de las-/snijsmachine en kabels worden gehouden,
- Lassen/snijden en elektrische kabels mogen op geen enkele manier om het lichaam gewikkeld worden,
- Het lichaam mag niet tussen de las- / snijkabels vast komen te zitten. Beide las- / snijkabels moeten naast elkaar uit de buurt van het lichaam worden gehouden,
- De retourkabel moet zo dicht mogelijk bij het las-/snijsgebied op het werkstuk worden aangesloten,
- Leun niet tegen de voedingseenheid, ga er niet op zitten en werk er niet te dicht bij,
- Tijdens het transport van de voedingseenheid of draadaanvoerenheid mag er niet gelast/gesneden worden.

EMF kan ook de werking van medische implantaten (materiaal dat in het lichaam wordt geplaatst), zoals pacemakers, nadelig beïnvloeden. Er moeten beschermende maatregelen worden genomen voor mensen met medische implantaten. De toegang kan bijvoorbeeld worden beperkt voor voorbijgangers of er kunnen individuele risicobeoordelingen worden gemaakt voor operators. Voor gebruikers met medische implantaten moet een medische deskundige een risicobeoordeling uitvoeren en een aanbeveling doen.

Bescherming



- Stel het apparaat niet bloot aan regen, waterspatten of stoom onder druk.

Energie-efficiëntie



- Kies de methode en machine die geschikt zijn voor het las-/snijsproces dat u gaat uitvoeren.
- Selecteer de stroom en/of spanning die geschikt is voor het materiaal en de dikte van het te lassen/snijden materiaal.
- Als u lange tijd wacht zonder te lassen/snijden, schakel de machine dan uit nadat de ventilator de machine heeft afgekoeld. Onze apparaten met intelligente ventilatorregeling stoppen vanzelf.

Afvalprocedure



- Dit apparaat is geen huishoudelijk afval. Het moet gericht zijn op recycling binnen het kader van de richtlijn van de Europese Unie en de nationale wetgeving.
- Vraag uw dealer en bevoegde personen om informatie over het afvalbeheer van uw gebruikte machine.

GARANTIEFORMULIER



Ga naar onze website www.magmaweld.com/warranty-form/wr voor het garantieformulier.

TECHNISCHE GEGEVENS

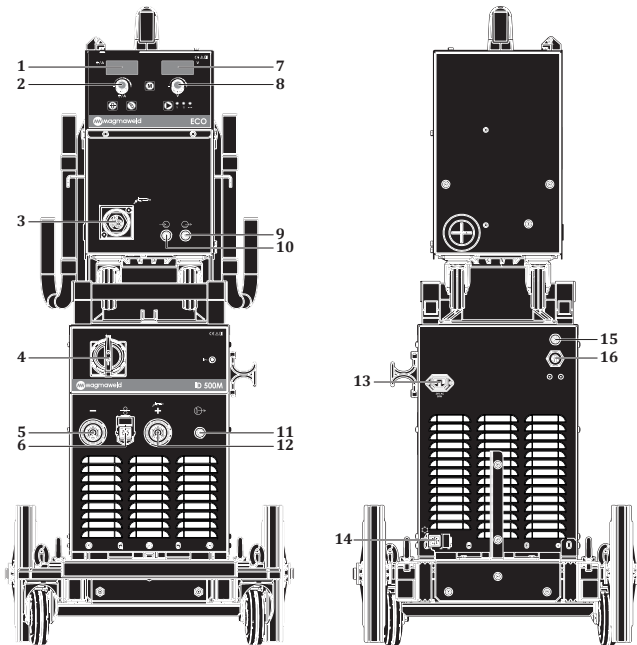
1.1 Algemene verklaringen

De ECO-SERIE is een gebruiksvriendelijk driefasig industrieel inverter MIG/MAG lasapparaat dat geschikt is voor zware omstandigheden. Het biedt snel en eenvoudig gebruik dankzij de gebruiksvriendelijke interface. Uitstekende laseigenschappen met alle massieve en gevulde draden.

Lasspanning en draadaanvoersnelheid kunnen worden aangepast via het paneel aan de voorkant van de draadaanvoereenheid. De lasspanning en -stroom kunnen via het digitale display worden gecontroleerd. De optimale lasparameters kunnen worden geselecteerd uit de tabel in de draadaanvoereenheid. Geïntegreerd gasflessenplateau en 24 V stopcontact voor CO₂-gaskachel.

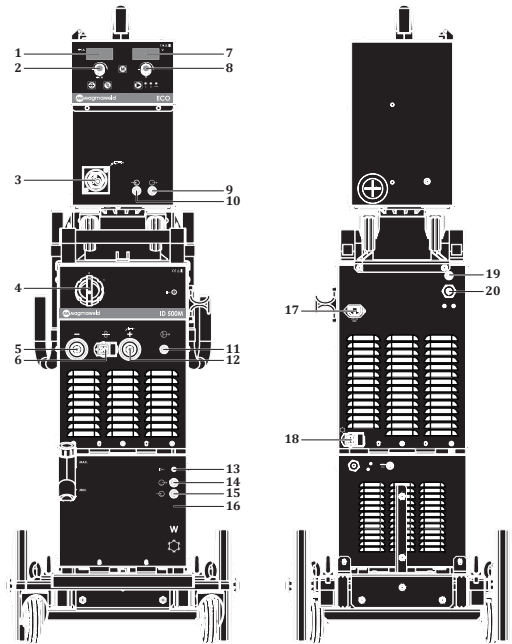
Het apparaat wordt gekoeld door een ventilator en is beveiligd tegen oververhitting.

1.2 Onderdelen van het apparaat



Figuur 1 : ID 350 - 500 M ECO Voor- en achteraanzicht





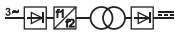







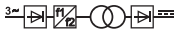



- | | |
|-----------------------------|---|
| 1- Linker digitaal display | 9- Uitgang koud water |
| 2- Afstelpot | 10- Koudwaterafvoer voor toorts |
| 3- Aansluiting voor toorts | 11- Gasuitvoer |
| 4- Aan/Uit-schakelaar | 12- Tussenpakking toortsaansluiting |
| 5- Aardverbinding | 13- Contactdoos Heater |
| 6- Datasocket | 14- Waterunit stopcontact elektriciteit |
| 7- Rechter digitaal display | 15- Gasinvoer |
| 8- Afstelpot | 16- Netkabel |

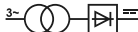







Figuur 2 : ID 350 - 500 MW ECO Voor- en achteraanzicht

- | | |
|---------------------------------|---|
| 1- Linker digitaal display | 11- Gasuitvoer |
| 2- Afstelpot | 12- Tussenpakking toorts aansluiting |
| 3- Aansluiting voor toorts | 13- Led-waterunit |
| 4- Aan/Uit-schakelaar | 14- Waterunit koudwateruitvoer |
| 5- Aardverbinding | 15- Waterunit warmwaterinvoer |
| 6- Datasocket | 16- Waterunit |
| 7- Rechter digitaal display | 17- Contactdoos Heater |
| 8- Afstelpot | 18- Waterunit stopcontact elektriciteit |
| 9- Uitgang koud water | 19- Gasinvoer |
| 10- Koudwaterafvoer voor toorts | 20- Netkabel |

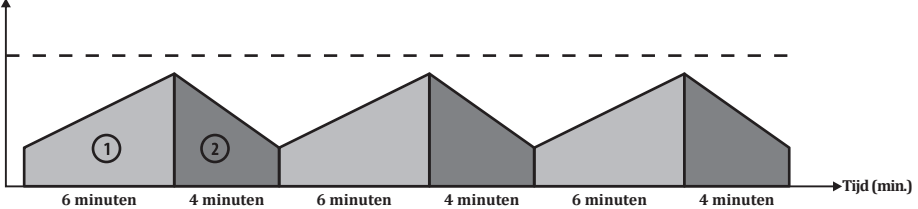
1.3 Productlabel

MAGMA MEKATRONIK MAKINE SAN. VE TIC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKIYE					
ID 350 M ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
IP23		CE		EAC	
MAGMA MEKATRONIK MAKINE SAN. VE TIC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKIYE					
ID 350 MW ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONIK MAKINE SAN. VE TIC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKIYE					
ID 500 M ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONIK MAKINE SAN. VE TIC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKIYE					
ID 500 MW ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
IP23		CE		EAC UK CA	

	Driefasige transformatorgelijkrichter
	Horizontaal kenmerk
	MIG / MAG-lassen
	Gelijkstroom
	Netingang-3-fase wisselstroom
	Geschikt voor werken in gevaarlijke omgevingen

X	Werkingscyclus
U₀	Onbelast werkvoltage
U₁	Netspanning en -frequentie
U₂	Nominale bronspanning
I₁	Nominale stroom uit het stopcontact
I₂	Nominale bronstroom
S₁	Inkomend stroom van het net
IP 23	Beschermingsklasse

Werkingscyclus
Temperatuur (C)



Zoals gedefinieerd in EN 60974-1 omvat de bedrijfscyclus een tijdsperiode van 10 minuten. Als het bijvoorbeeld gewenst is om met 250 A te werken in een machine die gespecificeerd is als 250 A bij 60%, kan de machine lassen/snijden zonder te stoppen in de eerste 6 minuten van de tijdsperiode van 10 minuten (1 zone). De machine moet echter de volgende 4 minuten niet gebruikt worden om af te koelen (zone 2).

1.4 Technische specificaties

TECHNISCHE SPECIFICATIES	EENHEID	ID 350 M-MW ECO
Netspanning (3 Fasen 50-60 Hz)	V	400
Inkomend stroom van het net	kVA	18.9 (%40)
Instelgebied lasstroom	ADC	50 - 350
Nominale bronstroom	ADC	350
Open-circuit spanning	VDC	62
Afmetingen (lengte x breedte x diepte)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Gewicht	kg	M 96
		MW 120
Beschermingsklasse		IP 23

TECHNISCHE SPECIFICATIES	EENHEID	ID 500 M-MW ECO
Netspanning (3 Fasen 50-60 Hz)	V	400
Inkomend stroom van het net	kVA	31.8 (%40)
Instelgebied lasstroom	ADC	50 - 500
Nominale bronstroom	ADC	500
Open-circuit spanning	VDC	72
Afmetingen (lengte x breedte x diepte)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Gewicht	kg	M 98
		MW 122
Beschermingsklasse		IP 23

1.5 Accessoires

STANDAARD ACCESSOIRES	AANTAL	ID 350 M-MW ECO
Aardingstang en kabel	1	7905203505 (35 mm ² -5 m)
Gasslang	1	7907000002
MIG/MAG CO ₂ Accessoireset*	1	-
MIG/MAG Mix / Argon Accessoireset*	1	-
STANDAARD ACCESSOIRES	AANTAL	ID 500 M-MW ECO
Aardingstang en kabel	1	7905509505 (95mm ² -5m)
Gasslang	1	7907000002
MIG/MAG CO ₂ Accessoireset*	1	-
MIG/MAG Mix / Argon Accessoireset*	1	-

* Moet worden opgegeven tijdens de bestelling.

OPTIONELE ACCESSOIRES	AANTAL	ID 350 M-MW ECO
CO ₂ -verwarmer	1	7020009003
Gasregelaar (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Gasregelaar (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) watergekoelde MIG-toorts	1	7120050003
OPTIONELE ACCESSOIRES	AANTAL	ID 500 M-MW ECO
CO ₂ -verwarmer	1	7020009003
Gasregelaar (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Gasregelaar (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) watergekoelde MIG-toorts	1	7120050003

INSTALLATIE-INFORMATIE

2.1 Aandachtspunten bij ontvangst

Controleer of alle onderdelen die u besteld hebt, aangekomen zijn. Als er materiaal ontbreekt of beschadigd is, neem dan onmiddellijk contact op met de plaats van aankoop.

De standaard doos bevat :

- Hoofdapparaat met bijbehorende netkabel
- Gebruiksaanwijzing
- Garantiecertificaat
- Gas slang
- Aardingstang en kabel
- Lasdraad

Als de levering beschadigd is, houd dit dan bij, maak een foto van de schade en meld dit aan het transportbedrijf samen met een fotokopie van de afleverbon. Neem contact op met de klantenservice als het probleem aanhoudt.

Symbolen op het apparaat en hun betekenis



Aan het lasproces zijn gevaren verbonden. Er moet worden gezorgd voor geschikte werkomstandigheden en de nodige voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen. Gespecialiseerde personen zijn verantwoordelijk voor de machine en moeten voor de nodige uitrusting zorgen. Niet-verwante personen moeten uit de buurt van het brongebied worden gehouden.



Dit apparaat voldoet niet aan IEC 61000-3-12. Als het apparaat bedoeld is om aangesloten te worden op het laagspanningsnet dat in huishoudens gebruikt wordt, moet de installateur die de elektrische aansluiting zal maken of de persoon die het apparaat zal gebruiken, geïnformeerd worden over de connectiviteit van het apparaat, in welk geval de verantwoordelijkheid bij de gebruiker ligt.



Let op de veiligheidssymbolen en waarschuwingen op het apparaat en in de gebruikershandleiding en verwijder de labels niet.



Roosters zijn voor ventilatiedoeleinden. Openingen mogen niet afgedekt worden voor een goede koeling en er mogen geen vreemde voorwerpen in zitten.

2.2 Aanbevelingen voor installatie en gebruik

- Voor het verplaatsen van de machine moeten hijsringen of vorkheftrucks worden gebruikt. Til de machine niet op met de gasfles. Bij het handmatig dragen van draagbare lasapparaten moeten maatregelen worden genomen in overeenstemming met de Arbo-voorschriften. Op de werkplek moeten de nodige voorzieningen worden getroffen om ervoor te zorgen dat het transportproces zoveel mogelijk in overeenstemming met de gezondheids- en veiligheidsomstandigheden wordt uitgevoerd. Er moeten voorzorgsmaatregelen worden genomen in overeenstemming met de kenmerken van de werkomgeving en de vereisten van de taak. Plaats de machine op een harde, vlakke en gladde ondergrond waar deze niet kan vallen of kantelen
- Wanneer de omgevingstemperatuur hoger is dan 40 C, laat u de machine met een lagere stroomsterkte of met een lagere cyclussnelheid werken.
- Vermijd lassen buiten in wind en regen. Als er in dergelijke situaties gelast moet worden, bescherm het lasgebied en de lasmachine dan met gordijnen en zonneschermen.
- Zorg er bij het plaatsen van het apparaat voor dat materialen zoals muren, gordijnen, panelen enz. de gemakkelijke toegang tot de bedieningselementen en aansluitingen van het apparaat niet belemmeren.
- Gebruik bij lassen binnenshuis een geschikt dampafzuigstelsysteem. Gebruik ademhalingsapparatuur als er een risico bestaat op het inademen van lasrook en gassen in gesloten ruimten.
- Houd u aan de gebruikscycli die op het productlabel staan aangegeven. Frequente overschrijding van de bedrijfscycli kan de machine beschadigen en de garantie ongeldig maken.
- De voedingskabel moet worden gebruikt in overeenstemming met de opgegeven waarde van de zekering.

- Sluit de aardkabel zo dicht mogelijk bij het lasgebied aan. Laat geen lasstroom door andere elementen dan de laskabels lopen, bijv. de machine zelf, gascilinder, ketting, lager.
- Wanneer de gascilinder op de machine is geplaatst, maakt u onmiddellijk de ketting vast om de gascilinder vast te zetten. Als u de gascilinder niet op de machine plaatst, moet u de cilinder met een ketting aan de muur bevestigen.
- Het stopcontact aan de achterkant van de machine is voor de CO₂-verwarmer. Sluit nooit een ander apparaat dan een CO₂-verwarming op de CO₂-aansluiting aan!

2.3 Elektrische aansluiting



Gebruik voor uw veiligheid nooit het netsnoer van het apparaat zonder stekker.

- Er is geen stekker aangesloten op het netsnoer omdat er verschillende stopcontacten beschikbaar kunnen zijn in fabrieken, bouwplaatsen en werkplaatsen. Een gekwalificeerde elektricien moet een geschikte stekker op het stopcontact aansluiten. Controleer of de aardkabel, geel/groen gekleurd en gemarkeerd met ⊕, aanwezig is.
- Steek de stekker nog niet in het stopcontact nadat u de stekker op de kabel hebt aangesloten.

2.4 Waterkoelingseenheid (MW-modellen)

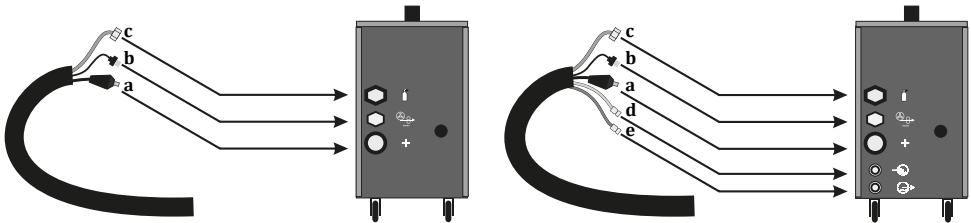
- De waterkoeleenheid is een gesloten circuit dat bestaat uit een radiator, ventilator, pomp en koelvloeistoftank die gebruikt worden om de toorts te koelen.
- Sluit de koude (blauwe) waterslang van het tussenstuk aan op de koudwateruitlaat van het waterkoelsysteem en de warme (rode) waterslang op de warmwaterinlaat van het waterkoelsysteem.
- Lasapparaten van Magmaweld worden geleverd met Magmaweld-koelmiddel, dat geproduceerd wordt om de beste prestaties te leveren. Als de koelvloeistof bijna op is, opent u de dop van de koelvloeistoftank en voegt u Magmaweld-koelvloeistof toe die geschikt is voor de temperatuur van de werkomgeving. De koelvloeistof moet zich binnen de minimum- en maximumwaarden bevinden die op het voorpaneel van het apparaat staan aangegeven.
- Voeg geen andere koelvloeistof of water toe. Verschillende vloeibare additieven kunnen chemische reacties of andere problemen veroorzaken.
- Magmaweld is niet verantwoordelijk voor risico's die kunnen ontstaan bij verschillende vloeistoftoevoegingen. Alle garantiebepalingen komen te vervallen indien andere koelvloeistof of water aan Magmaweld-koelvloeistof wordt toegevoegd.
- Als u een ander merk koelvloeistof wilt gebruiken, moet het koelvloeistofreservoir helemaal leeg zijn en mag er geen residu of vloeistof in zitten.
- Waterkoelingseenheden zijn niet geschikt voor gebruik, behalve voor lasapparaten van Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş. Waterkoelers kunnen niet met externe voeding worden gebruikt.
- Er bevinden zich 2 LED's aan de voorkant van de machine; De Power-LED gaat branden als de machine wordt ingeschakeld, en de LED voor de waterkoeling gaat branden als de waterunit wordt geactiveerd.
- Zodra de machine begint met lassen, begint de watercirculatie en nadat het lassen is voltooid, blijft de LED van de waterkoelingsunit branden gedurende de tijd die is ingesteld in het menu. Als er sprake is van vertering of een probleem, zal er geen watercirculatie zijn.



Het gebruik van vuil en kalkhoudend (hard) water verkort de levensduur van de toorts en de pomp. Als de koelvloeistof onder de minimumwaarde is, bestaat de kans op doorbranden en uitvallen van de motor en toorts.

2.5 Verbinding van lange tussenpakkingen

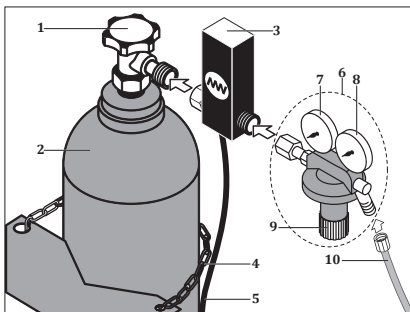
- Voor apparaten met een tussenpakking van 10 meter of langer zijn de draadaanvoereenheid en de tussenpakking zo ontworpen dat ze gemakkelijk te scheiden zijn voor transport. De twee uiteinden van de lange tussenpakkingen zijn identiek en dezelfde aansluitingen die aan de voorkant van de machine gemaakt zijn, moeten ook gemaakt worden met de connectoren en bussen aan de achterkant van de draadaanvoereenheid.
- Als de tussenpakking van uw apparaat 10 meter of langer is, sluit u de tussenpakking en de draadaanvoereenheid als volgt aan.



Figuur 2 : Aansluitingen draadaanvoereenheid voor lange tussenpakkingen

2.6 Gasaansluitingen

- Zorg ervoor dat de maat van de slangaansluiting van de gasregelaar die u gaat gebruiken 3/8 is.
- Open de kraan van de gasfles door uw hoofd en gezicht weg te houden van de uitlaat van de kraan van de gasfles en houd deze 5 seconden open. Op deze manier wordt eventueel bezinsel en vuil eruit gegooid.
- Als u een CO₂-verwarming wilt gebruiken, sluit u de CO₂-verwarming eerst aan op de gasfles. Nadat u de gasregelaar op het CO₂-verwarmingselement hebt aangesloten, steekt u de stekker van het CO₂-verwarmingselement in het CO₂-verwarmingscontact aan de achterkant van de machine.
- Als de CO₂-verwarming niet gebruikt wordt, sluit u de gasregelaar aan op de gasfles.
- Sluit één uiteinde van de cilinderslang aan op de gasregelaar en draai de klem vast. Sluit het andere uiteinde aan op de gasinlaat aan de achterkant van de machine en draai de moer vast.
- Open de kraan van de gasfles en controleer of de fles vol is en of er geen lekken in het gastraject zijn. Als u een geluid hoort en/of een gasgeur ruikt die op een lek wijst, controleer dan uw aansluitingen en verhelp het lek.



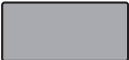
- 1- Gasflesklep
- 2- Gascilinder
- 3- CO₂-verwarming
- 4- Ketting
- 5- CO₂ Verwarmer Energiekabel
- 6- Gasregelaar
- 7- Manometer
- 8- Debietmeter
- 9- Stroomregelklep
- 10- Slang










Figuur 3 : Aansluitingen gasfles - verwarming - regelaar









GEBRUIKSAANWIJZIGEN

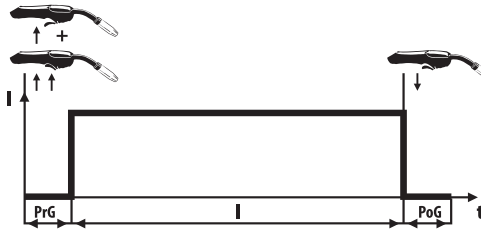
3.1 Gebruikersinterface



	<p>Digitaal display links Ampère / Draadaandrijfsnelheid en functie maakt observatie van functies mogelijk, toont de draadaandrijfsnelheid wanneer er niet gelast wordt. Geeft tijdens het lassen de lasstroom weer.</p>
	<p>Digitaal display rechts Maakt het mogelijk om spannings- en functie-instellingen te volgen. Wanneer de trekker van de toorts stationair wordt ingedrukt (zonder te lassen), wordt de stationaire bedrijfsspanning weergegeven. Geeft de lasspanning tijdens het lassen aan.</p>
	<p>Instelpot links Het instellen vindt plaats door de pot naar links en rechts te draaien. De draadsnelheid wordt aangepast bij stationair toerental. Wanneer de menuknop wordt ingedrukt en de functies worden geopend, wordt de linker instelpot gebruikt om tussen de functies te schakelen.</p> <p>Instelpot rechts Het instellen vindt plaats door de pot naar links en rechts te draaien. Spanning wordt aangepast. Wanneer de menuknop wordt ingedrukt en de functies worden geopend, wordt de betreffende functie ingesteld met de rechter instelpot.</p>

	<p>Vrije draad Zolang de knop ingedrukt blijft, wordt de draad aangedreven en werkt het gasblok niet. U kunt deze knop gebruiken om de draad op de toorts aan te brengen.</p>
	<p>Vrij gas Zolang de knop ingedrukt blijft, wordt er gas toegevoerd, maar werkt de draadaandrijving niet. U kunt deze knop gebruiken na een gaswissel.</p>
	<p>Menuknop Hiermee gaat u naar het menu. De gewenste instelling wordt geselecteerd met behulp van de instelpot. De volgende functies zijn beschikbaar in het menudeelte:</p>
	<p>Voorgas De voorgastijd wordt ingesteld. Afstelbereik • 0.1 - 10 sec. Voordat u begint met lassen gedurende de opgegeven tijd, wordt er gas toegevoerd en dan begint het lassen. Bescherm het smeltbad aan het begin van het lassen.</p>
	<p>Laatste gas De laatste gastijd is ingesteld. Afstelbereik • 0.1 - 10 sec. Na het beëindigen van het lassen gedurende de opgegeven tijd, komt het gas en wordt het lassen beëindigd. Het biedt bescherming van het smeltbad aan het einde van het lassen.</p>
	<p>Lasduur Wanneer puntlassen (methode) geselecteerd is, wordt de lastijd ingesteld Afstelbereik • 0.1 - 10 sec.</p>
	<p>Hiaatduur Wanneer puntlassen (methode) geselecteerd is, wordt de tijd ingesteld waarin niet gelast wordt. Afstelbereik • 0.1 - 10 sec.</p>
	<p>Soft Start De softstartinstelling wordt uitgevoerd. Afstelbereik • On - Off Wanneer u voor het eerst begint te lassen, neemt de draadsnelheid geleidelijk toe van lage snelheid tot de ingestelde snelheid. Dit voorkomt kloppen en spatten bij het begin van het lassen.</p>
	<p>Krater De kraterfunctie wordt ingesteld. Afstelbereik • On - Off Hierbij wordt een opvolproces uitgevoerd om scheuren aan het einde van het lassen te voorkomen. Wanneer de krater actief is, wordt de lasstroom aan het einde van het lassen met een zekere lineariteit verlaagd en wordt het lassen beëindigd.</p>

	<p>Herverbranding De herverbranding wordt afgesteld.</p> <p>Afstelbereik</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0.1 - 1 <p>Met de terugbrandfunctie wordt de brandlengte van de lasdraad aangepast om aarding te minimaliseren. Dit voorkomt dat de draad aan het contactmondstuk blijft plakken/blokkeert of dat de draad aan het materiaal blijft plakken.</p>
	<p>Sensor voor debietregeling Een efficiënte en veilige werking van het koelsysteem wordt geregeld met de Flow Control Sensor. Als er een probleem is met de watercirculatie, wordt de gebruiker gewaarschuwd met een foutcode.</p> <p>Afstelbereik</p> <ul style="list-style-type: none"> • On - Off <p>De FLO-instelling moet op OFF worden gezet als de koeleenheid niet in gebruik is.</p>
	<p>Lage Start (Low Start) De instelling van Lage Start wordt uitgevoerd.</p> <p>Afstelbereik</p> <ul style="list-style-type: none"> • On - Off <p>Bij het starten van het lassen begint de lasvoltage op een laag niveau en stijgt geleidelijk. Dit zorgt voor een trillingsvrije las, vooral bij dunne materialen en aluminium.</p>
	<p>Selectie triggermodus Wordt gebruikt om de triggermodus te selecteren. Elke druk op de knop schakelt naar de andere triggermodus.</p> <p>Afstelbereik</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 Triggers • 4 Triggers • Puntlassen (methode)
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">    </div> <p>Druk op de trigger De trigger ingedrukt houden De trigger loslaten</p> <p>2 TRIGGERMODUS : Wanneer de trigger van de toorts wordt ingedrukt, begint het lassen en wordt de trekker ingedrukt gehouden totdat het lassen klaar is. Het lassen stopt wanneer de trigger wordt losgelaten.</p> <p>Begin van het lassen;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Houd de trigger ingedrukt, • De beschermgasstroom start voor de duur van de voorgastijd. • Aan het einde van de voorgloeiperiode draait de draadaanvoermotor op lage snelheid. • De lasstroom neemt toe wanneer het werkstuk wordt bereikt. <p>Bronafsluiting;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laat hierbij de ingedrukte trigger van de toorts los, • De draadaanvoermotor stopt. • De boog gaat uit na de ingestelde terugbrandtijd. • Het proces eindigt aan het einde van de laatste gasperiode.



PrG : Voorgastijd
I : Lasstroom
PoG : Nagastijd

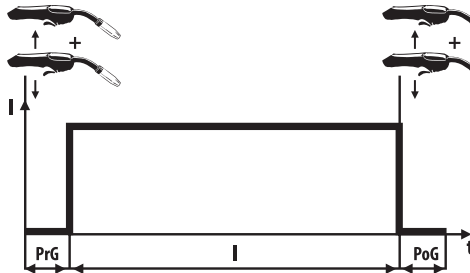
4 TRIGGERMODUS : Zodra de trigger van de toorts ingedrukt en losgelaten wordt, begint het lassen en hoeft u hem niet ingedrukt te houden tot het einde van het lassen. Wanneer de trigger wordt ingedrukt en weer losgelaten, wordt de las beëindigd.

Begin van het lassen;

- Houd de trigger ingedrukt,
- De beschermgasstroom start voor de duur van de vo orgastijd.
- Aan het einde van de voorgloeiperiode draait de draadaanvoermotor op lage snelheid.
- De lasstroom neemt toe wanneer het werkstuk wordt bereikt.
- Laat de trigger van de toorts los en het lassen gaat door.

Begin van het lassen;

- Houd de trigger ingedrukt,
- De beschermgasstroom start voor de duur van de vo orgastijd.
- Aan het einde van de voorgloeiperiode draait de draadaanvoermotor op lage snelheid.
- De lasstroom neemt toe wanneer het werkstuk wordt bereikt.
- Laat de trigger van de toorts los en het lassen gaat door.



PrG : Voorgastijd
I : Lasstroom
PoG : Nagastijd

Modus voor puntlassen (methode)

Zodra de trekker wordt ingedrukt, begint het lassen en wordt er gelast gedurende de opgegeven inschakeltijd en gewacht op de uitschakeltijd, en het lassen gaat door zolang de trekker ingedrukt wordt gehouden. Wanneer het indrukken van de trigger wordt beëindigd, zal het lassen ook stoppen. Als puntlassen geselecteerd is in de triggermodus, worden de tijden voor Aan en Uit, voor het lassen en voor het wachten bepaald.



Deze methode wordt aanbevolen als u telkens dezelfde lasnaad en inbranding wilt verkrijgen. De lassen bij puntlassen (methode) zullen van gelijke lengte zijn.

3.2 Op het net aansluiten



Controleer de netspanning voordat u de machine op het lichtnet aansluit.

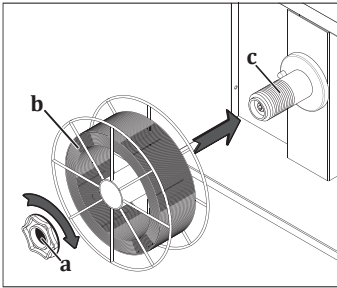


Zorg er bij het aansluiten voor dat de aan/uit-schakelaar in de "0"-positie staat.

- Zet het apparaat aan met de aan/uit-schakelaar.
- Nadat u het geluid van de ventilator hoort en het lampje op het lichtnet ziet branden, schakelt u het apparaat uit door de aan/uit-schakelaar weer in de uit-stand te zetten.

3.3 De draadspool positioneren en de draad aandrijven

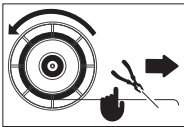
- Draai de schroef van het draadtransportsysteem los. Rijd de lasdraadspool op de as van het draadtransportsysteem en draai de schroef weer vast.



Als u de schroef van het draadtransportsysteem te strak aandraait, kan de draad niet worden aangedreven en kunnen er storingen optreden. Als u de schroef te vast aandraait, kan de draadkorf na enige tijd leeglopen en in de war raken wanneer de draadaanvoer wordt gestopt. Draai de schroef daarom niet te vast of te los aan.

Figuur 4 : De draadspool plaatsen

- Trek aan de drukhendel op de draadaandrijfspool en laat hem zakken, d.w.z. ontlad de drukspool.

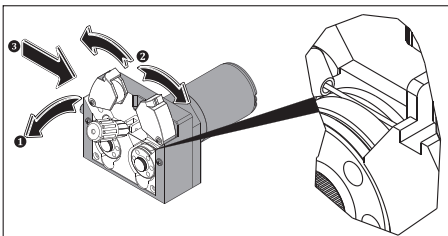


- Verwijder de lasdraad van de plaats waar de draadspool is aangesloten en knip het uiteinde af met een zijbeitel zonder het te missen.



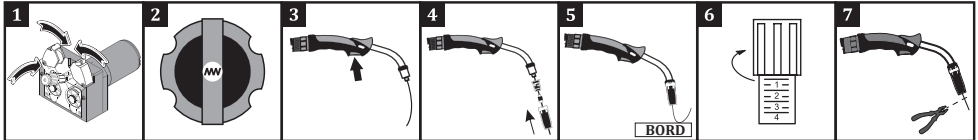
Als het uiteinde van de draad wordt gemist, kan de draad als een veer naar buiten schieten en schade aan u en anderen om u heen veroorzaken.

- Zonder de draad los te laten, voert u de draad door de draadinvoergeleider, op de spoelen en over de spoelen in de toorts.



Figuur 5 : De draad op de spool aanbrenge

- Druk de persrollen in en til de pershendel op. **1**
- Schakel de machine in door de Aan/Uit-schakelaar in stand "1" te zetten. **2**
- Druk de trekker in totdat de draad uit de toortspunt komt, terwijl u erop let dat de lasdraadspoel soepel ronddraait, controleer of de wikkeling niet loskomt door de trekker een paar keer in te drukken en los te laten. **3** Als u merkt dat de draad losraakt en/of oprolt, draai de schroef van het draadtransportsysteem dan iets vaster aan.
- Als de draad uit de toortspunt is, plaatst u het mondstuk en het contactmondstuk terug op de toorts. **4**
- Leg de draad op een plank **5**, stel de juiste draaddrukinstelling **6** in en knip het draadeinde door. **7**



Als de drukinstelschroef te strak wordt aangedraaid, los wordt gelaten of de verkeerde draadspoel wordt gebruikt, zullen de volgende effecten optreden.

NL

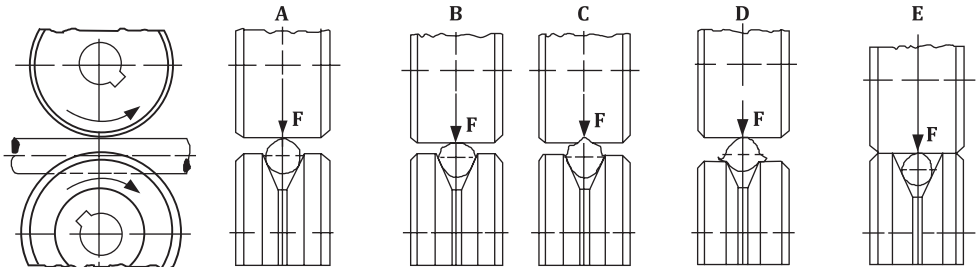
A: Geschikte draadmaat en kanaal.

B: De draad is vervormd omdat de persarm te strak is samengedrukt.

C: Er treden vervormingen op het roloppervlak op omdat de persarm te veel wordt samengedrukt.

D: De groefmaat van de spoel is te klein voor de gebruikte draad. Er treden vervormingen op in de vorm van de draad.

E: De groefmaat van de spoel is te groot voor de gebruikte draad. Kan niet naar het draadlasgebied worden verzonden.



Figuur 6 : Fouten bij het afstellen en selecteren van de spoel

3.4 Gasstroomsnelheid aanpassen



Voer de gasinstelling en gastest uit door de drukhendel van de draadaanvoerrol te laten zakken!

- Pas de gasstroom aan met de stroomregelklep.
- De stroomsnelheid van het praktische gas (CO₂, Ar, mengsel) is 10 keer de draaddiameter. Als de draaddiameter bijvoorbeeld 1,2 mm is, kan de gasstroomsnelheid worden ingesteld op 10 x 1,2 = 12 l/min.
- U kunt de tabel aan de zijkant gebruiken om de stroomsnelheid nauwkeuriger in te stellen. Til na het afstellen van de gasstroom de drukrolhendel op en sluit het deksel van de draadaanvoereenheid.

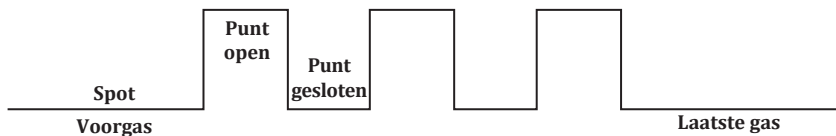
		Niet-gelegeerd staal en metaal gevulde draad	Gevulde draad	Roestvrij staal	Aluminium
Draad diameter (mm)	0.8	8 lt/min.	7 lt/min.	8 lt/min.	8 lt/min.
	0.9	9 lt/min.	8 lt/min.	9 lt/min.	9 lt/min.
	1.0	10 lt/min.	9 lt/min.	10 lt/min.	10 lt/min.
	1.2	12 lt/min.	11 lt/min.	12 lt/min.	12 lt/min.

3.5 MIG-kromme

Volt instellen



Draad instellen



Parameter	Waardebereik	Fabrieksinstelling	2- MIG locatie	4- MIG locatie
Voorgas	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Laatste gas	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Herverbranding	0.1 - 1 sec	0.1 sec	✓	✓
Lasduur	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Gap-duur	0.1 - 10 sec	0.1 sec	✓	✓
Krater	On / Off	Off	✓	✓
Flowsensor (FLO)	On / Off	Off	✓	✓
Trigger	Methode / 2 / 4	2	✓	✓

3.6 Lassen starten en beëindigen

- Afhankelijk van de diameter van de draad die u gaat gebruiken, het soort gas dat u gaat gebruiken en de dikte van het materiaal dat u gaat lassen, bepaalt u uw parameters uit de lasparametertabel van uw machine en stelt u uw machine in op deze instellingen.

 Draaddiameter

 Materiaaldikte

 Draadsnelheid

A Stroom

V Spanning

- Nadat u er zeker van bent dat u alle veiligheidsregels hebt gevolgd en de nodige voorzorgsmaatregelen hebt genomen, kunt u beginnen met lassen.
- Tijdens het lassen wordt de momentane lasspanning weergegeven op het rechter digitale display en de momentane lasstroom op het linker digitale display.



Als u niet last, laat de toorts dan zo dat deze het werkstuk, de lastang, de behuizing van het apparaat en de trekker niet aanraakt.

- Nadat u klaar bent met het lasapparaat, laat u het apparaat even afkoelen en zet u de aan/uit-schakelaar in de stand "0". Haal de stekker uit het stopcontact en schakel de gasfles uit.

ID 500 M-MW ECO

wagmaweld		ID 500 ECO																							
Materiaal	Type	Gas	Polariteit	Ø	Diameter																				
					0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm			
Fe	ER70S-6	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3	3.5	4	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-		
					A	-	60	70	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	
					V	-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	
		cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7.5	8.5	10	11.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-			
		A	-	60	75	85	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-			
		V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-			
	ER70S-6	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	8	9	10	11	12	13	14	-		
					A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-		
					V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-	
		cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	10	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	16	17.5	-				
		A	-	-	-	90	110	130	160	175	195	205	215	225	235	250	260	270	280	325	-				
		V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-			
ER70S-6	CO ₂	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-			
				A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-			
				V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-	-		
	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	6	7	7.5	8.5	8.7	9	10	11	12	13	-	-					
	A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	225	235	250	270	285	300	325	-	-					
	V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-					
ER70S-6	CO ₂	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	-			
				A	-	-	-	-	-	-	-	-	190	210	215	240	260	280	300	325	340	-			
				V	-	-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	31	-	-		
	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.5	5.5	6	6.5	6.7	7	7.3	7.7	9.3				
	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	275	285	315	330	340	355	430	-				
	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-			
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	7	8	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-			
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-
		cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-			
		A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-			
		V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-			
	ER4043	%100 Ar	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-		
					A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-		
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	
		cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.5	6.7	7	7.3	7.6	8	8.3	8.6	8.8			
		A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	260	275	285	305	325	335	355			
		V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	27	27.5	-		
CrNi	ER308LSi	%97.5Ar %2.5CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	6	7.5	8.5	10	1	12.5	13.5	14.5	16	17	18	19	20	-	-			
					A	-	65	80	95	110	120	130	140	150	155	160	165	175	185	200	-	-	-	-	
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	
		cm/min	-	-	-	-	6	6.5	7.5	8.5	9	9.5	9.8	10	10.5	11	11.5	12	13	14	-	-			
		A	-	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-			
		V	-	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-			
	ER308LSi	%97.5Ar %2.5CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	14	-		
					A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	275	-		
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	
		cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.3	8.5	9			
		A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	265	285	300	315	330	350	365			
		V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	29	-		
Fe	E71T-G5	Gasvez	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-			
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-	
				A	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				V	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0.9mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-				
	A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-				
	V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-				
1.0mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				

NL

3.8 Machinespecificaties

24 volt warmte-uitgang

- Met een warmte-uitgang van 24 Volt voorkomt hij transformatorstoringen en voldoet hij aan de veiligheidsbehoeften op het werk.

Smart ventilatorregeling

- Met de smart ventilatorregeling wordt de ventilator niet geactiveerd als het apparaat niet in werking is en wordt de ventilator geactiveerd als de temperatuur van het apparaat een bepaalde waarde bereikt. Dit bespaart energie en vermindert het binnendringen van ijzerstof in het apparaat.

Smart temperatuurregeling

- Dankzij de smart temperatuurregeling wordt de temperatuur digitaal geregeld en de ventilator dienovereenkomstig aangestuurd.

Parameterinstelling via digitale interface

- Parameters zoals eerste gas, laatste gas, terugbranding kunnen eenvoudig worden aangepast via de digitale interface.

Compatibiliteit met magneet

- Magneetgeschikte structuur slaat bron- en omgevingsinformatie in realtime op. Sommige waarden kunnen van het LCD-paneel voor de machine worden afgelezen, terwijl andere informatie (Total Equipment Effectiveness OEE, Resource Parameters-WP, Kwaliteit, enz. Opgeslagen en bewaakt op het Magnet-platform. (Optioneel)

Werken met generatoren

- Geschikt voor het werken met generatoren. Met hoeveel kVA het systeem zal werken, kunt u bepalen aan de hand van de technische specificaties.

Spanningsbeveiliging

- Als de netspanning te hoog of te laag is, beschermt de machine zichzelf automatisch door een foutcode op het display weer te geven. Op deze manier worden de onderdelen van het apparaat niet beschadigd en gaat het apparaat lang mee. Na het normaliseren van de omgevingscondities worden ook de functies van het apparaat geactiveerd.



ONDERHOUDS- EN STORINGSINFORMATIE

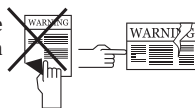
- Onderhoud en reparaties aan het apparaat moeten worden uitgevoerd door bevoegde personen. Ons bedrijf is niet verantwoordelijk voor ongevallen die veroorzaakt worden door ingrepen van onbevoegde personen.
- U kunt de onderdelen die u tijdens de reparatie gebruikt bij onze geautoriseerde diensten verkrijgen. Het gebruik van originele reserveonderdelen verlengt de levensduur van uw apparaat en voorkomt prestatieverlies.
- Neem altijd contact op met de fabrikant of een door de fabrikant aangegeven erkende werkplaats.
- Elke poging die tijdens de garantieperiode niet door de fabrikant is goedgekeurd, maakt alle garantiebepalingen ongeldig.
- Neem tijdens onderhouds- en reparatiewerkzaamheden altijd de geldende veiligheidsvoorschriften in acht.
- Voordat er reparatiewerkzaamheden aan de machine worden uitgevoerd, moet u de stekker uit het stopcontact trekken en 10 seconden wachten tot de condensatoren ontladen zijn.

4.1 Onderhoud



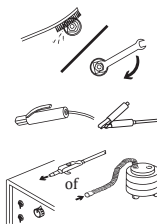
Elke 3 maanden

- Verwijder de waarschuwingslabels op het apparaat niet. Vervang versleten/gescheurde etiketten door nieuwe. U kunt de etiketten bij de geautoriseerde service verkrijgen.
- Controleer de toorts, tang en kabels. Let op de verbindingen en de stabiliteit van de onderdelen. Vervang beschadigde/defecte onderdelen door nieuwe. Maak geen lassen/reparaties aan de kabels.
- Zorg voor voldoende ventilatieruimte.
- Controleer voordat u met lassen begint de gasstroom vanaf de tip van de toorts met een debietmeter. Als de stroomsnelheid van het gas te hoog of te laag is, breng deze dan op het juiste niveau voor het uit te voeren laswerk.



Elke 6 maanden

- Reinig verbindingsonderdelen zoals bouten en moeren en draai ze vast.
- Controleer de kabels van de elektrodeklem en de aardklem.
- Open de zijkappen van de machine en reinig deze met droge lucht onder lage druk. Gebruik geen perslucht van dichtbij op elektronische onderdelen.
- Vul het water in de tank van de waterkoeler regelmatig bij met schoon, niet hard water en bescherm het tegen bevriezing met antivries.



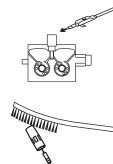
OPMERKING: De hierboven vermelde perioden zijn de maximale perioden die moeten worden toegepast als er zich geen problemen voordoen met uw apparaat. Afhankelijk van de intensiteit en vervuiling van uw werkomgeving kunt u de bovenstaande handelingen vaker herhalen.



Las nooit met de deuren van de lasmachine open.

4.2 Niet-periodiek onderhoud

- Het draadaanvoermechanisme moet schoon worden gehouden en de roloppervlakken mogen nooit worden ingevet.
- Reinig altijd de resten die zich op het apparaat hebben opgehoopt met behulp van droge lucht telkens wanneer de lasdraad wordt vervangen.
- Reinig de verbruiksartikelen op de toorts regelmatig. Indien nodig moet deze worden vervangen. Zorg ervoor dat deze materialen originele producten zijn voor langdurig gebruik.



4.3 Problemen oplossen

In de onderstaande tabellen worden mogelijke fouten en oplossingsuggesties vermeld.

Storing	Oorzaak	Oplossing
Apparaat werkt niet	• Elektronische kaart defect	• Neem contact op met de geautoriseerde service
	• Probleem met de elektrische aansluiting van het apparaat	• Controleer of het apparaat op het lichtnet is aangesloten
	• Defecte netaansluitingen	• Controleer of de netaansluitingen juist zijn
	• Netzekering defect of netkabel beschadigd	• Controleer de zekeringen van de netvoeding, het netsnoer en de stekker
	• Aan/uit-schakelaar werkt niet goed	• Controleer de aan/uit-schakelaar
Draadaandrijfmotor start niet	• Elektronische kaart/draad aandrijfmotor defect	• Neem contact op met de geautoriseerde service
De draadaanvoermotor werkt, maar de draad gaat niet vooruit	• Draadaanvoerrollen niet geselecteerd op basis van draaddiameter	• Selecteer de juiste draadopvoerhaspel
	• Te weinig druk op de draadaanvoerrollen	• Stel de juiste drukrolinstelling in
Niet goed gelast	• Maat contactsproeier verkeerd gekozen of beschadigd	• Vervang het contactmondstuk
	• Lage druk van de drukrollen	• Stel de juiste drukrolinstelling in
	• Te veel of te weinig beschermend gas	• Controleer het gebruikte gas en de afstelling ervan. Raadpleeg een erkend servicecentrum als gasafstelling niet mogelijk is
	• Lasparameters zijn niet juist gekozen	• Verander uw instellingen voor voltage en draadsnelheid
De bronstroom is niet stabiel en/of niet geregeld	• De aardtang van de machine is niet verbonden met het werkstuk	• Zorg ervoor dat de machine is aangesloten op het deel van de aardklem
	• Kabels en aansluitpunten zijn beschadigd	• Controleer of de kabels goed vastzitten en de aansluitpunten niet gecorrodeerd zijn.
	• Verkeerde parameter en proces geselecteerd	• Controleer of de parameter- en processelectie juist is
	• Elektrodepool- en stroomsterktewaarden zijn onjuist (MMA-lassen)	• Controleer de pool waarop de elektrode moet worden aangesloten en de stroomwaarde die op de machine moet worden ingesteld
	• Wolframtip versleten (bij TIG-lassen)	• Zorg ervoor dat de wolframtip schoon is
	• Beschadigde lastoorts (MIG, TIG lassen)	• Controleer of de lastoorts goed vastzit
	• Elektronische kaartstoring	• Neem contact op met de geautoriseerde service
Ventilator werkt niet	• Elektronische kaart / ventilatorstoring	• Neem contact op met de geautoriseerde service

Storing	Oorzaak	Oplossing
Het scherm geeft een waarde van 0000 weer.	<ul style="list-style-type: none"> Lasparameters zijn niet juist gekozen 	<ul style="list-style-type: none"> Alle parameters zoals draadtype, gastype, enz. moeten geselecteerd worden op basis van uw lasmethode

4.4 Foutcodes

Foutcode	Fout	Oorzaak	Oplossing
E01	Thermische bescherming (Primair)	<ul style="list-style-type: none"> Uw apparaat heeft mogelijk de activeringsfrequentie overschreden 	<ul style="list-style-type: none"> Laat het apparaat afkoelen. Als de storing verdwijnt, probeer dan lagere stroomsterktes te gebruiken Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
		<ul style="list-style-type: none"> De ventilator werkt mogelijk niet 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer visueel of de ventilator werkt of niet Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
		<ul style="list-style-type: none"> Luchtinlaat- en luchtuitlaatkanalen kunnen geblokkeerd zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Open de voorkant van de luchtkanalen Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
		<ul style="list-style-type: none"> De werkomgeving van de machine kan te warm of benauwd zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Zorg ervoor dat de werkomgeving van de machine niet te warm of benauwd is Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E02	Netspanning Laag	<ul style="list-style-type: none"> De netspanning kan gedaald zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer de netaansluitkabels en de spanning. Zorg voor de juiste spanningsingang. Als de netspanning normaal is, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E03	Netspanning Hoog	<ul style="list-style-type: none"> De netspanning kan toegenomen zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer de netaansluitkabels en de spanning. Zorg voor de juiste spanningsingang. Als de netspanning normaal is, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E04	Stroom / Spanning Leesfout	<ul style="list-style-type: none"> Mogelijke hardwarefout 	<ul style="list-style-type: none"> Neem contact op met de geautoriseerde service
E05	Temperatuursensor Afleesfout	<ul style="list-style-type: none"> Mogelijke hardwarefout 	<ul style="list-style-type: none"> Neem contact op met de geautoriseerde service
E06	Waterkoeling Fout in eenheid	<ul style="list-style-type: none"> Waterkoeleenheid kan defect zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer de connector van de waterkoeler en de toortsinlaten/ uitlaten Zorg voor watercirculatie Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling

NL

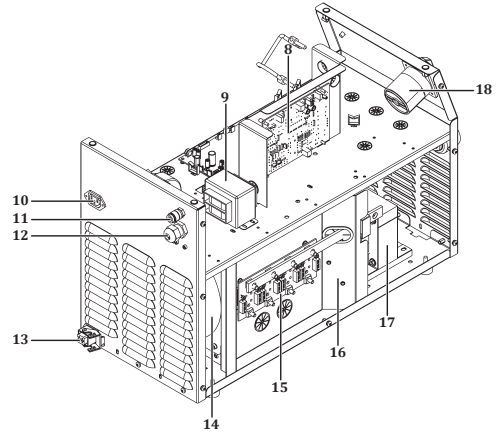
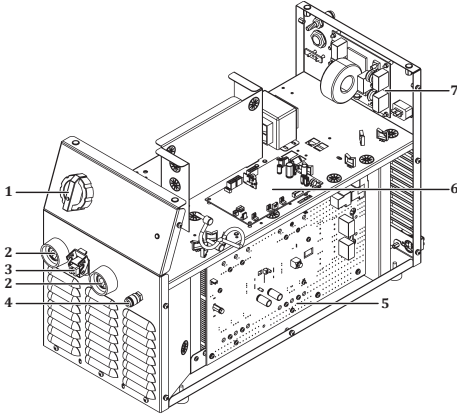
Foutcode	Fout	Oorzaak	Oplossing
E07	Systeemfout	<ul style="list-style-type: none"> Mogelijke hardwarefout 	<ul style="list-style-type: none"> Neem contact op met de geautoriseerde service
E08			
E09			
E10	Toortsverbinding Fout	<ul style="list-style-type: none"> De toorts en toortsaansluitingen kunnen defect zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer de toorts en toortsaansluitingen Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E11	Systeemfout	<ul style="list-style-type: none"> Mogelijke hardwarefout 	<ul style="list-style-type: none"> Neem contact op met de geautoriseerde service
E12			
E13	Draadaanvoereenheid Fout	<ul style="list-style-type: none"> Er kan een fout zijn in de draaandrijving 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer de draadkorf, spoel/ spoeldruk en toortsaansluitingen Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E14	Systeemfout	<ul style="list-style-type: none"> Mogelijke hardwarefout 	<ul style="list-style-type: none"> Neem contact op met de geautoriseerde service
E15	Afstandsbediening Communicatiefout	<ul style="list-style-type: none"> De aansluitingen van de afstandsbediening kunnen defect zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer de aansluitingen van de afstandsbediening Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E16	Systeemfout	<ul style="list-style-type: none"> Mogelijke hardwarefout 	<ul style="list-style-type: none"> Neem contact op met de geautoriseerde service
E17			
E18			
E19	Thermische bescherming (Secundair)	<ul style="list-style-type: none"> Uw apparaat heeft mogelijk de activeringsfrequentie overschreden 	<ul style="list-style-type: none"> Laat het apparaat afkoelen. Als de storing verdwijnt, probeer dan lagere stroomsterktes te gebruiken Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
		<ul style="list-style-type: none"> De ventilator werkt mogelijk niet 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer visueel of de ventilator werkt of niet Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
		<ul style="list-style-type: none"> Luchtinlaat - uitlaatkanalen kunnen geblokkeerd zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Open de voorkant van de luchtkanalen Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
		<ul style="list-style-type: none"> De werkomgeving van de machine kan te warm of benauwd zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Zorg ervoor dat de werkomgeving van de machine niet te warm of benauwd is Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E20	Systeemfout	<ul style="list-style-type: none"> Mogelijke hardwarefout 	<ul style="list-style-type: none"> Neem contact op met de geautoriseerde service
E21			
E22			
E23			

Foutcode	Fout	Oorzaak	Oplossing
E26	Inlaatdruk Laag	<ul style="list-style-type: none"> De inlaatdruk kan laag zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer uw lucht-/ gasaansluitingen en zorg ervoor dat de inlaatdruk goed is. Als de inlaatdruk normaal is, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E27	Toortsbescherming Niet aangebracht	<ul style="list-style-type: none"> De toortsbescherming is mogelijk niet aangebracht, zit mogelijk niet goed op zijn plaats 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer of de beschermkap van de toorts correct gemonteerd is Als het probleem aanhoudt, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E28	Systeemfout	<ul style="list-style-type: none"> Mogelijke hardwarefout 	<ul style="list-style-type: none"> Neem contact op met de geautoriseerde service
E29	DC-busspanning Laag	<ul style="list-style-type: none"> De netspanning kan gedaald zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer de netaansluitkabels en de spanning. Zorg voor de juiste spanningsingang. Als de netspanning normaal is, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E30	DC-busspanning Hoog	<ul style="list-style-type: none"> De netspanning kan toegenomen zijn 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer de netaansluitkabels en de spanning. Zorg voor de juiste spanningsingang. Als de netspanning normaal is, neem dan contact op met de erkende serviceafdeling
E31	Systeemfout	<ul style="list-style-type: none"> Mogelijke hardwarefout 	<ul style="list-style-type: none"> Neem contact op met de geautoriseerde service

BIJLAGEN

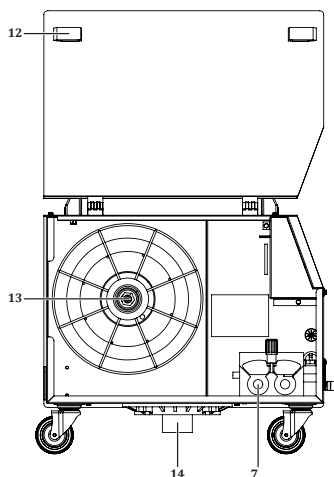
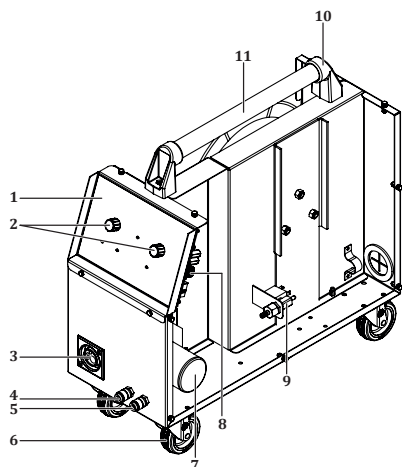
5.1 Lijsten met reserveonderdelen

Lijst met reserveonderdelen voor de voeding



NO	BESCHRIJVING	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Schakelknop	A308900004	A308900004
2	Lasmof	A377900106	A377900106
3	Aansluiting	A378002002	A378002002
4	Snelkoppeling	A245700004	A245700004
5	Elektronische printplaat E206A-1	Y524000105	Y524000095
6	Elektronische printplaat E206A-CNT4A	Y524000104	Y524000096
7	Elektronische printplaat E202A-FLT4	Y524000080	Y524000080
8	Elektronische printplaat E121A-2	Y524000097	Y524000097
9	Regeltransformator	K366100006	K366100006
10	Snelkoppeling	A245700004	A245700004
11	Aansluiting voor voeding	A378000050	A378000050
12	Aansluiting (Compleet)	A378002002	A378002002
13	Kunststof klier	A376400016	A376400016
14	Ventilator	K250200028	K250200028
15	Elektronische printplaat E202A-4A	Y524000081	Y524000081
16	Elektronische printplaat E206A FLT	Y524000077	Y524000077
17	Voedingstransformator	A366000039	A366000039

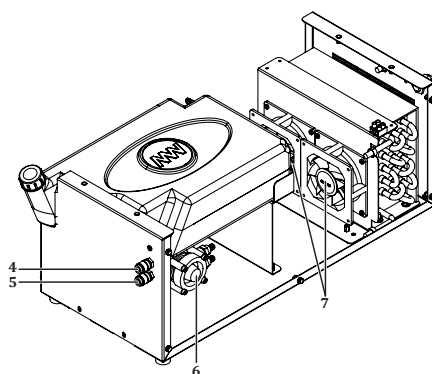
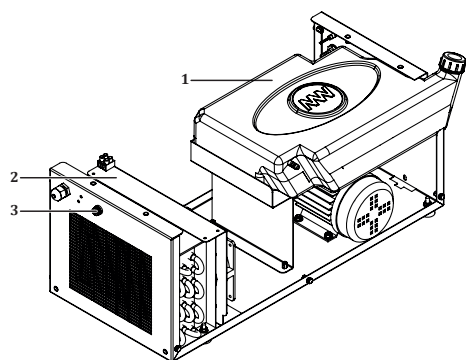
Onderdelenlijst draadaanvoereenheid



NO	BESCHRIJVING	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Paneellabel	K109900193	K109900193
2	Potknop	A229500006	A229500006
3	Toortsconnector	Y522000133	Y522000133
4	Snelkoppeling Rood	A245700003	A245700003
5	Snelkoppeling Blauw	A245700002	A245700002
6	Plaatstalen zwenkwiel	A225100006	A225100006
7	Machinaal draadschuifstelsel	K309002210	K309002210
8	Elektronische printplaat E206A-4	Y524000106	Y524000098
9	Gasventilatie	A253006019	A253006019
10	Handgreepsleuf	K101509055	K101509055
11	Draaggreep	K103019119	K103019119
12	Dekselvergrendeling	A229300006	A229300006
13	Roterend apparaat	K090200002	K090200002

NL

Onderdelenlijst waterkoeleenheid

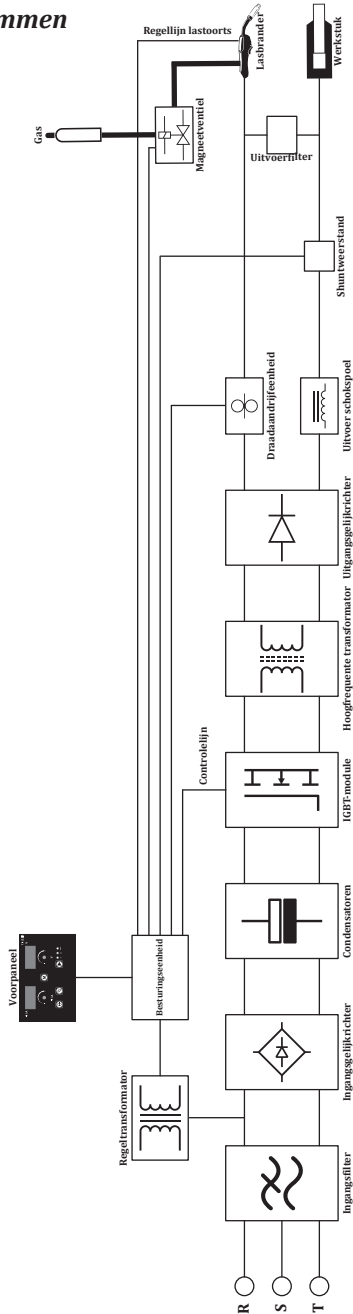


NL

NO	BESCHRIJVING	ID 350 MW ECO	ID 500 MW ECO
1	Glazen zekeringgleuf	A300190001	A300190001
2	Radiator	A260000010	A260000010
3	Watertank	A249000043	A249000043
4	Snelkoppeling	A245700004	A245700004
5	Snelkoppeling	A245700004	A245700004
6	Waterpomp	A240000006	A240000006
7	Ventilator	A250001126	A250001126

5.2 Bedradingsdiagrammen

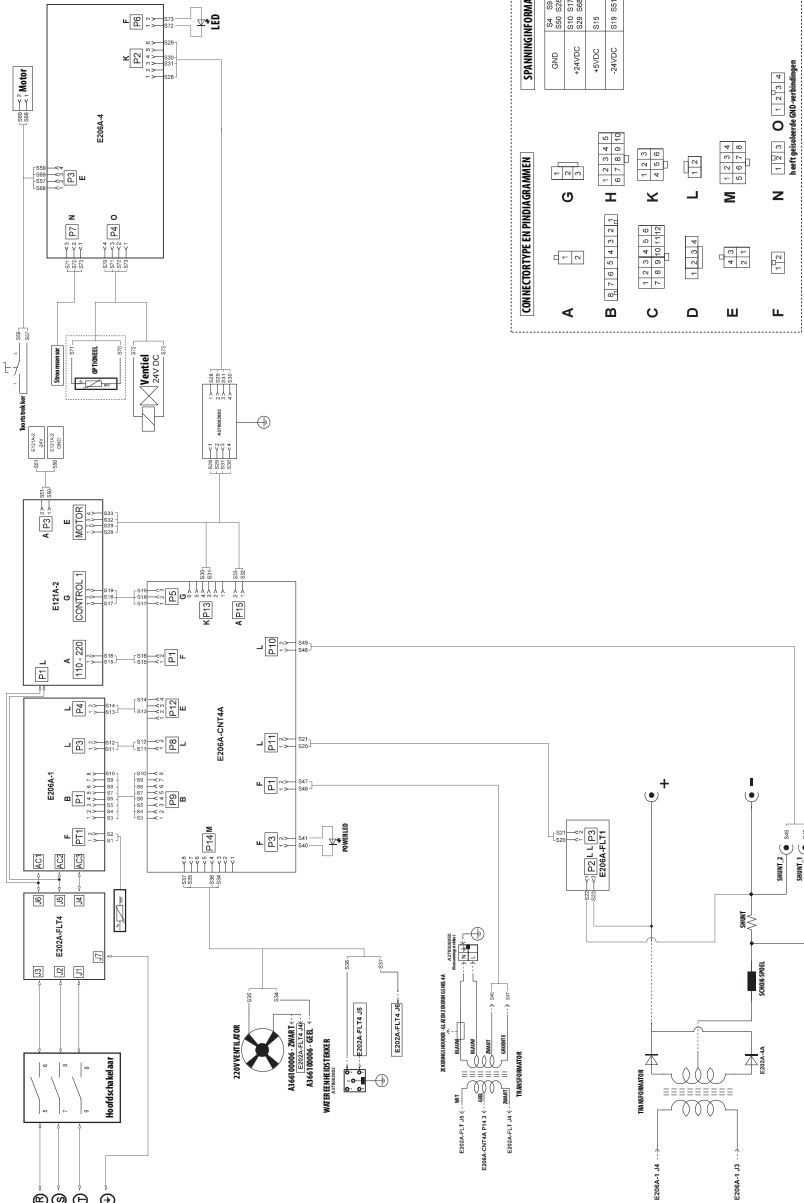
Blokdiagram



NL

Circuitschema
ID 350 M-MW ECO

NL



CONNECTORTYPE EN PINDDIAGRAMMEN

A	1	2	3
B	8	7	6
C	1	2	3
D	1	2	3
E	4	3	2
F	1	2	3

SPANNINGSGEGEVEN

0VDC	S4	S5	S18
+24VDC	S56	S29	S32
+5VDC	S27	S30	S33
+9VDC	S15		
-24VDC	S16	S51	

De aansluitingen zijn te vinden op de volgende pagina's:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
61	62	63	64	65	66	67	68	69	70
71	72	73	74	75	76	77	78	79	80
81	82	83	84	85	86	87	88	89	90
91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

PRODUCTINFORMATIE**Model****Serienummer****FABRIKANT****Naam**

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Adres

Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA

Telefoon / E-mail

+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com

AANKOOPINFORMATIE**Naam dealer****Stad / Land****Telefoon / E-mail****Aankoopdatum****KLANTINFORMATIE****Bedrijfsnaam****Stad / Land****Telefoon / E-mail****Naam contactpersoon****DIENSTINFORMATIE (indien van toepassing)****Bedrijfsnaam****Naam technicus****Datum inbedrijfstelling**
(Startdatum garantie)

Bezoek onze website www.magmaweld.com/warranty-terms/wt voor
garantievoorwaarden.

المحتويات

294	قواعد السلامة	
	1 المعلومات التقنية	1
299	الأوصاف العامة	1.1
299	مكونات الآلة	1.2
301	ملصق المنتج	1.3
302	المواصفات الفنية	1.4
303	الملحقات	1.5
	2 معلومات التثبيت	2
304	الأمر التي يجب مراعاتها عند التسليم	2.1
304	توصيات التثبيت والتشغيل	2.2
305	توصيل قابس الكهرباء	2.3
305	وحدة تبريد المياه (لموديلات الميغاوات)	2.4
305	توصيل الحزم الوسيطة الطويلة	2.5
306	توصيلات الغاز	2.6
	3 معلومات الاستخدام	3
307	واجهة المستخدم	3.1
311	هيكلية القائمة	3.2
311	إدخال بكره السلك وتغذية السلك	3.3
312	ضبط تدفق الغاز	3.4
313	MIG منحني اللحام القوسي المعدني المحجب بغاز خامل	3.5
314	بدء وانتهاء اللحام	3.6
315	معلومات اللحام	3.7
317	مميزات الآلة	3.8
318	قيمة الاستهلاك	3.9
	4 معلومات الصيانة والأعطال	4
319	الصيانة	4.1
319	الصيانة غير الدورية	4.2
320	استكشاف الأخطاء وإصلاحها	4.3
321	رموز الأخطاء	4.4
	5 المرفقات	5
324	قوائم قِطَع الغيار	5.1
327	مخططات الاتصال	5.2

قواعد السلامة

اتبع جميع قواعد السلامة المدرجة في الدليل!

- التعرف بمعلومات السلامة
- تُستخدم رموز السلامة في الدليل لتحديد المخاطر المحتملة.
- عند ظهور أي رمز سلامة في هذا الدليل، يجب أن يكون مفهوماً أنَّ هناك خطر حدوث إصابة ويجب تجنب المخاطر المحتملة من خلال قراءة التفسيرات التالية بعناية.
- يكون مالك الآلة مسؤولاً عن منع الأشخاص غير المصرح لهم من الوصول إلى الجهاز.
- يجب أن يكون الأشخاص الذين يستخدمون الآلة من ذوي الخبرة أو مدربين تدريباً كاملاً في اللحام / القطع. يجب قراءة دليل المستخدم واتباع تحذيرات السلامة قبل العمل.



التعريف برموز السلامة

احذر



يشير إلى موقف يحتمل أن يكون خطيراً قد يؤدي إلى إصابة أو تلف. إذا لم يتم اتخاذ أي إجراء، فقد يتسبب ذلك في إصابة أو خسارة / ضرر مادي.

هام



يشير إلى معلومات وتحذيرات الاستخدام.

خطر



يشير إلى خطر جسيم. إذا لم يتم تجنبه، فقد يؤدي ذلك إلى الوفاة أو إصابة خطيرة.

فهم تحذيرات السلامة



- اقرأ دليل المستخدم والمصقات وتحذيرات السلامة الموجودة على الجهاز بعناية.
- تأكد من أنَّ ملصقات التحذير الموجودة على الجهاز في حالة جيدة. استبدل الملصقات المفقودة أو التالفة.
- تعرف على كيفية تشغيل الجهاز وكيفية عمل الضوابط بشكل صحيح.
- استخدم جهازك في بيئات عمل مناسبة.
- ستؤثر التغييرات غير الملائمة التي يمكن إجراؤها على جهازك سلبيًا من ناحية التشغيل الآمن للجهاز وعمره.
- الشركة المصنعة غير مسؤولة عن عواقب تشغيل الجهاز خارج الشروط المحددة.

يمكن للصدمة الكهربائية أن تسبب الموت



تأكد من أنَّ إجراءات التثبيت تتوافق مع المعايير الكهربائية الوطنية واللوائح الأخرى ذات الصلة، وقم بتثبيت الجهاز بواسطة أشخاص معتمدين.

- إرتدي قفازات ومريول عمل جاف ومعزول جيدًا. لا تستخدم أبدًا قفازات ومريول عمل مبللة أو تالفة.
- إرتد ملابس واقية مقاومة للهب ضد مخاطر الاحتراق. يجب أن تكون الملابس التي يستخدمها المشغل واقية من الشرر والتناثر وإشعاع القوس.
- لا تعمل مفردك. في حالة وجود خطر، تأكد من وجود شخص ما في المنطقة التي تعمل معها للإبلاغ عن أي حادث.
- لا تلمس القطب الكهربائي بيديك. لا تسمح لحامل القطب الكهربائي أو القطب الكهربائي بالتلامس مع أي شخص أو جسم مؤرض.
- لا تلمس أبدًا الأجزاء الناقلة للكهرباء.
- إذا كنت على اتصال بقطب كهربائي متصل بسطح عمل أو بأرضية أو بألة أخرى، فلا تلمس القطب الكهربائي مطلقاً.
- يمكنك حماية نفسك من الصدمات الكهربائية المحتملة عن طريق عزل نفسك عن سطح العمل والأرضية. استخدم مادة عازلة غير قابلة للاحتراق، عازلة كهربائياً، جافة، غير تالفة، وكبيرة بما يكفي لقطع اتصال المشغل بسطح العمل.
- لا تقم بتوصيل أكثر من قطب كهربائي واحد بحامل القطب.
- قم بتوصيل كمامة التاريز بقطعة العمل أو طاولة العمل في أقرب وقت ممكن لضمان اتصال جيد بين المعدن إلى المعدن.
- افحص الشعلة قبل تشغيل الجهاز. تأكد من أن الشعلة وكابلاتها في حالة جيدة. تأكد من استبدال الشعلة التالفة أو البالية.
- لا تلمس حوامل الأقطاب الكهربائية المتصلة بجهازين مختلفين في نفس الوقت حيث سيكون هناك جهد دائري مزدوج مفتوح.
- احتفظ بالجهاز مغلماً وافصل الكابلات في حالة عدم استخدامها.
- افصل جميع توصيلات الطاقة و / أو المقابس أو قم بإيقاف تشغيل الجهاز قبل إصلاح الجهاز.
- كن حذراً عند استخدام كابل التيار الكهربائي الطويل.
- تأكد من أن جميع التوصيلات محكمة ونظيفة وجافة.
- تأكد من أن الكابلات جافة ونظيفة وغير مزينة. يجب الحماية من الأجزاء المعدنية الساخنة والشرر.
- تشكل الأسلاك العارية غير المعزولة خطراً مميتاً. تحقق بشكل متكرر من جميع الكابلات بحثاً عن أي تلف محتمل. في حالة اكتشاف كابل تالف أو غير معزول، قم بإصلاحه أو استبداله على الفور.
- إذا لم تكن كمامة التاريز متصلة بقطعة العمل، فقم بعزلها لتجنب ملامستها لأي أجسام معدنية.
- تأكد من أن تاريز خط الطاقة يتم بشكل صحيح.
- لا تستخدم مخرج لحام التيار المتردد في المناطق المبللة أو الرطبة أو الضيقة وحيث يوجد خطر السقوط.
- استخدم مخرج التيار المتردد فقط عند الضرورة لعملية اللحام.

- عندما يكون خرج التيار المتردد مطلوبًا، استخدم وحدة التحكم عن بعد إذا كانت متوفرة على ألتك.
- اتخذ احتياطات أمان إضافية عند وجود أحد المخاطر الكهربائية التالية؛
- عندما تكون في أماكن رطبة أو ترتدي ملابس مبللة،
- أثناء تواجدك على الأرضيات المعدنية أو الشبكات أو هيكل السقالات،
- عندما تكون في أوضاع ضيقة مثل الجلوس أو الركوع أو الاستلقاء،
- عندما يكون خطر التلامس مع قطعة العمل أو الأرض مرتفعًا أو لا مفر منه.
- في هذه الحالات، يمكن استخدام المعدات التالية؛
- آلة لحام قوسي معدني محجب بغاز حامل بجهد ثابت شبه أوتوماتيكي ذات تيار مباشر ،
- آلة لحام قوسي كهربائي محجب يدوية ذات تيار مباشر ،
- إذا تواجدت آلة لحام تيار مباشر أو تيار متردد بجهد كهربائي منخفض ذو الدائرة المفتوحة (VRD).

أشياء يجب القيام بها في حالة الصدمة الكهربائية • أفضل الطاقة الكهربائية. استخدم مواد غير موصلة للكهرباء، مثل الخشب الجاف، لتحرير المصاب بالصدمة من الأسلاك أو الأجزاء الناقلة للكهرباء.



- اتصل بخدمة الطوارئ.
- إذا كان لديك تدريب على الإسعافات الأولية؛
- إذا كان المصاب لا يتنفس، فقم بإجراء الإنعاش القلبي الرئوي على الفور بعد قطع الاتصال بالمصدر الكهربائي. استمر في الإنعاش القلبي الرئوي حتى يبدأ التنفس أو تصل المساعدة.
- استخدم جهاز إزالة رجفان القلب الإلكتروني (AED) وفقًا للتوجيهات عند توفره.
- عالج الحروق الكهربائية، مثل الحروق الحرارية، عن طريق وضع الكمادات الباردة.
- منع العدوى وتغطيتها بقطعة قماش جافة ونظيفة.

AR

يمكن أن تتسبب الأجزاء المتحركة في حدوث إصابات • الابتعاد عن الأجزاء المتحركة. احرص على أن تكون جميع الأغطية والألواح والأبواب وما إلى ذلك لآلة والأجهزة مغلقة ومقفلتة. ارتدِ أحذية ذات أصابع معدنية ضد احتمال سقوط أشياء ثقيلة.



من الخطير جدًا استنشاق الدخان والغاز المنبعث أثناء عملية اللحام والقطع لفترة طويلة.

يمكن أن يكون الدخان والغازات ضارة بصحتك

- الإحساس بالحرقان والتهيج في العين والأنف والحلق هي علامات على عدم كفاية التهوية. في مثل هذه الحالة، قم بزيادة التهوية على الفور، إذا استمرت المشكلة، توقف عن اللحام / القطع.
- قم بإنشاء نظام تهوية طبيعي أو اصطناعي في منطقة العمل.
- استخدم نظام شفط دخان مناسب حيث يتم اللحام / القطع.
- إذا لزم الأمر، قم بتثبيت نظام يمكنه طرد الأبخرة والغازات المتراكمة في ورشة العمل بأكملها. استخدم نظام ترشيح مناسب لتجنب تلوث البيئة أثناء التفريغ.
- إذا كنت تعمل في أماكن ضيقة ومغلقة أو إذا كنت تقوم بلحام الرصاص أو البريليوم أو الكاديوم أو الزنك أو المواد المخلفة أو المطيعة، فاستخدم أجهزة التنفس التي توفر الهواء النقي بالإضافة إلى الاحتياطات المذكورة أعلاه.
- إذا تم تجميع أسطوانات الغاز في منطقة منفصلة، فتأكد من وجود تهوية جيدة في هذه المناطق، وحافظ على الصمامات الرئيسية مغلقة عندما لا تكون أسطوانات الغاز قيد الاستخدام، واحترس من تسرب الغاز.
- الغازات الواقية مثل الأرجون أكثر كثافة من الهواء ويمكن استنشاقها بدلاً من الهواء إذا تم استخدامها في الداخل. هذا يشكل خطر على صحتك.
- لا تقم بإجراء عمليات اللحام / القطع في وجود أبخرة هيدروكربونية مكثورة تنطلق أثناء عمليات التشحيم أو الطلاء.
- تتطلب بعض الأجزاء الملمومة / المقطوعة تهوية خاصة. يجب قراءة قواعد السلامة الخاصة بالمنتجات التي تتطلب تهوية خاصة بعناية. يجب ارتداء قناع غاز مناسب في الحالات التي يتوجب فيها ارتداء قناع الغاز.



يمكن أن يضر ضوء القوس والتناثر عينيك وجلدك • لحماية عينيك ووجهك، استخدم قناع واقى قياسي وفلتر زجاجي مناسب. احص الأجزاء المكتشفة الأخرى من جسمك (الذراعين والرقبة والأذنين، إلخ) من القوس والتناثر باستخدام ملابس واقية مناسبة. قم بإحاطة منطقة عملك بنشاطات مقاومة للاشتعال أعلى من مستوى العين وقيم بتعليق علامات التحذير حتى لا يتضرر الأشخاص من حولك من أشعة القوس والمعادن الساخنة. لا تقم باستخدام الآلة لتسخين الأنابيب المجمدة. ستؤدي هذه العملية باستخدام آلة لحام / قطع إلى حدوث انفجار أو حريق أو تلف المعدات الخاص بك.



يمكن للشراشات والتناثر أن • تتسبب العمليات مثل اللحام / القطع وصل القطع والتنظيف بالفرشاة في حدوث شرر وتناثر جزيئات معدنية. ارتد نظارات أمان تؤذي عينيك مع دروع جانبية تحت القناع الواقي لمنع الإصابة المحتملة.



يمكن أن تتسبب الأجزاء الساخنة • لا تلمس الأجزاء الساخنة بيديك. أعط أجزاء الآلة الوقت لتبرد قبل العمل عليها. عندما تحتاج إلى التعامل مع الأجزاء الساخنة، استخدم الأدوات المناسبة وقفازات اللحام / القطع ذات العزل الحراري العالي والملابس المقاومة للحريق.



يمكن للضوضاء أن تضر • يمكن أن تسبب الضوضاء الناتجة عن بعض المعدات والعمليات الضعيف لسمعك. إذا كان مستوى الضوضاء مرتفعاً، قم بارتداء واقيات الأذن المعتمدة.



يمكن أن يتسبب سلك • لا توجه الشعلة إلى أي جزء من الجسم أو الأشخاص الآخرين أو أي معدن أثناء فك سلك اللحام. احم عينيك ووجهك أثناء القيام بعملية فك سلك اللحام يدوياً، خاصة بأقطار رقيقة، قد يقفز السلك من يدك مثل النابض، قد يؤدي أو يضر الآخرين من حولك.



يمكن أن تسبب عملية • لا تقم أبداً باللحام / القطع بالقرب من المواد القابلة للاشتعال. قد يؤدي ذلك إلى نشوب حرائق وانفجارات. اللحام / القطع في نشوب • قبل البدء في عملية اللحام / القطع، قم بإزالة هذه المواد من الوسط المحيط أو قم بتغطيتها بأغطية واقية لمنعها من الاحتراق حرائق وانفجارات • تطبيق القواعد الخاصة الوطنية والدولية في هذه المجالات.



لا تقم بعملية لحام / قطع الأنابيب أو المواسير المغلقة تمامًا. قبل لحام / قطع الأنابيب والحاويات المغلقة، افتحها وفرغها بالكامل وقم بتهوئتها ونظفها. تولى أقصى قدر من العناية الممكنة عند اللحام / القطع في مثل هذه الأماكن. لا تقم بلحام / قطع الأنابيب أو المواسير التي تحتوي على مواد قد تسبب انفجاراً أو حريقاً أو تفاعلات أخرى ، حتى لو كانت فارغة. يتم إنتاج درجة حرارة عالية أثناء عملية اللحام / القطع. لذلك، لا تقم بتطبيقه على الأسطح القابلة للاشتعال أو التالفة بسهولة! يمكن أن تتسبب الشرر والقطع المتناثرة في نشوب حريق. لهذا السبب، احتفظ بملوود مثل أنابيب مظافة الحريق والمياه والرمل في متناول اليد. استخدم صمامات الفحص ومنظمات الغاز والصمامات في دوائر الغاز القابلة للاشتعال والانفجار والمضغوطة. تأكد من فحصها بشكل دوري وأنها تعمل بشكل صحيح.

قد تتسبب صيانة الآلات • يجب عدم إصلاح الأجهزة الكهربائية بواسطة أشخاص غير مصرح لهم بذلك. يمكن أن تؤدي الأخطاء التي يتم ارتكابها هنا إلى إصابة والأجهزة من قبل أشخاص خطيرة أو الوفاة أثناء الاستخدام. غير مصرح لهم في حدوث • تعمل عناصر دائرة الغاز تحت الضغط؛ قد تحدث الانفجارات نتيجة للخدمات التي يقدمها أشخاص غير مصرح لهم، يمكن أن يصاب المستخدمون بجروح خطيرة. يوصى بإجراء الصيانة الفنية للآلة ووحداتها الطرفية مرة واحدة على الأقل في السنة.



اللحام / القطع في الأماكن • تأكد من إجراء عمليات اللحام / القطع برفقة شخص آخر في الأماكن ذات الحجم الصغير والمغلقة. تجنب عمليات اللحام / القطع في مثل هذه الأماكن المغلقة قدر الإمكان.



قد يؤدي عدم اتخاذ • اتخذ جميع الاحتياطات اللازمة أثناء نقل الآلة. يجب أن تكون المناطق المراد نقلها والظروف المادية وصحة الأجزاء التي سيتم الاحتياطات اللازمة أثناء استخدامها في النقل والشخص الذي سينفذ النقل مناسبة لعملية النقل. بعض الآلات ثقيلة للغاية ، لذلك ، يجب التأكد من اتخاذ تدابير السلامة البيئية اللازمة أثناء تغيير الأماكن. النقل إلى وقوع حوادث • في حالة استخدام الآلة على منصة، يجب التحقق من أن هذه المنصة لها حدود مناسبة لتحميل الحمولة.



- إذا كان سيتم نقلها بمساعدة مركبة (عربة نقل، رافعة شوكية، وما إلى ذلك)، فتأكد من أن السيارة ونقاط الاتصال التي تربط الآلة بالمركبة (علاقة الحمل، الحزام، المزلاج، الصمولة، العجلة، إلخ) سليمة.
- في حالة إجراء النقل اليدوي، تأكد من أن أجزاء الآلة (علاقة الحمل والحزام وما إلى ذلك) والتوصيلات سليمة.
- يرجى مراعاة قواعد منظمة العمل الدولية فيما يتعلق بوزن النقل وأنظمة النقل في بلدك من أجل ضمان ظروف النقل الضرورية.
- استخدم دائماً المقابض أو حلقات الحمل عند تغيير مكان مصدر الطاقة. لا تسحب أبداً بواسطة المشاعل أو الكابلات أو الخراطيم.
- احمل دائماً أسطوانات الغاز بشكل منفصل.
- قم بإزالة جميع الوصلات اليبينية قبل نقل معدات اللحام / القطع، وبشكل منفصل قم بنقل وتحريك الأصغر من السياف، والأكبر من حلقات الحمل أو باستخدام معدات الرفع المناسبة مثل الرافعة الشوكية.

يمكن أن تتسبب الأجزاء المتساقطة في حدوث إصابات



- يمكن أن يؤدي الوضع غير الصحيح لمصدر الطاقة أو أي معدات أخرى إلى حدوث إصابات خطيرة للأشخاص وإحراق الأضرار بالممتلكات للأشياء الأخرى.
- ضع ألتك على أرضيات ومنصات ذات ميل أقصى يبلغ 10 درجات حتى لا تسقط أو تتقلب. اختر مناطق لا تعيق تدفق المواد، لا تشكل احتمالية خطر من التمزق في الكابلات والخراطيم، غير قابلة للحركة؛ لكن أن تكون مناطق كبيرة وسهلة التهوية وخالية من الغبار.
- قم بتثبيتها على منصة بالنسبة الآلات التي تحتوي على منصة غاز مناسبة للأسطوانات، وفي الاستخدامات الثابتة، قم بتثبيتها على الحائط بسلسلة حتى لا تسقط وذلك لمنع أسطوانات الغاز من الانقلاب.
- تزويد المشغلين بوصول سهل إلى الإعدادات والتوصيلات في الآلة.

يؤدي الاستخدام المفرط إلى



- ارتفاع درجة حرارة الآلة
- لا تسد مداخل تهوية الآلة.
- لا تضع مرشحات في مداخل تهوية الآلة دون موافقة الشركة المصنعة.

AR



- إن هذه الآلة من المجموعة 2، الفئة أ في اختبارات التوافق الكهرومغناطيسي وفقاً لمعيار TS EN 55011.
- هذه الآلة من الفئة "3" غير مخصصة للاستخدام في المناطق السكنية حيث يتم توفير الطاقة الكهربائية من تيار الجهد المنخفض.
- قد تكون هناك صعوبات محتملة في ضمان التوافق الكهرومغناطيسي بسبب تداخل الترددات الراديوية المرسل والمستمع في مثل هذه المواقع.



هذه الآلة غير متوافقة مع IEC 61000-3-12. يجب أن يكون المثبت الذي سُجري التوصيل الكهربائي أو الشخص الذي سيستخدم الآلة على علم باتصال الآلة، في حالة الرغبة في الاتصال بشبكة الجهد المنخفض المستخدمة في المنازل، في هذه الحالة، تقع المسؤولية على عاتق المستخدم.



- تأكد من توافق منطقة التشغيل مع التوافق الكهرومغناطيسي (EMC). قد تسبب التداخلات الكهرومغناطيسية التي قد تحدث أثناء عملية اللحام / القطع تأثيرات غير مرغوب فيها على أجهزتك الإلكترونية وتيارك الكهربائي. أي آثار ناتجة عن هذه التداخلات أثناء التشغيل هي من مسؤولية المستخدم.
- في حالة حدوث أي تداخل، لضمان الامتثال؛ يمكن اتخاذ احتياطات إضافية، مثل استخدام الكابلات القصيرة، أو استخدام الكابلات المحمية (المدرعة)، أو نقل الآلة إلى مكان آخر، أو إزالة الكابلات من الجهاز و / أو المنطقة المتضررة، أو استخدام مرشح، أو حماية منطقة العمل من حيث التوافق الكهرومغناطيسي.
- قم بإجراء عمليات اللحام / القطع لأبعد مسافة ممكنة (100 متر) من أجهزتك الإلكترونية الحساسة لتجنب أي تلف محتمل في التوافق الكهرومغناطيسي.
- تأكد من تثبيت ألتك ووضعها وفقاً لدليل التعليمات.



وفقاً لـ IEC 60974-9 بند 5.2؛

قبل تركيب معدات اللحام / القطع، يجب على المشغل و / أو المستخدم إجراء تحقيق في التداخل الكهرومغناطيسي المحتمل في البيئة.

يجب مراعاة المواصفات التالية؛

- أ) كابلات الإمداد الأخرى وكابلات التحكم وكابلات الإشارة وكابلات الهاتف أعلى وأسفل ويجوار آلة اللحام / القطع ومعداتها،
 - ب) أجهزة الإرسال والاستقبال الإذاعية والتلفزيونية،
 - ج) الكمبيوتر ومعدات التحكم الأخرى،
 - د) معدات السلامة الحرجة، مثل حماية المعدات الصناعية،
 - هـ) الأجهزة الطبية للأشخاص حولها، على سبيل المثال أجهزة تنظيم ضربات القلب والأجهزة المساعدة على السمع،
 - و) المعدات المستخدمة للقياس أو المعايرة.
 - ز) حضانة الأجهزة الأخرى في بيئة العمل. يجب على المستخدم التأكد من أن المعدات الأخرى المستخدمة في البيئة متوافقة. قد يتطلب هذا تدابير حماية إضافية،
 - ح) يمكن توسيع حدود منطقة الدراسة وفقاً لحجم البيئة وهيكل المبنى والأنشطة الأخرى التي يتم تنفيذها في المبنى، مع مراعاة وقت عملية اللحام / القطع خلال اليوم.
- بالإضافة إلى التقييم الميداني، قد يكون تقييم تركيبات الجهاز ضرورياً أيضاً لحل الاضطراب. عند الضرورة، يمكن أيضاً استخدام القياسات في الموقع لتأكيد كفاءة تدابير التخفيف. (المصدر: IEC 60974-9).



- طرق تقليل الضوضاء**  
- يجب توصيل الآلة بالتيار الكهربائي على النحو الموصى به ومن قبل شخص مخول. في حالة حدوث تداخل ، يمكن تطبيق تدابير إضافية ، مثل تصفية التيار. يجب أن يتم توريد معدات اللحام القوسي المركب بشكل دائم من خلال قناة معدنية أو كابل محمي مكافئ.
 - يجب توصيل شاشة العرض وغطاء مصدر الطاقة ويجب الحفاظ على اتصال كهربائي جيد بين هذين الهيكلين.
 - ينبغي إجراء الصيانة الروتينية الموصى بها للآلة. يجب إغلاق و / أو قفل جميع أغلفة الهيكل عندما تكون الآلة قيد الاستخدام. لا يمكن إجراء أي تعديلات أو تعديلات على الآلة بخلاف الإعدادات القياسية دون موافقة خطية من الشركة المصنعة. خلاف ذلك ، يكون المستخدم مسؤولاً عن أي عواقب قد تحدث.
 - يجب أن تكون كابلات اللحام / القطع قصيرة قدر الإمكان. يجب أن يتم تمديدها جنباً إلى جنب من أرضية منطقة العمل. يجب عدم لف كابلات اللحام / القطع بأي شكل من الأشكال.
 - يتم إنشاء مجال مغناطيسي في الآلة أثناء اللحام / القطع. قد يتسبب ذلك في قيام الآلة بسحب الأجزاء المعدنية عليها. تأكد من أن المواد المعدنية على مسافة آمنة أو ثابتة لمنع هذا السحب. يجب عزل المشغل عن كل هذه المواد المعدنية المترابطة.
 - يمكن أن يؤدي الارتباط بين قطعة العمل والأرض إلى تقليل الانبعاثات في بعض الحالات التي لا يتم فيها توصيل قطعة العمل بالأرض من أجل السلامة الكهربائية أو بسبب حجمها وموقعها (على سبيل المثال ، هيكل السفينة أو تصنيع الإنشاءات الفولاذية). وتجدد الإشارة إلى أن تأريض قطعة العمل قد يتسبب في إصابة المستخدمين أو حدوث خلل في المعدات الكهربائية الأخرى في البيئة. عند الضرورة ، يمكن إجراء اتصال الأرض بقطعة العمل في شكل اتصال مباشر ، ومع ذلك ، في بعض البلدان التي لا يُسمح فيها بالاتصال المباشر ، يمكن إنشاء الاتصال باستخدام عناصر السعة المناسبة وفقاً للأظمة واللوائح المحلية.
 - يمكن أن يؤدي تدريع وحماية الأجهزة والكابلات الأخرى في منطقة العمل إلى منع التأثيرات التخريبية. يمكن تقييم حماية منطقة اللحام / القطع بأكملها لبعض التطبيقات المحددة.

المجال الكهرومغناطيسي (EMF) التيار الكهربائي الذي يمر عبر أي موصل يخلق مجالات كهربائية ومغناطيسية محلية (EMF). يجب على المشغلين اتباع الإجراءات أدناه لتقليل المخاطر التي يشكلها التعرض للمجالات الكهرومغناطيسية ؛ يجب تجميع كابلات اللحام / القطع معاً لتقليل المجال المغناطيسي ، ويجب تأمينها بمواد ربط (شريط لاصق ، ربطه كبل ، إلخ) قدر الإمكان.



- يجب إبقاء جسم المشغل ورأسه بعيداً عن آلات اللحام / القطع والكابلات قدر الإمكان ،
- يجب عدم لف أسلاك اللحام / القطع والكابلات الكهربائية حول الجسم بأي شكل من الأشكال.
- يجب ألا يكون الجسم محاصراً بين كابلات اللحام / القطع. يجب إبقاء كابلات اللحام / القطع بعيدة عن الجسم، وبجانب بعضها.
- يجب توصيل كابل الإرجاع بقطعة العمل في أقرب مكان ممكن من منطقة اللحام / القطع ،
- لا تتكئ على وحدة الطاقة أو تجلس عليها أو تعمل بالقرب منها ،
- يجب عدم القيام بعملية اللحام / القطع أثناء نقل وحدة الطاقة أو وحدة مغذي الأسلاك.
- يمكن أن تضعف المجالات الكهرومغناطيسية أيضاً تشغيل الفرسات الطبية (مادة توضع داخل الجسم) مثل أجهزة تنظيم ضربات القلب. يجب اتخاذ تدابير وقائية للأشخاص الذين لديهم غرسات طبية. على سبيل المثال ، يمكن وضع قيود وصول للمارة أو تقييمات المخاطر الفردية للمشغلين. يجب إجراء تقييم للمخاطر وتوصية بأخصائي طبي للمستخدمين الذين لديهم غرسات طبية.

• لا تعرّض الجهاز للمطر أو رذاذ الماء أو البخار المضغوط.



- كفاءة الطاقة** اختر الطريقة والآلة المناسبة لعملية اللحام / القطع التي ستقوم بها.
- حدد التيار و / أو الجهد المناسب للمادة والسماكة التي ستقطعها.
- في حالة الانتظار لفترة طويلة بدون لحام / قطع ، قم بإيقاف تشغيل الآلة بعد أن تبرد مروحة الجهاز. ستوقف آلاتنا ذات التحكم الذاتي بالمروحة من تلقاء نفسها.



- إجراء التخلص من النفايات إن هذه الآلة ليس نفايات منزلية. يجب أن يتم توجيهها لإعادة التدوير في إطار القانون الوطني مع توجيهات الاتحاد الأوروبي.
- احصل على معلومات من الوكيل والأشخاص المعتمدين حول إدارة نفايات آتلك المستعملة.



نموذج الضمان



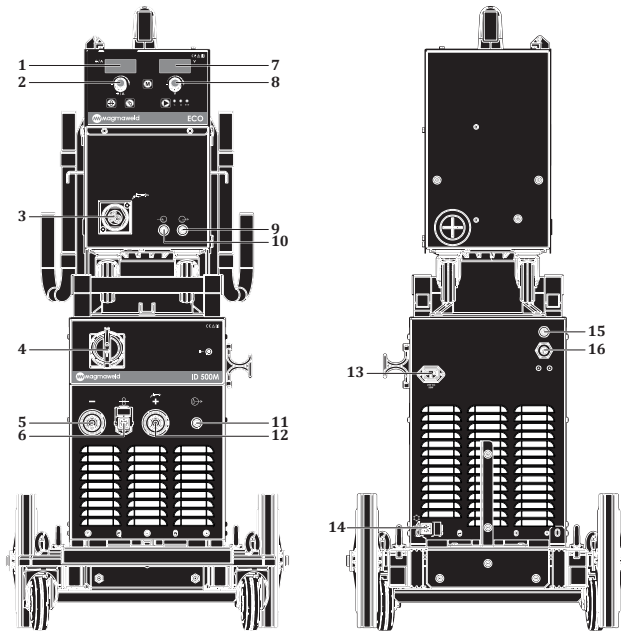
يرجى زيارة موقعنا على الإنترنت www.magmaweld.com/warranty-form/wr للحصول على نموذج الضمان.

المعلومات التقنية

1.1 الأوصاف العامة

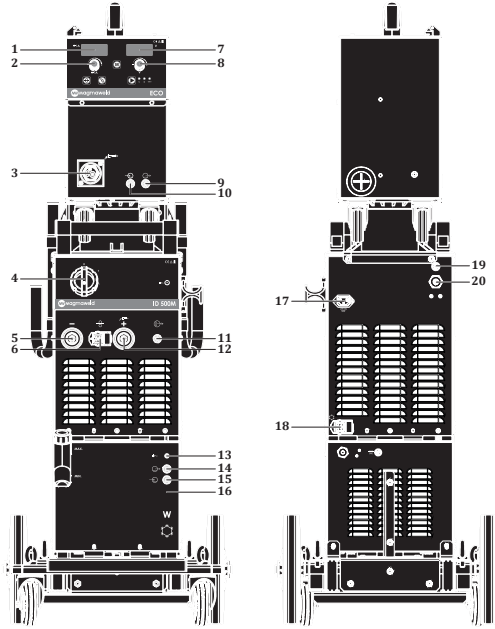
ECO SERIES عبارة عن آلة لحام MIG / MAG ذات عاكس ثلاثي المراحل سهلة الاستخدام مصممة للظروف الثقيلة. يوفر استخدامًا سريعًا وسهلاً مع واجهته سهلة الاستخدام. إنه يوفر خصائص لحام ممتازة مع جميع الأسلاك الصلبة والمحفور. جهد اللحام ، يمكن ضبط سرعة تغذية السلك من اللوحة الموجودة أمام مغذي السلك. يمكن مراقبة جهد اللحام والتيار على الشاشة الرقمية. تم العثور على معلمات اللحام المثل في وحدة تغذية الأسلاك. يمكن اختيارها من الجدول. توجد منصة أسطوانة غاز متكاملة ومقبس كهربائي بجهد 24 فولت لسخان غاز ثاني أكسيد الكربون. يتم تبريده بواسطة مروحة ويتمتع بحماية ضد السخونة الزائدة.

1.2 مكونات الآلة



الشكل 1: معرّف ID 350 - 500 M ECO ذو مظهر أمامي وخلفي

- | | |
|------------------------|--------------------------------|
| 1- شاشة رقمية يسرى | 9- شعلة مخرج الماء البارد |
| 2- وعاء التعديل | 10- شعلة مدخل الماء الساخن |
| 3- وصلة الشعلة | 11- مخرج الغاز |
| 4- مفتاح تشغيل / إيقاف | 12- توصيل شعلة الحزمة المتوسطة |
| 5- وصلة التأسيس | 13- مقبس بریز التدفئة |
| 6- مقبس البيانات | 14- مقبس طاقة وحدة المياه |
| 7- شاشة رقمية صحيحة | 15- مدخل الغاز |
| 8- وعاء التعديل | 16- كبل التيار الكهربائي |



الشكل 2: معرّف ID 350 - 500 MW ECO ذو مظهر أمامي وخلفي

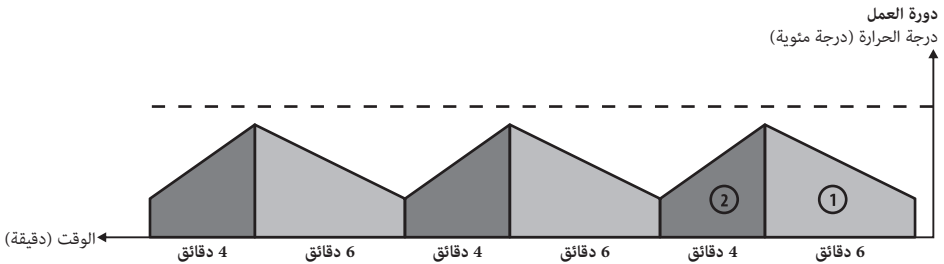
- | | |
|----------------------------|------------------------------------|
| 1- شاشة رقمية يسرى | 11- مخرج الغاز |
| 2- وعاء التعديل | 12- توصيل شعلة الحزمة المتوسطة |
| 3- وصلة الشعلة | 13- لمبة إشارة وحدة المياه |
| 4- مفتاح تشغيل / إيقاف | 14- مخرج الماء البارد لوحدة المياه |
| 5- وصلة التآريض | 15- مدخل الماء الساخن لوحدة المياه |
| 6- مقبس البيانات | 16- وحدة المياه |
| 7- شاشة رقمية صحيحة | 17- مقبس بريز التدفئة |
| 8- وعاء التعديل | 18- مقبس طاقة وحدة المياه |
| 9- شعلة مخرج الماء البارد | 19- مدخل الغاز |
| 10- شعلة مدخل الماء الساخن | 20- كبل التيار الكهربائي |

1.3 ملصق المنتج

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE				
ID 350 M ECO		S/N:		
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A		
 S	U _p = 62V	50A / 16.5V - 350A / 31.5V		
		X ^(40°C)	40%	60%
		I ₁	350A	286A
		U ₁	31.5V	28.3V
 3-50-60Hz		U ₁ = 400V	I _{max} = 27.4A	I _{ref} = 17.34A
IP23		CE	EAC	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE				
ID 350 MW ECO		S/N:		
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A		
 S	U _p = 62V	50A / 16.5V - 350A / 31.5V		
		X ^(40°C)	40%	60%
		I ₁	350A	286A
		U ₁	31.5V	28.3V
 3-50-60Hz		U ₁ = 400V	I _{max} = 27.4A	I _{ref} = 17.34A
IP23		CE	EAC	UK CA
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE				
ID 500 M ECO		S/N:		
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A		
 S	U _p = 72V	50A / 16.5V - 500A / 39V		
		X ^(40°C)	40%	60%
		I ₁	500A	408A
		U ₁	39V	34.4V
 3-50-60Hz		U ₁ = 400V	I _{max} = 46.1A	I _{ref} = 29.16A
IP23		CE	EAC	UK CA
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE				
ID 500 MW ECO		S/N:		
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A		
 S	U _p = 72V	50A / 16.5V - 500A / 39V		
		X ^(40°C)	40%	60%
		I ₁	500A	408A
		U ₁	39V	34.4V
 3-50-60Hz		U ₁ = 400V	I _{max} = 46.1A	I _{ref} = 29.16A
IP23		CE	EAC	UK CA

دورة العمل	X	مقوم محول ثلاثي الطور	
جهد التشغيل الخامل	U ₀	الخاصية الأفقية	
جهد وتردد التيار الكهربائي	U ₁	لحام قوسي معدني محجب بغاز حامل MAG غاز نشط	
تصنيف جهد اللحام	U ₂	التيار المباشر	
تصنيف التيار المسحوب من التيار الكهربائي	I ₁	مدخلات التيار الكهربائي- تيار متردد ثلاثي الطور	
تصنيف تيار اللحام	I ₂	مناسب للعمل في البيئات الخطرة	
القوة المسحوبة من التيار الكهربائي	S ₁	الرقم التسلسلي	S/N
فئة الحماية	IP 23	S / N • الوصف (الرقم التسلسلي)	

		إنتاج		رقم الترتيب				
الرقم التعريفي للالة	السنة	الاسبوع						
X X X X	X X	X X	X X	X X X X X				
مجموعة	طلب			الرقم الترتيبي للالة				
الموديل	الالة			المصنعة في تلك السنة				



كما هو محدد في معيار EN 60974-1 ، فإن معدل دورة العمل يشمل فترة زمنية مدتها 10 دقائق. على سبيل المثال، إذا كنت تريد العمل على 250 أمبير على جهاز محدد بـ 250 أمبير عند 60%، يمكن للآلة القيام باللحام / القطع دون توقف في أول 6 دقائق من فترة 10 دقائق (المنطقة 1). ومع ذلك ، يجب ترك الآلة في وضع الخمول لمدة 4 دقائق قادمة حتى تبرد (المنطقة 2).

1.4 المواصفات الفنية

ID 350 M-MW ECO	الوحدة	المواصفات الفنية
400	فولت	مدخل التيار الكهربائي (3 فاز 50-60 هرتز)
18.9 (%40)	كيلو فولت أمبير	القوة المسحوبة من التيار الكهربائي
85,21	%	فعالية مصدر الطاقة
23	واط	استهلاك الطاقة في حالة الخمول
50 - 350	أمبير التيار المباشر	نطاق ضبط تيار اللحام
350	أمبير التيار المباشر	تصنيف تيار اللحام
62	أمبير التيار المباشر	جهد الدارة المفتوحة
1137 x 528 x 1161 mm	M	الأبعاد (الطول × العرض × الارتفاع)
1170 x 528 x 1430 mm	MW	
96	M	الوزن
120	MW	
IP 23		فئة الحماية

ID 500 M-MW ECO		الوحدة	المواصفات الفنية
400		فولت	مدخل التيار الكهربائي (3 فاز 50-60 هرتز)
31.8 (%40)		كيلو فولت أمبير	القوة المسحوبة من التيار الكهربائي
85,23		%	فعالية مصدر الطاقة
23		واط	استهلاك الطاقة في حالة الخمول
50 - 500		أمبير التيار المباشر	نطاق ضبط تيار اللحام
500		أمبير التيار المباشر	تصنيف تيار اللحام
72		أمبير التيار المباشر	جهد الدارة المفتوحة
1137 x 528 x 1161 mm	M		الأبعاد (الطول × العرض × الارتفاع)
1170 x 528 x 1430 mm	MW	مم	
98	M		الوزن
122	MW	كغ	
IP 23			فئة الحماية

1.5 الملحقات

AR

ID 350 M-MW ECO	العدد	الملحقات القياسية
7905203505 (35 mm ² -5 m)	1	كماشة التآريض والكابلات
7907000002	1	خرطوم الغاز
-	1	* مجموعة ملحقات ثنائي أكسيد الكربون للغاز الخامل المعدني \ الغاز النشط المعدني
-	1	* مجموعة ملحقات الأرجون \ خليط الغاز الخامل المعدني \ الغاز النشط المعدني
ID 500 M-MW ECO	العدد	الملحقات القياسية
7905509505 (95mm ² -5m)	1	كماشة التآريض والكابلات
7907000002	1	خرطوم الغاز
-	1	* مجموعة ملحقات ثنائي أكسيد الكربون للغاز الخامل المعدني \ الغاز النشط المعدني
-	1	* مجموعة ملحقات الأرجون \ خليط الغاز الخامل المعدني \ الغاز النشط المعدني * يجب تحديده عند الطلب.

ID 350 M-MW ECO	العدد	الملحقات الاختيارية
7020009003	1	سخان ثنائي أكسيد الكربون CO ₂
7020001005 / 7020001007	1	منظم الغاز (ثنائي أكسيد الكربون CO ₂)
7020001004 / 7020001006	1	منظم الغاز (خليط)
7120050003	1	(3 Lava MIG 50W م) الشعلة MIG المبردة بالماء
ID 500 M-MW ECO	العدد	الملحقات الاختيارية
7020009003	1	سخان ثنائي أكسيد الكربون CO ₂
7020001005 / 7020001007	1	منظم الغاز (ثنائي أكسيد الكربون CO ₂)
7020001004 / 7020001006	1	منظم الغاز (خليط)
7120050003	1	(3 Lava MIG 50W م) الشعلة MIG المبردة بالماء

معلومات التثبيت

2.1 الأمور التي يجب مراعاتها عند التسليم

تأكد من وصول جميع العناصر التي طلبتها. إذا كانت أي مادة مفقودة أو تالفة ، فاتصل بمكان الشراء على الفور. يحتوي الصندوق القياسي على:

- الآلة الرئيسية وكابيل التيار الكهربائي المتصل بها
- شهادة الضمان
- كمامة التأريض والكابلات
- دليل المستخدم
- خرطوم الغاز
- سلك اللحام

في حالة التسليم التالف ، احتفظ بمحضر ، التقط صورة للضرر ، قم بإخطار شركة الشحن بصورة بوليصة الشحن. إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بخدمة العملاء.

الرموز الموجودة على الآلة ومعانيها

إن عملية اللحام هي عملية تحتوي على خطر. يجب توفير ظروف العمل المناسبة واتخاذ الاحتياطات اللازمة. الخبراء مسؤولون عن الآلة ويجب عليهم توفير المعدات اللازمة. يجب إبعاد الأشخاص غير المعنيين عن منطقة اللحام.



هذا الجهاز غير متوافق مع IEC 61000-3-12. في حالة الرغبة في الاتصال بتيار الجهد المنخفض المستخدمة في المنازل ، يجب أن يكون المثبت الذي سيجري التوصيل الكهربائي أو الشخص الذي سيستخدم الآلة على علم باتصال الآلة، في هذه الحالة ، تقع المسؤولية على عاتق المستخدم.



يجب الانتباه إلى رموز الأمان وملاحظات التحذير الموجودة على الآلة وفي دليل المستخدم، ويجب عدم إزالة الملصقات.



الشبكات تهدف للتهوية. يجب عدم تغطية الفتحات لتوفير تبريد جيد ويجب عدم إدخال أجسام غريبة.



2.2 توصيات التثبيت والتشغيل

- اتخاذ الإجراءات اللازمة وفق معايير الصحة والسلامة المهنية. ويجب اتخاذ الترتيبات اللازمة في مكان العمل للتأكد من أن عملية النقل تتم وفق شروط الصحة والسلامة قدر الإمكان. ويجب اتخاذ الاحتياطات اللازمة بما يتناسب مع خصائص بيئة العمل ومتطلبات الوظيفة. ضع الجهاز على سطح صلب ومستوي وأملس بحيث لا يسقط أو يتقلب
- في الحالات التي تتجاوز فيها درجة الحرارة المحيطة 40 درجة مئوية ، قم بتشغيل الآلة بتيار أقل أو بمعدل دورة أعلى.
- تجنب اللحام في الهواء الطلق عندما تكون هناك رياح وأمطار. إذا كان اللحام ضروريًا في مثل هذه الحالات ، قم بحماية منطقة اللحام وآلة اللحام بالسائتر والمظلات.
- تأكد من أن المواد مثل الجدران والسائتر والألواح لا تمنع سهولة الوصول إلى أدوات التحكم والتوصيلات في الماكينة عند وضع الجهاز.
- في حالة اللحام في الداخل ، استخدم نظام استخراج دخان مناسب. إذا كان هناك خطر من استنشاق أبخرة اللحام والغاز داخل الأماكن المغلقة ، فاستخدم جهاز التنفس.
- اتبع معدلات دورة العمل المحددة على ملصق المنتج. يمكن أن يؤدي تجاوز معدلات دورة العمل بشكل متكرر إلى تلف الآلة وهذا قد يبطل الضمان.
- يجب استخدام بيل مغذي مناسب لقيمة التأمين المحددة.
- قم بتوصيل السلك الأرضي بإحكام في أقرب مكان ممكن من منطقة اللحام. لا تسمح لتيار اللحام بالمرور عبر عناصر أخرى غير كابلات اللحام ، على سبيل المثال الآلة نفسها ، أسطوانة الغاز ، السلسلة ، المحمل.
- عندما يتم وضع أسطوانة الغاز على الآلة، قم بتثبيت أسطوانة الغاز على الفور عن طريق توصيل السلسلة. إذا لم تضع أسطوانة الغاز على الآلة، فثبتت الأسطوانة على الحائط بسلسلة.
- المقبس الكهربائي الموجود في الجزء الخلفي من الآلة مخصص لسخان ثاني أكسيد الكربون. لا تقم أبدًا بتوصيل جهاز آخر غير سخان ثاني أكسيد الكربون بمقبس ثاني أكسيد الكربون!

2.3 توصيل قابس الكهرباء



من أجل سلامتك ، لا تستخدم أبداً كبل التيار الكهربائي الخاص بالآلة بدون قابس.

- القابس غير متصل بكابل التيار الكهربائي ، حيث قد تكون هناك مقابس مختلفة في المصانع ومواقع البناء والورش. يجب توصيل قابس مناسب للمأخذ بواسطة كهربائي مؤهل. تأكد من وجود السلك الأرضي المميز باللون الأصفر / الأخضر والمشار إليه بـ (⊕).
- بعد توصيل القابس بالكابل ، لا تقم بتوصيل التيار في هذه المرحلة.

2.4 وحدة تبريد المياه (لموديلات الميغاوات)

- تستخدم وحدة تبريد المياه لتبريد الشعلة ؛ إنه نظام دائرة مغلقة يتكون من المبرد والمروحة وخزان سائل تبريد المضخة.
- قم بتوصيل خرطوم الماء البارد (الأزرق) الخاص بالحزمة الوسيطة بمخرج الماء البارد في نظام التبريد بالماء ، وقم بتوصيل خرطوم الماء الساخن (الأحمر) بمدخل الماء الساخن في نظام التبريد المائي.
- تأتي آلات اللحام Magmaweld مع سائل تبريد Magmaweld الذي يتم إنتاجه لتقديم أفضل أداء. في حالة نقص سائل التبريد افتح غطاء خزان سائل التبريد وأضف سائل التبريد Magmaweld المناسب لدرجة حرارة بيئة التشغيل. يجب أن يكون سائل التبريد ضمن القيم الدنيا والقصى الموضحة على اللوحة الأمامية للوحدة.
- لا ينبغي إضافة سائل تبريد أو ماء مختلف. يمكن أن تسبب إضافات السوائل المختلفة تفاعلات كيميائية أو مشاكل مختلفة.
- Magmaweld ليست مسؤولة عن المخاطر التي قد تنشأ في حالة إضافة سوائل مختلفة. ستؤدي إضافة سائل تبريد أو ماء مختلف إلى سائل تبريد Magmaweld إلى إبطال جميع أحكام الضمان.
- إذا كنت ترغب في استخدام نوع مختلف من سائل التبريد ، فيجب أن يكون خزان سائل التبريد من الداخل فارغاً تماماً ويجب ألا يكون هناك بقايا أو سائل بداخله.
- ليس من المناسب استخدام وحدات التبريد المائية باستثناء آلات اللحام الخاصة بصنع شركة Magma للميكاترونكس والآلات الصناعية والتجارية المساهمة. لا يمكن تشغيل وحدات التبريد المائية بواسطة مصدر طاقة خارجي.
- يوجد عدد 2 من لمبات إشارة الليد أمام الآلة؛ سيتم تشغيل لمبة إشارة القوة بمجرد تنشيط الجهاز ، وسيتم تشغيل لمبة إشارة وحدة تبريد المياه عند تفعيل وحدة المياه.
- ستبدأ دائرة الماء بمجرد أن تبدأ الآلة في اللحام ، وبعد الانتهاء من اللحام ، ستبقى لمبة إشارة وحدة التبريد بالماء قيد التشغيل للوقت المحدد في القائمة. في حالة حدوث أي عوامل جوية أو مشاكل ، لن يكون دوران الماء دائماً.

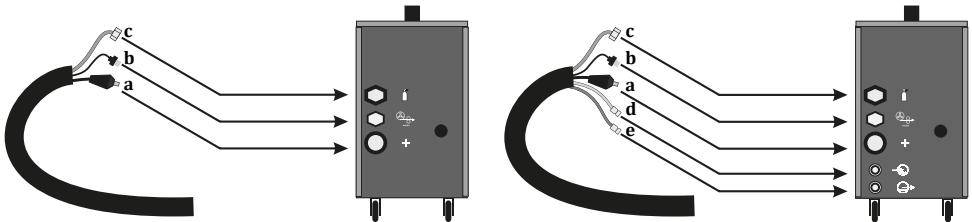
AR

سيؤدي استخدام الماء المتسخ والكلسي (العكر) إلى تقصير العمر التشغيلي للشعلة والمضخة. إذا كان سائل التبريد أقل من القيمة الدنيا ، فهناك احتمال حدوث احتراق وعطل للمحرك والشعلة.



2.5 توصيل الحزم الوسيطة الطويلة

- تم تصميم وحدة تغذية الأسلاك والحزمة الوسيطة بحيث تكون قابلة للفصل وذلك لسهولة النقل على الآلات ذات الحزم الوسيطة الطويلة التي يبلغ طولها 10 أمتار أو أكثر. كلا طرفي الحزم الوسيطة الطويلة متماثلان ويجب إجراء نفس التوصيلات في مقدمة الآلة باستخدام الموصلات والمأخذ الموجودة في الجزء الخلفي من وحدة تغذية الأسلاك.
- قم بتوصيل الحزمة الوسيطة ووحدة تغذية الأسلاك على النحو التالي إذا كانت العبوة الوسيطة لآلتك 10 أمتار أو أكثر.

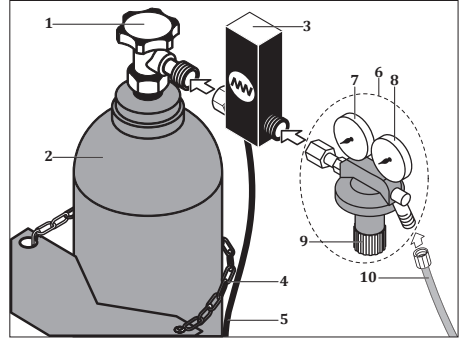


الشكل 2: توصيلات وحدة تغذية الأسلاك ذات الحزمة الوسيطة الطويلة

2.6 توصيلات الغاز

- تأكد من أن حجم توصيل خرطوم منظم الغاز الذي ستستخدمه هو 3/8.
- افتح صمام أسطوانة الغاز بإبقاء رأسك ووجهك بعيدًا عن مخرج صمام الأسطوانة واتركه مفتوحًا لمدة 5 ثوانٍ. بهذه الطريقة ، سيتم التخلص من الرواسب والأوساخ المحتملة.
- في حالة استخدام سخان ثاني أكسيد الكربون ، قم أولاً بتوصيل سخان ثاني أكسيد الكربون بأسطوانة الغاز. بعد توصيل منظم الغاز بسخان ثاني أكسيد الكربون ، قم بتوصيل سخان ثاني أكسيد الكربون بمقبس سخان ثاني أكسيد الكربون الموجود في الجزء الخلفي من الماكينة.
- في حالة عدم استخدام سخان ثاني أكسيد الكربون ، قم بتوصيل منظم الغاز بأسطوانة الغاز.
- قم بتوصيل أحد طرفي خرطوم الأسطوانة بمنظم الغاز وشد المشبك. قم بتوصيل الطرف الآخر بمدخل الغاز في الجزء الخلفي من الماكينة وشد الصمولة.
- افتح صمام اسطوانة الغاز وتأكد من امتلاء الاسطوانة وعدم وجود تسرب في مسار الغاز.
- إذا سمعت صوتًا و / أو شممت رائحة غاز كمؤشر على وجود تسرب ، فافحص التوصيلات وتخلص من التسرب.

- | | |
|--------------------------------------|----------------------|
| 1- صمام اسطوانة الغاز | 6- منظم الغاز |
| 2- اسطوانة غاز | 7- المانومتر |
| 3- سخان ثاني أكسيد الكربون | 8- مقياس الجريان |
| 4- سلسلة | 9- صمام تنظيم التدفق |
| 5- كابل طاقة سخان ثاني أكسيد الكربون | 10- خرطوم الأنبوب |



الشكل 3: توصيلات اسطوانة الغاز - السخان - المنظم

معلومات الاستخدام ✂

3.1 واجهة المستخدم



AR

<p>الشاشة الرقمية اليسرى لوحظت سرعة التغذية بالأمبير / السلك ووظائف الوظيفة ، فهي توضح سرعة تغذية السلك في حالة عدم اللحام. يعطي تيار اللحام أثناء اللحام.</p>	<p>8/A</p> 
<p>العرض الرقمي الصحيح يسمح بمراقبة إعدادات الجهد والوظيفة. يُظهر جهد التشغيل الخامل عند الضغط على مشغل الشعلة في وضع الضمور (بدون لحام). يعطي جهد اللحام أثناء اللحام.</p>	<p>V</p> 
<p>وعاء التعديل الأيسر يتم التعديل عن طريق تدوير القدر يمينا ويسارًا. يتم ضبط سرعة السلك عند الضمور. عند الضغط على زر القائمة وفتح الوظائف ، يمكن استخدام وعاء الضبط الأيسر للتبديل بين الوظائف.</p> <p>وعاء التعديل الصحيح يتم التعديل عن طريق تدوير القدر يمينا ويسارًا. يتم ضبط الجهد. عند الضغط على زر القائمة وفتح الوظائف ، يتم ضبط الوظيفة ذات الصلة باستخدام وعاء الضبط الصحيح.</p>	
<p>السلك الحر يتم تشغيل السلك ، مادام الزر مضغوطا ، ولا يعمل صمام الغاز. يمكنك استخدام هذا الزر لتغذية السلك في الشعلة.</p>	

<p>الغاز الحر يتم توفير تدفق الغاز ، مادام الزر مضغوطا ، ولا تعمل تغذية الأسلاك. يمكنك استخدام هذا الزر بعد تغيير الغاز.</p>	
<p>زر القائمة يدخل القائمة. يتم تحديد الإعداد المطلوب بمساعدة وعاء الضبط. الوظائف التالية متاحة في القائمة:</p>	
<p>ما قبل الغاز تم ضبط وقت ما قبل الغاز. مجال الضبط • 0.1 - 10 ثانية قبل بدء اللحام في الوقت المحدد ، يأتي الغاز ثم يبدأ اللحام. يوفر حماية تجمع اللحام في بداية اللحام.</p>	
<p>ما بعد الغاز تم ضبط وقت ما بعد الغاز. مجال الضبط • 0.1 - 10 ثانية بعد انتهاء اللحام في الوقت المحدد يأتي الغاز وينتهي اللحام ويوفر حماية تجمع اللحام في نهاية اللحام.</p>	
<p>وقت اللحام عند تحديد النقطة (الطريقة) ، يتم ضبط وقت اللحام. مجال الضبط • 0.1 - 10 ثانية</p>	
<p>وقت الفراغ عند تحديد النقطة (الطريقة) ، يتم ضبط الوقت الذي لا يمكن لحامه. مجال الضبط • 0.1 - 10 ثانية</p>	
<p>سوفت ستارت تم ضبط سوفت ستارت مجال الضبط • تشغيل - إيقاف عند بدء اللحام لأول مرة ، تزداد سرعة السلك تدريجيًا من السرعة المنخفضة إلى السرعة المحددة. وبهذه الطريقة ، يتم منع الضربات والتناثر في بداية اللحام.</p>	
<p>الفوهة تم ضبط وظيفة الفوهة مجال الضبط • تشغيل - إيقاف إنها عملية الملئ لمنع التشققات التي ستحدث في نهاية اللحام. عندما تكون الفوهة نشطة ، يتم تقليل تيار اللحام بخطية معينة وينتهي اللحام.</p>	
<p>الاحتراق المرجعي تم ضبط الاحتراق المرجعي مجال الضبط • 0.1 - 1 مع وظيفة الاحتراق ، يتم تعديل طول الاحتراق لسلك اللحام لتقليل التأريض. وبالتالي ، يتم منع التصاق / انسداد السلك بفوهة التلامس أو التصاق السلك بالمادة.</p>	

<p>مستشعر التحكم في التدفق باستخدام مستشعر التحكم في التدفق ، يتم التحكم في التشغيل الفعال والصحي لنظام التبريد. في حالة وجود مشكلة في دوران المياه ، يتم تحذير المستخدم برمز خطأ.</p> <p>مجال الضبط</p> <ul style="list-style-type: none"> • تشغيل - إيقاف <p>يجب أن يظل إعداد FLO في وضع OFF (إيقاف التشغيل) عند عدم استخدام وحدة التبريد.</p>	<p>FLO</p>
<p>البداية المنخفضة يتم ضبط إعداد البداية المنخفضة.</p> <p>مجال الضبط</p> <ul style="list-style-type: none"> • تشغيل - إيقاف <p>عند بدء عملية اللحام، يتم تشغيل جهد اللحام عند مستوى منخفض ثم يرتفع تدريجياً. يساعد ذلك في الحصول على لحام سلس بدون اهتزاز، خاصة عند لحام المواد الرقيقة والألمنيوم</p>	<p>LoS</p>
<p>اختيار عَط الزناد تستخدم لاختيار وضع الزناد. كل ضغطة على الزر تتحول إلى وضع الزناد الآخر.</p> <p>مجال الضبط</p> <ul style="list-style-type: none"> • التشغيل 2 • التشغيل 4 • بقعة (طريقة) 	<p>▶</p>
<p>اضغط على الزناد ابقى بوضعية الضغط على الزناد اترك الزناد</p> <p>وضع التشغيل 2: عند الضغط على مشغل الشعلة، يبدأ اللحام ويظل الزناد مضغوطاً حتى يتم الانتهاء من اللحام. سينتهي اللحام عند تحرير الزناد.</p> <p>بداية اللحام؛</p> <ul style="list-style-type: none"> • اضغط بشكل مستمر على زناد الشعلة ، • يبدأ تدفق الغاز الوافي حتى مدة ما قبل الغاز. • في نهاية مدة ما قبل الغاز ، يبدأ محرك تغذية السلك ذي السرعة البطيئة. • يزداد تيار اللحام عندما يتم الوصول إلى قطعة العمل. <p>إنهاء اللحام،</p> <ul style="list-style-type: none"> • حرر زناد الشعلة الذي تم الضغط عليه، • سيتوقف محرك تغذية الأسلاك. • بعد الوقت المحدد للاحتراق التراجعي ، ينطفئ القوس. • في نهاية مدة ما بعد الغاز، تنتهي العملية. <p>PrG: مدة ما قبل الغاز I : تيار اللحام PoG: مدة ما بعد الغاز</p> 	<p>○ ↑↓</p>

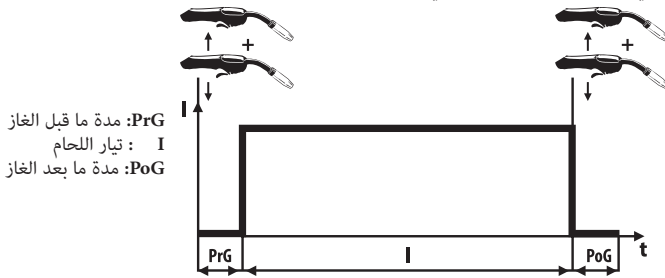
وضع التشغيل 4 : بمجرد الضغط على زناد الشعلة وتحريره ، يبدأ اللحام ولا داعي لتثبيته حتى يتم الانتهاء من اللحام. سينتهي اللحام عند الضغط على المشغل وتحريره مرة أخرى.

بداية اللحام؛

- اضغط مع الاستمرار على زناد الشعلة ،
- يبدأ تدفق الغاز الوافي حتى مدة ما قبل الغاز.
- في نهاية مدة ما قبل الغاز ، يبدأ محرك تغذية السلك ذي السرعة البطيئة.
- يزداد تيار اللحام عند الوصول إلى قطعة العمل.
- حرر زناد الشعلة وسيستمر اللحام.

إنهاء اللحام ؛

- اضغط على زناد الشعلة وحرره
- يتوقف محرك تغذية الأسلاك
- بعد الوقت المحدد للاحتراق التراجعي ، ينطفئ القوس.
- في نهاية مدة ما بعد الغاز، تنتهي العملية.



الوضع الموضوعي (الطريقة)

يبدأ اللحام بمجرد الضغط على الزناد ، ويستمر اللحام لفترة العشر الزمنية المحددة و ينتظر فترة التوقف طالما استمر الضغط عليه. سينتهي اللحام عند إنهاء الزناد. إذا تم تحديد البقعة في وضع الزناد ، يتم تحديد أوقات التشغيل ووقت الإيقاف واللحام وأوقات الانتظار.

يجب تفضيله عند الرغبة في الحصول على نفس خط اللحام والاختراق في كل مرة. ستكون اللحامات المصنوعة في وضع بقعة (طريقة) متساوية في الحجم.

3.2 التوصيل بالتيار الكهربائي

تحقق من جهد التيار الكهربائي قبل توصيل الجهاز بالتيار الكهربائي.



تأكد من أن مفتاح التشغيل / الإيقاف في الوضع "0" عند التوصيل.



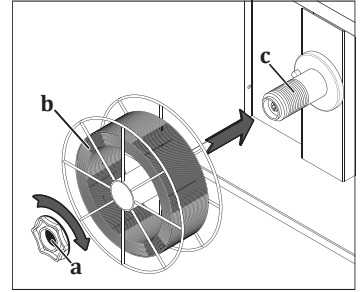
- ابدأ تشغيل الجهاز باستخدام مفتاح التشغيل / الإيقاف.
- بعد سماع ضجيج المروحة ورؤية مصباح التيار الكهربائي يضيء، قم بإيقاف تشغيل الجهاز عن طريق إعادة مفتاح التشغيل / الإيقاف إلى وضع الإيقاف.

3.3 إدخال بكرة السلك وتغذية السلك

- فك برغي نظام النقل السلكي. أدخل بكرة سلك اللحام في مغزل نظام النقل السلكي وأعد إحكام ربط المسمار.



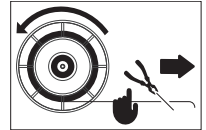
يؤدي إحكام ربط برغي نظام النقل السلكي بإحكام شديد إلى منع تغذية السلك وقد يتسبب في حدوث أعطال. من ناحية أخرى، قد يؤدي شد رخو للبرغي إلى إفراغ السلة السلكية بعد فترة من الوقت عند توقف تغذية الأسلاك وحدوث إرتباك. لذلك قم بشد البرغي ليس بشكل شديد جدا ولا رخو جدا.



الشكل 4: إدخال بكرة السلك

- اسحب رافعة الضغط الموجودة على بكرة تغذية السلك وقم بخفضها، أي قم بتفريغ أسطوانة الضغط.

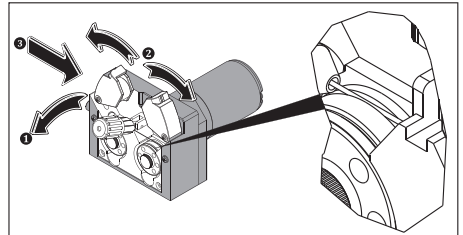
- قم بإزالة سلك اللحام من مكان توصيل بكرة السلك واقطع النهاية بإزميل دون أن تفقد يدك.



إذا فقدت طرف السلك، يمكن أن يتطاير السلك مثل الزنبرك ويؤذيك أنت ومن حولك.

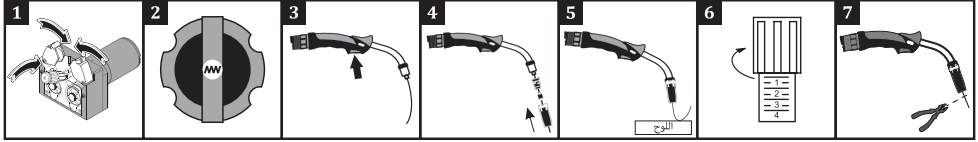


- بدون ترك السلك، مرره عبر دليل دخول السلك إلى البكرات وفوق البكرات في الشعلة.



الشكل 5: تغذية السلك نحو البكرة

- اضغط على بكرات الضغط وارفع ذراع الضغط. **1**
- ابدأ تشغيل الجهاز بتحويل مفتاح التشغيل / الإيقاف إلى الوضع "1". **2**
- اضغط على الزناد حتى يخرج السلك من طرف الشعلة ، في غضون ذلك ، لاحظ أن بكرة سلك اللحام تدور بحرية ، وتحقق مما إذا كان هناك أي ارتخاء في اللف عن طريق الضغط على الزناد وتحريره عدة مرات. **3**
- إذا لوحظ ارتخاء و / أو إعادة لف ، شد برغي نظام النقل السلبي أكثر قليلاً.
- عندما يخرج السلك من طرف المصباح ، أعد تركيب الفوهة وطرف التلامس بالمصباح. **4**
- حرك السلك على اللوح **5** لضبط شد السلك **6** واقطع طرف السلك. **7**



تحدث التأثيرات التالية في حالة زيادة ضغط برغي ضبط الضغط أو تركه مفكوكًا أو في حالة استخدام بكرة تغذية الأسلاك غير الصحيحة.



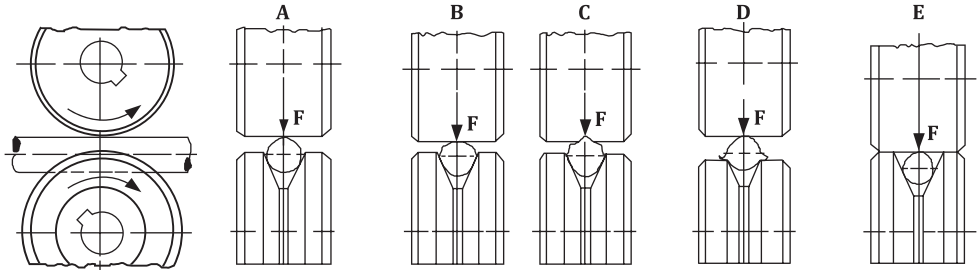
أ : ضغط السلك المناسب وحجم القناة

ب: بسبب ضغط ذراع الضغط كثيرًا ، تحدث تشوهات في شكل السلك.

ج : بسبب ضغط ذراع الضغط كثيرًا ، تحدث تشوهات على سطح البكرة.

د : طول قناة البكرة صغير بالنسبة للسلك المستخدم. تخلق تشويه في شكل السلك.

هـ : طول قناة البكرة كبير بالنسبة للسلك المستخدم. لا يمكن شحن الأسلاك إلى منطقة اللحام



الشكل 6: ضبط الضغط وأخطاء اختيار البكرة

3.4 ضبط تدفق الغاز

قم بضبط الغاز واختبار الغاز عن طريق خفض ذراع الضغط لأسطوانة تغذية السلك!



• اضبط تدفق الغاز باستخدام صمام تعديل التدفق.

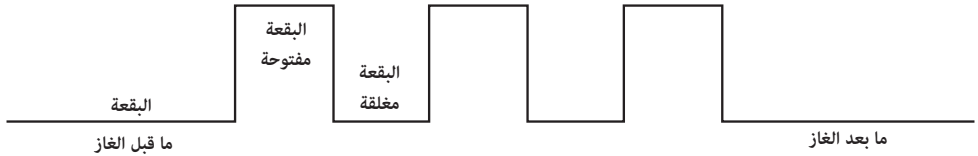
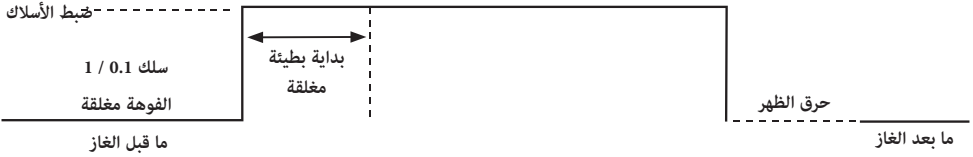
• سلك معدل تدفق الغاز العملي (Af ، CO₂ ، خليط) 10 أضعاف

قطرها. على سبيل المثال ، إذا كان قطر السلك 1.2 مم ، فيمكن تعديل معدل تدفق الغاز ليكون $1.2 \times 10 = 12$ لترًا / دقيقة.

• يمكنك استخدام الجدول المجاور لإعداد تدفق أكثر دقة. بعد ضبط تدفق الغاز ، ارفع ذراع بكرة الضغط وأغلق غطاء وحدة تغذية السلك.

الألومنيوم	فولاذ مقاوم للصدأ	السلك الأساسي	أسلاك الفولاذ والمعادن الأساسية غير السيانيدية	وزن السلك (كغ)
8 لتر / دقيقة	8 لتر / دقيقة	7 لتر / دقيقة	8 لتر / دقيقة	0.8
9 لتر / دقيقة	9 لتر / دقيقة	8 لتر / دقيقة	9 لتر / دقيقة	0.9
10 لتر / دقيقة	10 لتر / دقيقة	9 لتر / دقيقة	10 لتر / دقيقة	1.0
12 لتر / دقيقة	12 لتر / دقيقة	11 لتر / دقيقة	12 لتر / دقيقة	1.2

3.5 منحني اللحام القوسي المعدني المحجب بغاز حامل MIG




4- موقع اللحام القوسي المعدني المحجب بغاز حامل MIG	2- موقع اللحام القوسي المعدني المحجب بغاز حامل MIG	إعدادات المصنع	نطاق القيمة	المُعَامِل
✓	✓	0,1 ثانية	0.1 - 10 ثانية	ما قبل الغاز
✓	✓	0,1 ثانية	0.1 - 10 ثانية	ما بعد الغاز
✓	✓	0,1 ثانية	0.1 - 1 ثانية	الاحتراق التراجعي
✓	✓	0,1 ثانية	0.1 - 10 ثانية	مدة اللحام
✓	✓	0,1 ثانية	0.1 - 10 ثانية	مدة الفراغ
✓	✓	طافئ	على / قبالة	الفوهة
✓	✓	طافئ	على / قبالة	مستشعر التدفق (FLO)
✓	✓	2	الطريقة / 4/2	الزناد

3.6 بدء وانتهاء اللحام

• حدد المعلومات الخاصة بك من جدول معلمات اللحام الخاص بجهازك وفقاً لقطر السلك الذي ستستخدمه ونوع الغاز الذي ستستخدمه وسماكة المادة التي ستقوم بلحامها ، واضبط جهازك على هذه الإعدادات.

قطر السلك 

سمك المادة 

سرعة تغذية الأسلاك 

تدفق **A**

دخل **V**

• بعد التأكد من التزامك بجميع قواعد السلامة واتخاذ الاحتياطات اللازمة ، يمكنك البدء في اللحام.
• أثناء اللحام ، سيتم عرض جهد اللحام الفوري على الشاشة الرقمية اليمنى وسيتم عرض تيار اللحام الفوري على الشاشة الرقمية اليسرى.

عندما لا تقوم باللحام ، اترك الشعلة بطريقة لا تلمس قطعة العمل ، كماشة اللحام ، وغطاء الماكينة ولا يتم الضغط على الزناد.



• بعد الانتهاء من آلة اللحام ، انتظر حتى تبرد الآلة لفترة ثم أدر مفتاح التشغيل / الإيقاف إلى الوضع "0". افصل الآلة وأوقف تشغيل أسطوانة الغاز.

3.7 معلمات اللحام

• تم تحقيق معايير اللحام عن طريق الأفقي بسلك صلب في ظروف المختبر.
قد تختلف القيم حسب التطبيق والظروف المحيطة.

ID 350 M-MW ECO

MAGMAWELD		ID 350 ECO																									
Material	Shielding Gas	Wire Diameter	Electrode Diameter	Electrode Angle	Nozzle Diameter																						
					0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm					
Fe	ER70S-6	CO ₂	+	0.6mm	cm/min	3.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	9	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
					A	40	50	55	60	65	70	75	80	85	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					V	14	17	18	19	19.5	20	20.5	21	22	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					cm/min	4	5	5.5	6.5	7	9	10.5	12	15.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		A	45	55	60	65	70	85	95	105	125	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
		V	14	16	16.5	17	18	20	21.5	22	23.5	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
		CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3.5	4	4.5	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-	-			
		A			-	70	75	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	-			
		V			-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-	-		
		cm/min			-	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	10.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-	-		
		A	-	75	85	95	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-	-				
		V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-	-	-			
	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	7.5	8	9	10	11	12	13	-	-				
	A			-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-	-				
	V			-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-	-	-	-			
	cm/min			-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	15.5	16	-	-	-			
	A	-	-	-	90	110	130	160	175	180	195	210	220	235	250	260	270	280	310	-	-	-	-				
	V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-	-	-				
	CO ₂	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9	-	-				
	A			-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235	-	-	-				
	V			-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5	-	-	-	-			
	cm/min			-	-	-	-	3.5	4	5	5.7	7	7.5	8.2	8.5	9	9.5	10	10.5	12	-	-	-	-			
	A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	210	220	230	240	250	265	305	-	-	-	-					
	V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33	-	-	-	-	-				
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	8	9	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	-				
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	21.5	22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-	-	
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-	-	
					V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-	-	-
	ER4043	%100 Ar	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-			
					A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-	-		
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25	-	-	-	-	
					cm/min	-	-	-	-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13	-	-		
					A	-	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-	-	
					V	-	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-	-	-
ER308LSI	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	5.5	6.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	14	16	17	18	19	20	-	-	-	-				
				A	-	65	80	95	110	120	125	130	140	150	155	160	165	180	185	-	-	-	-	-			
				V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	-	-		
				cm/min	-	-	-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13	-	-	-	-		
				A	-	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-	-	-	
				V	-	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-	-	-	
ER308LSI	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15	-	-				
				A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-	-	-		
				V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-		
				cm/min	-	-	-	-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13	-	-			
				A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290	-	-	-	-		
				V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-	-	-		
Fe	E71T-G5	Gaszsh	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-				
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					A	-	-	-	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	-	-	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-
	E71T-G5	Gaszsh	-	0.9mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-			
					A	-	-	-	-	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-		
					V	-	-	-	-	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	
					cm/min	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-	
					A	-	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-	
					V	-	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-

AR

3.8 ميزات الآلة

خرج سخان 24 فولت

• بفضل خرج السخان 24 فولت ، فإنه يمنع أعطال المحولات ويلبي احتياجات السلامة المهنية.

التحكم الذاتي في المروحة

• مع التحكم الذاتي في المروحة ، لا تعمل المروحة عندما تكون الآلة في وضع الخمول ، ويتم تنشيط المروحة عندما تصل درجة حرارة الجهاز إلى درجة حرارة معينة. وبالتالي ، يتم تحقيق وفورات في الطاقة وتقليل مساحيق الحديد التي تدخل الماكينة.

تحكم ذاتي في درجة الحرارة

• بفضل التحكم الذاتي في الحرارة ، يتم توفير التحكم الحراري رقميًا ويتم التحكم في المروحة وفقًا لذلك.

إعداد المعلمة عبر الواجهة الرقمية

• يمكن تعديل المعلومات مثل الغاز الأولي والغاز النهائي والاحتراق بسهولة عبر الواجهة الرقمية.

التوافق مع المغناطيس

• بفضل الهيكل الجاهز للمغنته، يتم تخزين معلومات اللحام والبيئة في الوقت الفعلي. بينما يمكن قراءة بعض القيم من لوحة الشاشة في الجزء الأمامي من الجهاز ، يتم تخزين ومراقبة المعلومات الأخرى (إجمالي فعالية المعدات OEE ، ومعلومات اللحام - WP ، والجودة وما إلى ذلك) على منصة المغناطيس. (اختياري)

العمل مع المولدات الكهربائية

• مناسب للعمل مع المولدات. يجب تحديد عدد كيلو فولت أمبير التي ستعمل معها من خلال النظر في المواصفات الفنية.

حماية الجهد

• إذا كان جهد التيار الكهربائي مرتفعًا جدًا أو منخفضًا ، فإن الآلة تحمي نفسها تلقائيًا عن طريق إعطاء رمز خطأ على الشاشة. بهذه الطريقة ، لا يوجد أي ضرر لمكونات الآلة ، ويتم ضمان عمر الآلة الطويل. بعد عودة الظروف المحيطة إلى طبيعتها ، يتم أيضًا تنشيط وظائف الجهاز.

3.9 قيمة الاستهلاك

الجدول أدناه يُظهر قيم استهلاك متوسطة أثناء عملية اللحام في ظروف مثالية. وقد تختلف هذه القيم اعتماداً على الاستخدام والظروف المحيطة

الاستهلاك المتوسطي للأسلاك أثناء لحام MIG\MAG

الاستهلاك المتوسطي للأسلاك بسرعة الأسلاك في 5 متر/دقيقة.

قطر سلك 1.6 ملمتر	قطر سلك 1.2 ملمتر	قطر سلك 1.0 ملمتر	
4,5 (كلغ\ساعة)	2,4 (كلغ\ساعة)	1,5 (كلغ\ساعة)	سلك اللحام المقاوم للصدأ
1,4 (كلغ\ساعة)	0,8 (كلغ\ساعة)	0,55 (كلغ\ساعة)	سلك اللحام الألومينيوم
4,5 (كلغ\ساعة)	2,6 (كلغ\ساعة)	1,7 (كلغ\ساعة)	سلك اللحام CrNi

الاستهلاك المتوسطي للأسلاك بسرعة الأسلاك في 10 متر/دقيقة.

قطر سلك 1.6 ملمتر	قطر سلك 1.2 ملمتر	قطر سلك 1.0 ملمتر	
9,3 (كلغ\ساعة)	4,95 (كلغ\ساعة)	3,5 (كلغ\ساعة)	سلك اللحام المقاوم للصدأ
3,15 (كلغ\ساعة)	1,73 (كلغ\ساعة)	1,25 (كلغ\ساعة)	سلك اللحام الألومينيوم
9,4 (كلغ\ساعة)	5,2 (كلغ\ساعة)	3,65 (كلغ\ساعة)	سلك اللحام CrNi

الاستهلاك المتوسطي للغاز الواقى أثناء لحام MIG\MAG

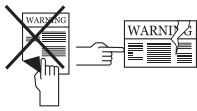
قطر السلك	0.8 ملم	1.0 ملم	1.2 ملم	1.6 ملم	2 ملم
الاستهلاك المتوسطي	8 لتر/دقيقة.	10 لتر/دقيقة.	12 لتر/دقيقة.	16 لتر/دقيقة.	20 لتر/دقيقة.

معلومات الصيانة والأعطال

- يجب أن يتم إجراء الصيانة والإصلاحات للآلة بواسطة أشخاص مختصين. شركتنا ليست مسؤولة عن الحوادث التي قد تحدث نتيجة تدخلات من قبل أشخاص غير مصرح لهم.
- يمكنك الحصول على الأجزاء التي سيتم استخدامها أثناء الإصلاح من خدماتنا المعتمدة. سيؤدي استخدام قطع الغيار الأصلية إلى إطالة عمر جهازك ومنع فقدان الأداء.
- استشر دائماً الشركة المصنعة أو مركز الخدمة المعتمد المحدد من قبل الشركة المصنعة.
- أي محاولة غير مصرح بها من قبل الشركة المصنعة خلال فترة الضمان ستبطل جميع أحكام الضمان.
- تأكد من الامتثال لقواعد السلامة الحالية أثناء عمليات الصيانة والإصلاح.
- قبل اتخاذ أي إجراء لإصلاح الجهاز ، أفضل قابس التيار الكهربائي بالجهاز وانتظر لمدة 10 ثوانٍ حتى تفرغ المكثفات.

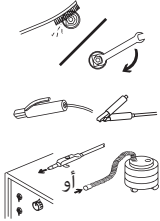
4.1 الصيانة

مرة كل 3 شهور



- لا تقم بإزالة ملصقات التحذير من على الجهاز. استبدل الملصقات البالية / الممزقة بأخرى جديدة. يمكنك الحصول على الملصقات من الخدمة المعتمدة.
- تحقق من الشعلة والكماشة والكابلات. انتبه إلى التوصيلات ومثانة الأجزاء. استبدل الأجزاء التالفة / المعيبة بأخرى جديدة. لا تقم أبداً بإضافة / إصلاح الكابلات.
- تأكد من وجود مساحة كافية للتهوية.
- قبل بدء اللحام ، افحص تدفق الغاز من طرف الشعلة باستخدام مقياس التدفق. إذا كان تدفق الغاز مرتفعاً أو منخفضاً ، فقم بإحضاره إلى المستوى المناسب لإجراء اللحام.

مرة كل 6 شهور



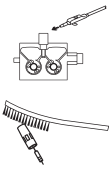
- قم بتنظيف وشد الأجزاء الموصلة مثل البراغي والصواميل.
- تحقق من كمامة القطب الكهربائي وكابلات كمامة التأريض.
- افتح الأغطية الجانبية للآلة ونظفها بضغط هواء جاف منخفض. لا تستخدم الهواء المضغوط من مسافة قريبة إلى المكونات الإلكترونية.
- قم بتجديد المياه في خزان وحدة التبريد المائي بشكل دوري بمياه نظيفة غير كلسية وحمائتها من التجمد باستخدام مضاد التجمد.

ملاحظة: الفترات المذكورة أعلاه هي الفترات القصوى التي يجب تطبيقها إذا لم يواجه جهازك أي مشاكل. يمكنك تكرار العمليات المذكورة أعلاه بشكل متكرر ، اعتماداً على كثافة بيئة عملك وتلوثها.

لا تقم أبداً باللحام بينما تكون أغطية آلة اللحام مفتوحة.



4.2 الصيانة غير الدورية



- يجب الحفاظ على آلية تغذية الأسلاك نظيفة ويجب عدم تزييت أسطح البكرة مطلقاً.
- قم دائماً بتنظيف البقايا المتراكمة على الآلية بمساعدة الهواء الجاف عند كل تغيير لسلك اللحام.
- يجب تنظيف المواد الاستهلاكية الموجودة على الشعلة بانتظام. إذا لزم الأمر ، يجب استبداله. تأكد من أن هذه المواد هي منتجات أصلية للاستخدام طويل الأمد.

4.3 استكشاف الأخطاء وإصلاحها

تحتوي الجداول التالية على الأخطاء المحتملة والحلول الممكنة.

خطأ	لماذا	حل
الآلة لا تعمل	• البطاقة الإلكترونية معيبة	• الاتصال بالخدمة المعتمدة
	• الاتصال الكهربائي بالآلة معيب	• تأكد من توصيل الآلة بالكهرباء
	• توصيلات الشبكة الكهربائية غير صحيحة	• تأكد من صحة توصيلات التيار الكهربائي
	• قتييل تغذية التيار الكهربائي معيب أو كبل التيار الكهربائي تالف	• تأكد من قتييل تغذية التيار الكهربائي وكابل التيار الكهربائي والمقيس
	• مفتاح التشغيل/الإيقاف لا يعمل بشكل صحيح	• تأكد من مفتاح التشغيل / الإيقاف
محرك تغذية الأسلاك لا يعمل	• محرك وحدة تغذية البطاقات الإلكترونية / الأسلاك معيب	• الاتصال بالخدمة المعتمدة
محرك تغذية الأسلاك يعمل، لكن السلك لا يتقدم	• لا يتم اختيار بكرات تغذية الأسلاك وفقاً لقطر السلك المناسب • ضغط ضئيل للغاية على بكرات تغذية الأسلاك	• حدد بكرة تغذية الأسلاك المناسبة • قم ضبط بكرة الضغط الصحيحة
لا يتم القيام باللحام بشكل جيد	• تم تحديد حجم فوهة الاشتعال بشكل غير صحيح أو أصبحت تالفة	• استبدال فوهة الاشتعال
	• بكرات الضغط تحت ضغط قليل	• ضبط بكرة الضغط الصحيحة
	• كمية كبيرة جداً أو قليلة جداً من الغاز الوافي	• تحقق من الغاز المستخدم وإعداداته. إذا تعذر ضبط الغاز، فاستشر الخدمة المعتمدة
	• لم يتم تحديد معاملات اللحام بشكل صحيح	• تغيير إعدادات الجهد وسرعة الأسلاك
	• كمامة تأريض الجهاز غير متصلة بقطعة العمل	• تأكد من أن الآلة متصلة بجزء كمامة التأريض
تيار اللحام غير مستقر و/أو غير منظم	• الكابلات ونقاط التوصيل تالفة	• تأكد من أن الكابلات قوية وأن نقاط التوصيل غير متآكلة
	• تم تحديد المعامل والمعالج بشكل خاطئ	• تأكد من صحة اختيار المعامل والمعالج
	• قطب كهربائي وقيم تيار غير صحيحة (في اللحام MMA)	• تأكد من القطب الذي يجب توصيل القطب الكهربائي به وقيمة التيار المطلوب ضبطها على الجهاز
	• تأكل طرف التنغستن (عند اللحام TIG)	• تأكد من أن طرف التنغستن نظيف
	• تلف شعلة اللحام (في اللحام MIG، TIG)	• تأكد من سلامة شعلة اللحام
المروحة لا تعمل	• عطل في اللوحة الإلكترونية	• الاتصال بالخدمة المعتمدة
	• فشل البطاقة الإلكترونية / المروحة	• الاتصال بالخدمة المعتمدة
تظهر قيمة 0000 على الشاشة	• لم يتم اختيار معاملات اللحام بشكل صحيح	• يجب تحديد جميع المعاملات مثل نوع السلك ونوع الغاز وما إلى ذلك وفقاً لطريقة اللحام الخاصة بك

4.4 رموز الأخطاء

الحل	السبب	الخطأ	رمز الخطأ
<ul style="list-style-type: none"> • دع الجهاز يبرد بالانتظار لبعض الوقت. إذا اختفى الخطأ ، فحاول استخدامه بقيم شدة منخفضة. • إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • ربما تم تجاوز وقت تشغيل جهازك 		
<ul style="list-style-type: none"> • تحقق بصرياً مما إذا كانت المروحة تعمل أم لا. • إذا استمرت المشكلة، فاتصل بالخدمة المعتمدة. 	<ul style="list-style-type: none"> • قد لا تعمل المروحة 	“الحماية الحرارية (أساسي)”	E01
<ul style="list-style-type: none"> • افتح مقدمه مجاري الهواء • إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد تكون مقدمه قنوات مدخل الهواء مسدودة 		
<ul style="list-style-type: none"> • تأكد من أن بيئة عمل الجهاز ليست شديدة السخونة أو مخنوقة • إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد تكون بيئة العمل بالجهاز شديدة السخونة أو مخنوقة 		
<ul style="list-style-type: none"> • افحص كابلات توصيل التيار الكهربائي والجهد. تأكد من توفير مدخل الجهد الصحيح. • إذا كان جهد التيار الكهربائي طبيعياً ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد يكون الجهد الكهربائي قد انخفض 	“جهد الشبكة منخفض”	E02
<ul style="list-style-type: none"> • افحص كابلات توصيل التيار الكهربائي والجهد. تأكد من توفير مدخل الجهد الصحيح. • إذا كان جهد التيار الكهربائي طبيعياً ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد يكون الجهد الكهربائي قد ارتفع 	الجهد الكهربائي عالي	E03
<ul style="list-style-type: none"> • اتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد يكون هناك خطأ في الجهاز 	خطأ في قراءة التيار الجهد /	E04
<ul style="list-style-type: none"> • اتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد يكون هناك خطأ في الجهاز 	خطأ في قراءة مستشعر درجة الحرارة	E05
<ul style="list-style-type: none"> • تحقق من موصل وحدة تبريد المياه ومداخل / مخارج الشعلة • تأكد من توفير دورة المياه. • إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد يكون هناك خطأ في وحدة تبريد المياه 	خطأ في وحدة تبريد الماء	E06
<ul style="list-style-type: none"> • اتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد يكون هناك خطأ في الجهاز 	فشل النظام	E07 E08 E09
<ul style="list-style-type: none"> • تحقق من توصيلات الشعلة والشعلة • إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد تكون وصلات الشعلة والشعلة معيبة 	خطأ في توصيل الشعلة	E10
<ul style="list-style-type: none"> • اتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد يكون هناك خطأ في الجهاز 	فشل النظام	E11 E12

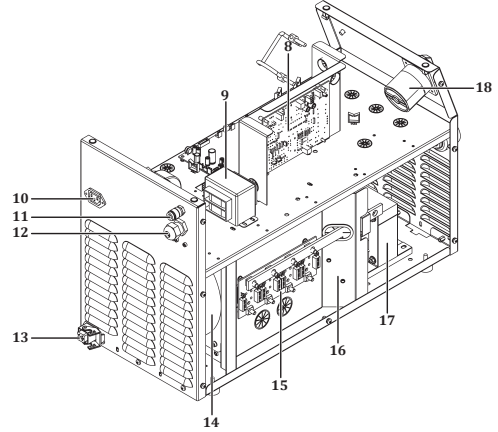
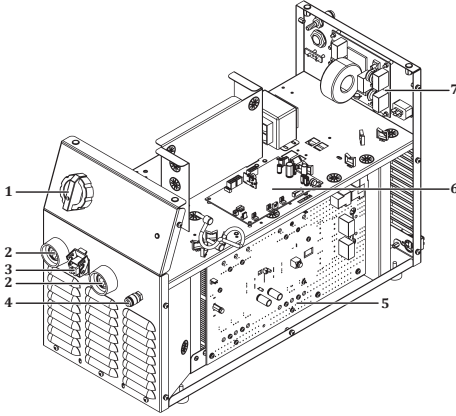
الحل	السبب	الخطأ	رمز الخطأ
<ul style="list-style-type: none"> افحص سلة الأسلاك ، وضغط البكرة / البكرة وتوصيلات الشعلة إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة. 	<ul style="list-style-type: none"> قد يكون هناك خطأ في تغذية الأسلاك 	خطأ في وحدة تغذية الأسلاك	E13
<ul style="list-style-type: none"> اتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد يكون هناك خطأ في الجهاز 	فشل النظام	E14
<ul style="list-style-type: none"> تحقق من توصيلات جهاز التحكم عن بعد إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد يكون هناك خطأ في توصيلات جهاز التحكم عن بعد 	خطأ في اتصال التحكم عن بعد	E15
<ul style="list-style-type: none"> اتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد يكون هناك خطأ في الجهاز 	فشل النظام	E16
			E17
			E18
<ul style="list-style-type: none"> دع الجهاز يبرد من خلال الانتظار لبعض الوقت. إذا اختفى الخطأ ، فحاول استخدامه بقيم شدة منخفضة إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> ربما تم تجاوز وقت تشغيل جهازك 		E19
<ul style="list-style-type: none"> تحقق بصرياً مما إذا كانت المروحة تعمل أم لا إذا استمرت المشكلة، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد لا تعمل المروحة 	الحماية الحرارية (ثانوي)	
<ul style="list-style-type: none"> افتح مقدمة مجاري الهواء إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد تكون مقدمة-مخرج قنوات مدخل الهواء مغلقة 		
<ul style="list-style-type: none"> تأكد من أن بيئة عمل الجهاز ليست شديدة السخونة أو مخنوقة إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد تكون بيئة العمل بالجهاز شديدة السخونة أو مخنوقة 		
<ul style="list-style-type: none"> اتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد يكون هناك خطأ في الجهاز 	فشل النظام	E20
			E21
			E22
			E23
<ul style="list-style-type: none"> تحقق من توصيلات الهواء / الغاز ، وتأكد من أن ضغط المدخل مناسب ، إذا كان ضغط المدخل طبيعياً ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد يكون ضغط المدخل منخفضاً 	ضغط المدخل منخفض	E26
<ul style="list-style-type: none"> تأكد من تركيب واقي الشعلة بشكل صحيح. إذا استمرت المشكلة ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد لم يتم تثبيت واقي الشعلة ، أو أنه لم يكن في مكانه 	واقي الشعلة غير مثبت	E27
<ul style="list-style-type: none"> اتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد يكون هناك خطأ في الجهاز 	فشل النظام	E28
<ul style="list-style-type: none"> افحص كابلات توصيل التيار الكهربائي والجهد. تأكد من توفير مدخل الجهد الصحيح. إذا كان جهد التيار الكهربائي طبيعياً ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> قد يكون الجهد الكهربائي قد انخفض 	جهد ناقل التيار المستمر منخفض	E29

الحل	السبب	الخطأ	رمز الخطأ
<ul style="list-style-type: none"> • افحص كابلات توصيل التيار الكهربائي والجهد. تأكد من توفير مدخل الجهد الصحيح. إذا كان جهد التيار الكهربائي طبيعيًا ، فاتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد يكون الجهد الكهربائي قد ارتفع 	<ul style="list-style-type: none"> • جهد ناقل التيار المستمر مرتفع 	E30
<ul style="list-style-type: none"> • اتصل بالخدمة المعتمدة 	<ul style="list-style-type: none"> • قد يكون هناك خطأ في الجهاز 	<ul style="list-style-type: none"> • فشل النظام 	E31

المرفقات

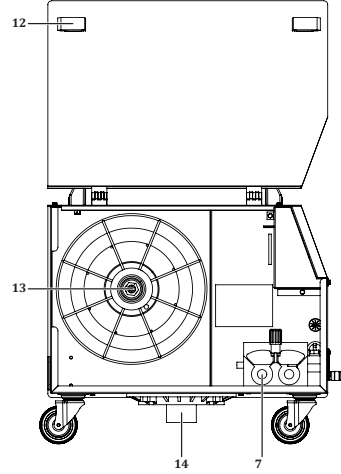
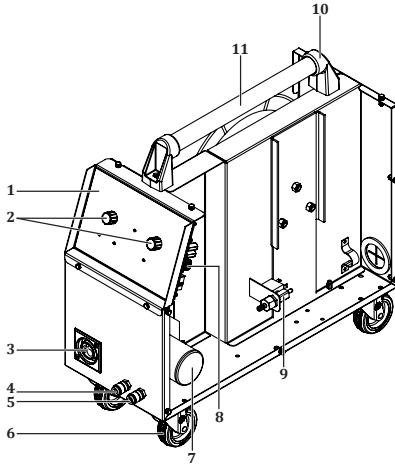
5.1 قوائم قطع الغيار

قائمة قطع غيار مصدر الطاقة



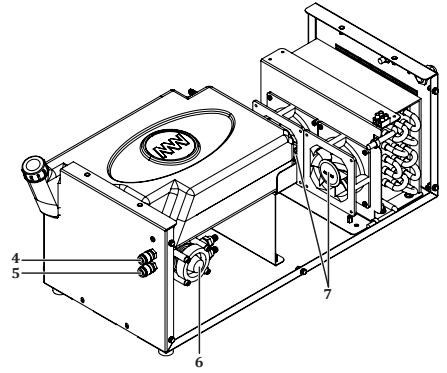
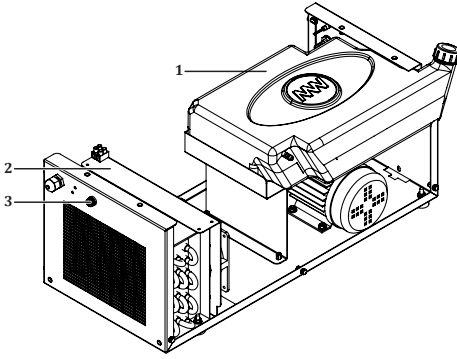
ID 500 M-MW ECO	ID 350 M-MW ECO	التعريف	الرقم
A308900004	A308900004	زر قاطع الدارة	1
A377900106	A377900106	مقبس اللحام	2
A378002002	A378002002	الموصل	3
A245700004	A245700004	الاقتران السريع	4
Y524000095	Y524000105	لوحة إلكترونية E206A-1	5
Y524000096	Y524000104	لوحة إلكترونية E206A-CNT4A	6
Y524000080	Y524000080	لوحة إلكترونية E202A-FLT4	7
Y524000097	Y524000097	لوحة إلكترونية E121A-2	8
K366100006	K366100006	محولات التحكم المشكلة	9
A245700004	A245700004	الاقتران السريع	10
A378000050	A378000050	موصل الطاقة	11
A378002002	A378002002	موصل (مكتمل)	12
A376400016	A376400016	اتحاد البلاستيك	13
K250200028	K250200028	معجب	14
Y524000081	Y524000081	لوحة إلكترونية E202A-4A	15
Y524000077	Y524000077	لوحة إلكترونية E206A FLT	16
A366000039	A366000039	محول القدرة	17

قائمة قطع غيار وحدة تغذية الأسلاك



ID 500 M-MW ECO	ID 350 M-MW ECO	التعريف	الرقم
K109900193	K109900193	بطاقة اللوحة	1
A229500006	A229500006	زر الفعالية	2
Y522000133	Y522000133	موصل الشعلة	3
A245700003	A245700003	اقتران سريع أحمر	4
A245700002	A245700002	اقتران سريع أزرق	5
A225100006	A225100006	عجلة دوارة للورق	6
K309002210	K309002210	نظام تغذية الأسلاك	7
Y524000098	Y524000106	لوحة إلكترونية E206A-4	8
A253006019	A253006019	صمام الغاز	9
K101509055	K101509055	فتحة المقيض	10
K103019119	K103019119	يحمل مقبض	11
A229300006	A229300006	قفل الغطاء	12
K090200002	K090200002	جهاز دوار	13

قائمة قطع غيار وحدة تبريد المياه

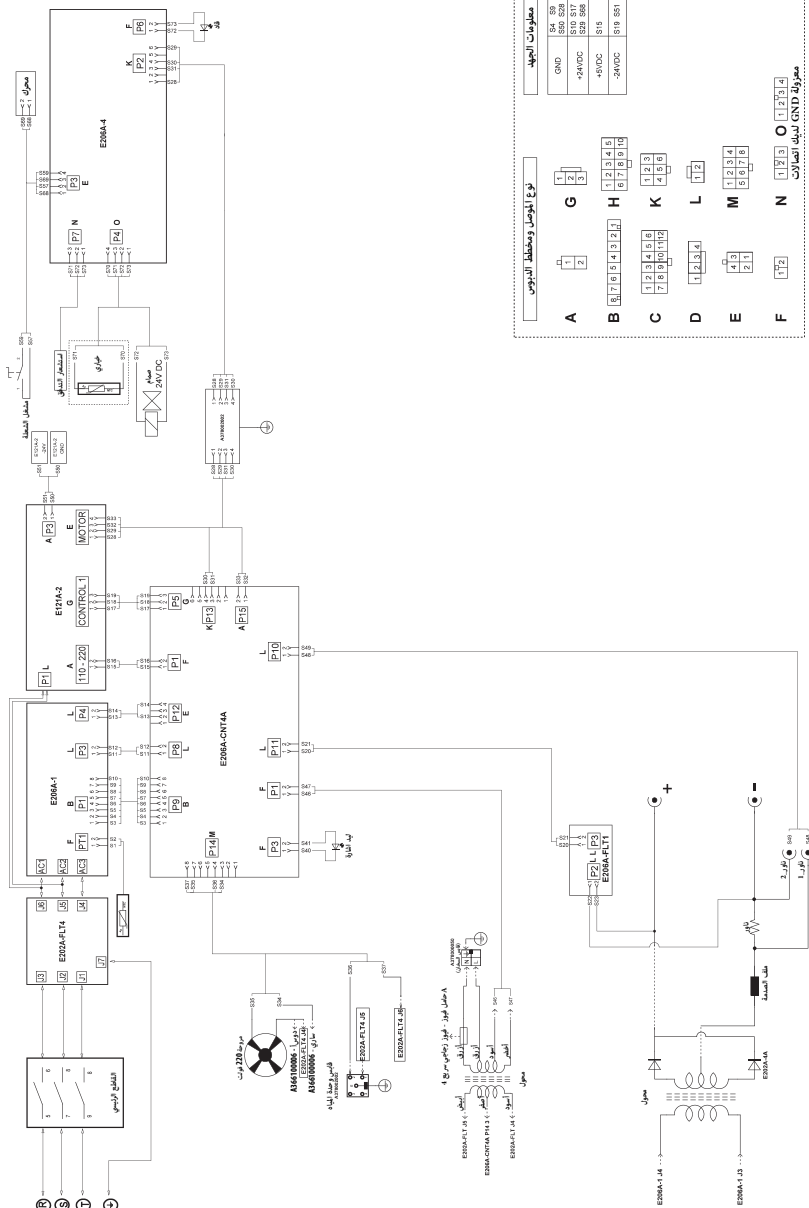


AR

ID 500 M-MW ECO	ID 350 M-MW ECO	التعريف	الرقم
A300190001	A300190001	فتيل فتحة زجاجي	1
A260000010	A260000010	المشعاع	2
A249000043	A249000043	خزان الماء	3
A245700004	A245700004	الاقتران السريع	4
A245700004	A245700004	الاقتران السريع	5
A240000006	A240000006	مضخة مياه	6
A250001126	A250001126	المروحة	7

مخطط الدائرة ID 350 M-MW ECO

AR



معلومات الجهاز	
EMD	5A 50 50B
	550 520 532
+24VDC	520 500 532
+5VDC	515
-5VDC	515
-24VDC	515 551

ترتيب التوصيل ومخطط الترميز	
A	1 2 3 4 5 6 7 8
B	8 7 6 5 4 3 2 1
C	1 2 3 4 5 6 7 8
D	1 2 3 4
E	1 2 3 4 5 6 7 8
F	1 2 3 4 5 6 7 8

معلومات الترميز	
EMD	5A 50 50B
	550 520 532
+24VDC	520 500 532
+5VDC	515
-5VDC	515
-24VDC	515 551

معلومات المنتج

	الطرز
	الرقم التسلسلي
	الصانع
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.	الاسم
Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA	العنوان
+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com	الهاتف / البريد الإلكتروني

معلومات الشراء

	اسم البائع
	المدينة / البلد
	الهاتف / البريد الإلكتروني
	تاريخ الشراء

معلومات العميل

	اسم الشركة
	المدينة / البلد
	الهاتف / البريد الإلكتروني
	اسم جهة الاتصال

معلومات الخدمة (إن وجدت)

	اسم الشركة
	اسم الشخص الفني
	تاريخ التكليف (تاريخ بدء الضمان)

يرجى زيارة موقع الويب www.magmaweld.com/warranty-terms/wt للاطلاع على شروط الضمان.



İÇİNDEKİLER

	GÜVENLİK KURALLARI	334
1	TEKNİK BİLGİLER	
1.1	Genel Açıklamalar	340
1.2	Makine Bileşenleri	340
1.3	Ürün Etiketleri	342
1.4	Teknik Özellikler	344
1.5	Aksesuarlar	345
2	KURULUM BİLGİLERİ	
2.1	Teslim Alırken Dikkat Edilecek Hususlar	346
2.2	Kurulum ve Çalışma Tavsiyeleri	346
2.3	Elektrik Fişi Bağlantısı	347
2.4	Su Soğutma Ünitesi (MW Modellerinde)	347
2.5	Uzun Ara Paketlerin Bağlantısı	347
2.6	Gaz Bağlantıları	348
3	KULLANIM BİLGİLERİ	
3.1	Kullanıcı Arayüzü	349
3.2	Şebekeye Bağlama	353
3.3	Tel Makarasını Yerleştirme ve Teli Sürme	353
3.4	Gaz Debisini Ayarlama	354
3.5	MIG Eğrisi	355
3.6	Kaynağa Başlama ve Kaynağı Sonlandırma	356
3.7	Kaynak Parametreleri	357
3.8	Makine Özellikleri	359
3.9	Tüketim Bilgileri	360
4	BAKIM VE ARIZA BİLGİLERİ	
4.1	Bakım	361
4.2	Periyodik Olmayan Bakım	361
4.3	Hata Giderme	362
4.4	Hata Kodları	363
5	EKLER	
5.1	Yedek Parça Listeleri	365
5.2	Bağlantı Şemaları	368

✓ GÜVENLİK KURALLARI

Kılavuzda Yer Alan Tüm Güvenlik Kurallarına Uyun!

Güvenlik Bilgilerinin Tanınması



- Kılavuzda yer alan güvenlik sembolleri potansiyel tehlikelerin tanımlanmasında kullanılır.
- Bu kılavuzda herhangi bir güvenlik sembolü görüldüğünde, bir yaralanma riski olduğu anlaşılmalı ve takip eden açıklamalar dikkatlice okunarak olası tehlikeler engellenmelidir.
- Makine sahibi, yetkisiz kişilerin ekipmana erişmesini engellemekten sorumludur.
- Makineyi kullanan kişiler kaynak / kesme konusunda deneyimli veya tam eğitilmiş kişiler olup; çalışma öncesinde kullanma kılavuzunu okumalı ve güvenlik uyarılarına uymalıdır.

Güvenlik Sembollerinin Tanınması



DİKKAT

Yaralanma ya da hasara neden olabilecek potansiyel tehlikeli bir durumu belirtir. Önlem alınmaması durumunda yaralanmalara veya maddi kayıplara / hasarlara neden olabilir.



ÖNEMLİ

Kullanıma yönelik bilgilendirmeleri ve uyarıları belirtir.



TEHLİKE

Ciddi tehlike olduğunu gösterir. Kaçınılması durumunda ölüm veya ağır yaralanmalar meydana gelebilir.

Güvenlik Uyarılarının Kavranması



- Kullanım kılavuzunu, makine üzerindeki etiket ve güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz.
- Makine üzerindeki uyarı etiketlerinin iyi durumda olduğundan emin olunuz. Eksik ve hasarlı etiketleri değiştiriniz.
- Makinenin nasıl çalıştırıldığını, kontrollerinin doğru bir şekilde nasıl yapılacağını öğreniniz.
- Makinenizi uygun çalışma ortamlarında kullanınız.
- Makinenizde yapılabilecek uygunsuz değişiklikler makinenizin güvenli çalışmasına ve kullanım ömrüne olumsuz etki eder.
- Cihazın belirtilen koşullar dışında çalıştırılmasından doğan sonuçlardan üretici sorumlu değildir.

Elektrik Çarpmaları Öldürebilir



Kurulum prosedürlerinin ulusal elektrik standartlarına ve diğer ilgili yönetmeliklere uygun olduğundan emin olun ve makinenin yetkili kişiler tarafından kurulmasını sağlayın.

- Kuru ve sağlam izolasyonlu eldiven ve iş önlüğü giyin. Islak ya da hasar görmüş eldiven ve iş önlüklerini kesinlikle kullanmayın.
- Yanma riskine karşı alev dayanıklı koruyucu kıyafetler giyin. Operatörün kullandığı kıyafetler kıvılcım, sıçrıntı ve ark radyasyonuna karşı koruyucu olmalıdır.
- Yalnız başınıza çalışmayın. Bir tehlike durumunda, çalıştığınız ortamda haber verebileceğiniz birinin olduğundan emin olun.
- Elektroda çıplak elle dokunmayın. Elektrod penseninin veya elektrodun herhangi bir kişi ya da topraklanmış nesne ile temas etmesini engelleyin.
- Elektrik taşıyan parçalara kesinlikle dokunmayın.
- Eğer çalışma yüzeyine, zemine ya da başka bir makineye bağlı elektrodla temas halindeyseniz kesinlikle elektrodla dokunmayın.
- Çalışma yüzeyinden ve zeminden kendinizi izole ederek olası muhtemel elektrik şoklarından koruna bilirsiniz. Çalışma yüzeyiyle operatörün temasını kesecek kadar büyük, yamaz, elektriksiz ağırdan yalıtıkan, kuru ve hasarsız izolasyon malzemesi kullanın.
- Elektrod pensesine birden fazla elektrod bağlamayın.
- Topraklama pensenini çalışma parçası ya da çalışma masasına metal metale iyi bir temas sağlayacak şekilde olabildiğince yakın bağlayın.
- Makineyi çalıştırmadan önce torcu kontrol edin. Torcun ve kablolarının iyi durumda olduğundan emin olun. Hasarlı, yıpranmış torcu mutlaka değiştirin.
- Çift açık devre voltajı olacağı için 2 farklı makineye bağlı elektrod penselerine aynı anda dokunmayın.
- Makineyi kullanmadığınız durumlarda kapalı tutun ve kabloların bağlantılarını sökün.
- Makineyi tamir etmeden önce tüm güç bağlantılarını ve/veya bağlantı fişlerini çıkartın ya da makineyi kapatın.
- Uzun şebeke kablosu kullanırken dikkatli olun.
- Tüm bağlantıların sıkı, temiz ve kuru olduğundan emin olun.

- Kabloların kuru, temiz olmasına ve yağlanmamasına özen gösterin. Sıcak metal parçalardan ve kıvılcımlardan koruyun.
- İzolasyonsuz, çıplak kablolar ölümcül tehlike yaratır. Tüm kabloları olası hasarlarla karşı sık sık kontrol edin. Hasarlı ya da izolasyonsuz bir kablo tespit edildiğinde derhal tamir edin veya değiştirin.
- Topraklama sensesi iş parçasına bağlı değil ise herhangi bir metal nesneyle temasını önlemek için izole edin.
- Elektrik hattının topraklamasının doğru yapıldığından emin olun.
- AC kaynak çıkışı ıslak, nemli ya da sıkışık alanlarda ve düşme tehlikesi bulunan yerlerde kullanmayın.
- AC çıkışı yalnızca kaynak prosesi için gerekli olduğu durumlarda kullanın.
- AC çıkış gerekli olduğu durumlarda eğer makinanızda mevcut ise uzaktan kontrol ünitesini kullanın.

Aşağıdaki elektriksiz açıldan tehlike içeren durumlardan biri mevcut olduğunda ekstra güvenlik önlemleri alın;

- Nemli yerlerdeyken veya ıslak kıyafetler giyerken,
 - Metal zemin, ızgara veya iskele yapılarında iken,
 - Oturma, diz çökme veya yatma gibi sıkışık konumlarda iken,
 - İş parçası veya zemine temas etme riski yüksek veya kaçınılmaz olduğunda.
- Bu durumlarda aşağıdaki ekipmanlar kullanılabilir;
- Yarı otomatik DC sabit gerilim (CV) MIG kaynak makinesi,
 - DC manuel Örtülü elektrod kaynak makinesi,
 - Var ise düşük açık devre gerilimine (VRD) sahip DC veya AC kaynak makinesi.

**Elektrik Çarpması
Durumunda
Uygulanması
Gerekenler**



- Elektrik gücünü kapatın.
- Elektrik şokuna kapılmış kazazedeyi elektrik taşıyan kablo veya parçalardan kurtarmak için kuru odun gibi iletken olmayan malzemeler kullanın.
- Acil servisi arayın.

İlk yardım eğitiminiz var ise;

- Kazazede nefes alamıyorsa elektrik kaynağı ile teması kesildikten hemen sonra kalp masajı (CPR) uygulayın. Solunum başlayana veya yardım gelene kadar kalp masajına devam edin.
- Otomatik bir elektronik defibrilatörün (AED) mevcut olduğu durumlarda talimatlara uygun şekilde kullanın.
- Elektrik yanığını termal yanık gibi soğuk kompres uygulayarak tedavi edin.
- Enfeksiyon kapmasını önleyin ve temiz, kuru bir örtü ile örtün.

**Hareketli Parçalar
Yaralanmalara
Yol Açabilir**



- Hareket halinde olan nesnelere uzak durun.
- Makine ve cihazlara ait tüm kapak, panel, kapı vb. koruyucuları kapalı ve kilitli tutun.
- Ağır cisimlerin düşme olasılığına karşı metal burunlu ayakkabı giyin.

**Duman ve Gazlar
Sağlığınız İçin
Zararlı Olabilir**



Kaynak ve kesme işlemi yapılırken çıkan duman ve gazın uzun süre solunması çok tehlikelidir.

- Gözlerde, burunda ve boğazda meydana gelen yanma hissi ve tahrişler; yetersiz havalandırmanın belirtileridir. Böyle bir durumda derhal havalandırmayı arttırın, sorunun devam etmesi halinde kaynak / kesme işlemini durdurun.
- Çalışma alanında doğal ya da suni bir havalandırma sistemi oluşturun.
- Kaynak / kesme işlemi yapılan yerlerde uygun bir duman emme sistemi kullanın. Gerekiyorsa tüm atölyede biriken duman ve gazları dışarıya atabilecek bir sistem kurun. Deşarj esnasında çevreyi kirletmemek için uygun bir filtrasyon sistemi kullanın.
- Dar ve kapalı alanlarda çalışıyorsanız veya kurşun, berilyum, kadmiyum, çinko, kaplı ya da boyalı malzemelerin kaynağını yapıyorsanız, yukarıdaki önlemlere ilave olarak temiz hava sağlayan maskeler kullanın.
- Gaz tüpleri ayrı bir bölgede gruplandırılmışsa buraların iyi havalandırılması sağlayın, gaz tüpleri kullanımında değilken ana vanalarını kapalı tutun, gaz kaçaklarına dikkat edin.
- Argon gibi koruyucu gazlar havadan daha yoğun ve kapalı alanlarda kullanıldıkları takdirde havanın yerine solunabilirler. Bu da sağlığınız için tehlikelidir.
- Kaynak / kesme işlemlerini yağlama veya boyama işlemlerinde açığa çıkan klorlu hidrokarbon buharlarının olduğu ortamlarda yapmayın.
- Bazı kaynak / kesim yapılan parçalar için özel havalandırma gerekir. Özel havalandırma gerektiren ürünlerin güvenlik kuralları dikkatlice okunmalıdır. Gaz maskesi takılması gereken durumlarda uygun gaz maskesi takılmalıdır.

**Siçrıntı ve Ark Işığı
Gözlerinize ve Cildinize
Zarar Verebilir**



- Gözlerinizi ve yüzünüzü korumak için standarda uygun koruyucu maske ile ona uygun cam filtre kullanın.
- Vücutunuzun diğer çıplak kalan yerlerini (kollar, boyun, kulaklar, vb) uygun koruyucu giysilerle siçrıntı ve ark ışınlarından koruyun.
- Çevrenizdeki kişilerin ark ışınlarından ve sıcak metallere zarar görmemeleri için çalışma alanınızı göz hizasından yüksek, aleve dayanıklı paravanlarla çevirin ve uyarı levhaları asın.
- Buz tutmuş boruların ısıtılmasında kullanılmaz. Kaynak / kesme makinesiyle yapılan bu işlem tesisatınızda patlama, yangın veya hasara neden olur.

**Kıvılcımlar ve Siçrayan
Parçalar Gözlerinizi
Yaralayabilir**



- Kaynak / kesme yapmak, yüzey taşlamak, fırçalamak gibi işlemler kıvılcımlara ve metal parçacıklarının siçramasına neden olur. Oluşabilecek yaralanmaları önlemek için koruyucu maskesinin altına, kenar korumalıkları olan onaylanmış koruyucu iş gözlükleri takın.

**Sıcak Parçalar
Ağır Yanıklara
Neden Olabilir**



- Sıcak parçalara çıplak el ile dokunmayın.
- Makinenin parçaları üzerinde çalışmadan önce soğumaları için gerekli sürenin geçmesini bekleyin.
- Sıcak parçaları tutmanız gerektiğinde, uygun alet, ısıl izolasyonu yüksek kaynak / kesme eldiveni ve yanmaz giysiler kullanın.

**Gürültü, Duyma
Yeteneğinize
Zarar Verebilir**



- Bazı ekipman ve işlemlerin oluşturacağı gürültü, duyma yeteneğinize zarar verebilir.
- Eğer gürültü seviyesi yüksek ise onaylanmış kulak koruyucularını takın.

**Kaynak Teli
Yaralanmalara
Yol Açabilir**



- Kaynak teli sargısını boşaltırken torcu vücudun herhangi bir bölümüne, diğer kişilere ya da herhangi bir metale doğru tutmayın.
- Kaynak telini makaradan elle açarken özellikle ince çaplarda tel, bir yay gibi elinizden fırlayabilir, size veya çevrenizdeki diğer kişilere zarar verebilir; bu işlemi yaparken özellikle gözlerinizi ve yüzünüzü koruyun.

**Kaynak / Kesme İşlemi
Yangınlara ve
Patlamalara
Yol Açabilir**



- Yanıcı maddelere yakın yerlerde kesinlikle kaynak / kesim yapmayın. Yangın çıkabilir veya patlamalar olabilir.
- Kaynak / kesme işlemine başlamadan önce bu maddeleri ortamdan uzaklaştırın veya yanmalarını ve harlamalarını önlemek için koruyucu örtülerle üstlerini örtün.
- Bu alanlarda ulusal ve uluslararası özel kurallar geçerlidir.

- Tamamen kapalı tüplere ya da borulara kaynak / kesme işlemi uygulamayın.
- Tüp ve kapalı konteynerlere kaynak / kesme yapmadan önce bunları açın, tamamıyla boşaltıp, havalandırıp temizleyin. Bu tip yerlerde yapacağımız kaynak / kesme işlemlerinde mümkün olan en büyük dikkati gösterin.
- İşlemler daha önce, patlama, yangın ya da diğer tepkimelere neden olabilecek maddeler bulunan tüp ve borulara boş dahi olsalar kaynak / kesme yapmayın.
- Kaynak / kesme işlemi esnasında yüksek sıcaklık oluşur. Bu nedenle kolay yanabilecek veya hasar görebilecek yüzeylerin üzerine yerleştirmeyin !

- Kıvılcımlar ve siçrayan parçalar yangına sebep olabilir. Bu nedenle yangın söndürücü tüp, su, kum gibi malzemeleri kolay ulaşabileceğiniz yerlerde bulundurun.
- Yanıcı, patlayıcı ve basınçlı gaz devreleri üzerinde geri tepme ventilleri, gaz regülatörleri ve vanalarını kullanın. Bunların periyodik kontrollerinin yapıpı sağlıklı çalışmasına dikkat edin.

**Makine ve Aparatların Yetkisiz
Kişiler Tarafından Bakım
Yapılması Yaralanmalara
Neden Olabilir**



- Elektrikli cihazlar yetkisiz kişilere tamir ettirilmemelidir. Burada yapılabilecek hatalar kullanımda ciddi yaralanmalara veya ölümlere neden olabilir
- Gaz devresi elemanları basınç altında çalışmaktadır; yetkisiz kişiler tarafından verilen servisler sonucunda patlamalar olabilir, kullanıcılar ciddi şekilde yaralanabilir.
- Makinenin ve yan birimlerinin her yıl en az bir kez teknik bakımının yaptırılması tavsiye edilir.

Küçük Hacimli Kapalı Alanlarda Kaynak / Kesme



- Küçük hacimli ve kapalı alanlarda mutlaka bir başka kişi eşliğinde kaynak / kesme işlemlerini yapın.
- Mümkün olduğu kadar bu tarz kapalı yerlerde kaynak / kesme işlemleri yapmaktan kaçınınız.

Taşıma Esnasında Gerekli Önlemlerin Alınmaması Kazalara Neden Olabilir



- Makinenin taşınmasında gerekli tüm önlemleri alınız. Taşıma yapılacak alanlar, taşımada kullanılacak parçalar ile taşımayı gerçekleştirecek kişinin fiziki koşulları ve sağlığı taşıma işlemine uygun olmalıdır.
- Bazı makineler son derece ağırdır, bu nedenle yerleri değiştirirken gerekli çevresel güvenlik önlemlerinin alındığından emin olunmalıdır.
- Makine bir platform üzerinden kullanılacaksa, bu platformun uygun yük taşıma sınırlarına sahip olduğu kontrol edilmelidir.
- Bir vasıta yardımı ile (taşıma arabası, forklift vb.) taşınacak ise vasıtanın ve makineyi vasıtaya bağlayan bağlantı noktalarının (taşıma askısı, kayış, civata, somun, tekerlek vb.) sağlamlığından emin olunuz.
- Elle taşıma işlemi gerçekleştirilecek ise Makine aparatlarının (taşıma askısı, kayış vb.) ve bağlantılarının sağlamlığından emin olunuz.
- Gerekli taşıma koşullarının sağlanması için Uluslararası Çalışma Örgütünün taşıma ağırlığı ile ilgili kurallarını ve ülkenizde var olan taşıma yönetmeliklerini göz önünde bulundurunuz.
- Güç kaynağının yerini değiştirirken her zaman tutamakları veya taşıma halkalarını kullanın. Asla torç, kablo veya hortumlardan çekmeyin. Gaz tüplerini mutlaka ayrı taşıyın.
- Kaynak / kesme ekipmanlarını taşımadan önce tüm ara bağlantılarını sökün, ayrı ayrı olmak üzere, küçük olanları saplarından, büyükleri ise taşıma halkalarından ya da forklift gibi uygun kaldırma ekipmanları kullanarak kaldırın ve taşıyın.

Düşen Parçalar Yaralanmalara Sebep Olabilir



Güç kaynağının ya da diğer ekipmanların doğru konumlandırılmaması, kişilerde ciddi yaralanmalara ve diğer nesnelere de maddi hasara neden olabilir.

- Makinenin düşmeyecek ve devrilmeyecek şekilde maksimum 10° eğime sahip zemin ve platformlara yerleştirin. Malzeme akışına engel olmayacak, kablo ve hortumlara takılma riskinin oluşmayacağı, hareketsiz; ancak geniş, rahat havalandırılabilir, tozsuz alanları tercih edin. Gaz tüplerinin devrilmemesi için tüpe uygun gaz platformu bulunan makinelerde platformun üzerine, sabit kullanımlarda ise devrilmeyecek şekilde zincirle duvara sabitleyin.
- Operatörlerin makine üzerindeki ayarlara ve bağlantılara kolayca ulaşmasını sağlayın.

Aşırı Kullanım Makinenin Aşırı Isınmasına Neden Olur



- Çalışma çevrimi oranlarına göre makinenin soğumasına müsaade edin.
- Akımı veya çalışma çevrimi oranını tekrar kaynağa / kesmeye başlamadan önce düşürün.
- Makinenin havalandırma girişlerinin önünü kapamayın.
- Makinenin havalandırma girişlerine, üretici onayı olmadan filtre koymayın.

Ark Kaynağı Elektromanyetik Parazitlere Neden Olabilir



Bu cihaz IEC 61000 -3 - 12 uyumlu değildir. Evlerde kullanılan alçak gerilim şebekesine bağlanmak istenmesi durumunda, elektrik bağlantısını yapacak tesisatçının veya makineyi kullanacak kişinin, makinenin bağlanabilirliği konusunda bilgi sahibi olması gereklidir, bu durumda sorumluluk kullanıcıya aittir.

- Bu cihaz TS EN 55011 standardına göre EMC testlerinde grup 2, class A dir.
- Bu class A cihaz elektriksel gücün alçak gerilim şebekeden sağlandığı meskun mahallerde kullanım amacıyla üretilmemiştir. Bu gibi yerlerde iletilen ve yayılan radyo frekans parazitlerinden dolayı elektromanyetik uyumluluğu sağlamakla ilgili muhtemel zorluklar olabilir.
- Çalışma bölgesinin elektromanyetik uyumluluğa (EMC) uygun olduğundan emin olun. Kaynak / kesme işlemi esnasında oluşabilecek elektromanyetik parazitler, elektronik cihazlarınızda ve şebekenizde istenmeyen etkilere neden olabilir. İşlem sırasında oluşabilecek bu parazitlerin neden olabileceği etkiler kullanıcının sorumluluğu altındadır.
- Eğer herhangi bir parazit oluşuyorsa, uygunluğu sağlamak için; kısa kablo kullanımı, korumalı (zırhlı) kablo kullanımı, makinenin başka bir yere taşınması, kabloların etkilenen cihaz ve/veya bölgeden uzaklaştırılması, filtre kullanımı veya çalışma alanının EMC açısından korunmaya alınması gibi ekstra önlemler alınabilir.
- Olası EMC hasarlarını engellemek için kaynak / kesme işlemlerini hassas elektronik cihazlarınızdan mümkün olduğunca uzakta (100 m) gerçekleştirin.
- Makinenizi kullanma kılavuzuna uygun şekilde kurulum yerleştirildiğinden emin olun.

Çalışma Alanının Elektromanyetik Uygunluğunun Değerlendirilmesi



IEC 60974-9 madde 5.2'ye göre; Kaynak / kesme donanımı tesis etmeden önce, işletme yetkilisi ve / veya kullanıcı, çevredeki olası elektromanyetik parazitler hakkında bir inceleme yapmalıdır. Aşağıda belirtilen haller göz önünde bulundurulmalıdır;

- Kaynak / kesme makinesi ve donanımının üstünde, altında ve yanındaki diğer besleme kabloları, kontrol kabloları, sinyal ve telefon kabloları,
- Radyo ve televizyon vericileri ve alıcıları,
- Bilgisayar ve diğer kontrol donanımı,
- Kritik güvenlik donanımı, örneğin endüstriyel donanımın korunması,
- Çevredeki insanların tıbbi aparatları, örneğin kalp pilleri ve işitme cihazları,
- Ölçme veya kalibrasyon için kullanılan donanım,
- Ortamdaki diğer donanımın bağlılığı. Kullanıcı, çevrede kullanılmakta olan diğer donanımın uyumlu olmasını sağlamalıdır. Bu, ilave koruma önlemleri gerektirebilir,
- Kaynak / kesme işleminin gün içindeki gerçekleştirileceği zaman, göz önüne alınarak çevrenin büyüklüğü, binanın yapısına ve binada yapılmakta olan diğer faaliyetlere göre inceleme alanı sınırları genişletilebilir.

Alanın değerlendirilmesine ek olarak cihaz kurulumlarının değerlendirilmesi de bozucu etkinin çözümü için gerekli olabilir. Gerek görülmesi durumunda, yerinde ölçümler azaltıcı önlemlerin verimliliklerini onaylamak için de kullanılabilir.

(Kaynak: IEC 60974-9).

Parazit Azaltma Yöntemleri



- Cihaz tavsiye edilen şekilde ve yetkili bir kişi tarafından elektrik şebekesine bağlanmalıdır. Eğer parazit oluşursa şebekenin filtrelenmesi gibi ek önlemler uygulanabilir. Sabit montajlı ark kaynağı ekipmanının beslemesi metal bir boru içerisinden veya eşdeğer ekranlı bir kablo ile yapılmalıdır. Ekran ile güç kaynağının mahfazası bağlı olmalı ve bu iki yapı arasında iyi bir elektriksel temas sağlanmalıdır.
- Cihazın tavsiye edilen rutin bakımları yapılmalıdır. Cihaz kullanımdayken, kaportanın tüm kapakları kapalı ve / veya kilitle olmalıdır. Cihaz üzerinde üreticinin yazılı onayı olmadan standart ayarları dışında herhangi bir değişiklik, modifikasyon kesinlikle yapılamaz. Aksi durumda oluşabilecek her türlü sonuçtan kullanıcı sorumludur.
- Kaynak / kesme kabloları mümkün olduğunca kısa tutulmalıdır. Çalışma alanının zemininden yan yana olacak şekilde ilerlemelidirler. Kaynak / kesme kabloları hiçbir şekilde sarılmamalıdır.
- Kaynak / kesme esasında makinede manyetik alan oluşmaktadır. Bu durum makinenin metal parçaları kendi üzerine çekmeye sebebiyet verebilir. Bu çekimi engellemek adına metal malzemelerin güvenli mesafede veya sabitlenmiş olduğundan emin olunuz. Operatör, bütün bu birbirine bağlanmış metal malzemelerden yalıtılmalıdır.
- İş parçasının elektriksel güvenlik amacıyla veya boyutu ve pozisyonu sebebiyle toprağa bağlanmadığı durumlarda (örneğin gemi gövdesi veya çelik konstrüksiyon imalatı) iş parçası ile toprak arasında yapılacak bir bağlantı bazı durumlarda emisyonları düşürebilir. İş parçasının topraklanmasının kullanıcıların yaralanmasına veya ortamdaki diğer elektrikli ekipmanların arıza yapmasına neden olabileceği unutulmamalıdır. Gerekli hallerde iş parçası ile toprak bağlantısı doğrudan yapılabildiği şekilde yapılabilir fakat doğrudan bağlantıya izin verilemeyen bazı ülkelerde bağlantı yerel düzenleme ve yönetmeliklere uygun olarak, uygun kapasite elemanları kullanılarak oluşturulabilir.
- Çalışma alanındaki diğer cihazların ve kabloların ekranlanması ve muhafazası bozucu etkilerin önüne geçilmesini sağlayabilir. Kaynak / kesme bölgesinin tamamının ekranlanması bazı özel uygulamalar için değerlendirilebilir.

Elektromanyetik Alan (EMF)



Herhangi bir iletken üzerinden geçen elektrik akımı, bölgesel elektrik ve manyetik alanlar (EMF) oluşturur.

Operatörler EMF'ye maruz kalmının sebep olduğu riski en aza indirmek için aşağıdaki prosedürleri uygulamalıdır;

- Manyetik alanı azaltmak adına kaynak / kesme kabloları bir araya getirilmeli, mümkün olduğunca birleştirici malzemelerle (bant, kablo bağı vb.) emniyet altına alınmalıdır.
- Operatörün gövdesi ve başı, kaynak / kesme makine ve kablolarından mümkün olduğunca uzakta tutulmalıdır,
- Kaynak / kesme ve elektrik kabloları vücudun etrafına hiçbir şekilde sarılmamalıdır,
- Vücut, kaynak / kesme kablolarının arasında kalmamalıdır. Kaynak / kesme kablolarının her ikisi yan yana olmak üzere vücudun uzağında tutulmalıdır,
- Dönüş kablosu iş parçasına, kaynak / kesme yapılan bölgeye mümkün olduğunca yakın bir şekilde bağlanmalıdır,
- Güç ünitesine yaslanmamalı, üzerine oturmamalı ve çok yakınında çalışılmamalıdır,
- Güç ünitesini veya tel besleme ünitesini taşıırken kaynak / kesme işlemi yapılmamalıdır.

EMF ayrıca, kalp pilleri gibi tıbbi implantların (vücut içine yerleştirilen madde) çalışmasını bozabilir. Tıbbi implantları olan kişiler için koruyucu önlemler alınmalıdır. Örneğin, yoldan geçenler için erişim sınırlaması koyulabilir veya operatörler için bireysel risk değerlendirmeleri yapılabilir. Bir tip uzmanı tarafından, tıbbi implantları olan kullanıcılar için risk değerlendirmesi yapılıp, öneride bulunulmalıdır.

**Koruma**

- Makineyi yağmura maruz bırakmayın, üzerine su sıçramasına veya basınçlı buhar gelmesine engel olun.

Enerji Verimliliği

- Yapacağınız kaynak / kesme işlemine uygun yöntem ve makine tercihinde bulunun.
- Kaynak / kesme yapacağınız malzemeye ve kalınlığına uygun akım ve / veya gerilimi seçin.
- Kaynak / kesme yapmadan uzun süre beklenilecekse, fan makineyi soğuttuktan sonra makineyi kapatın. Akıllı fan kontrolü olan makinelerimiz kendi kendine duracaktır.

Atık Prosedürü

- Sahip olduğunuz kaynak makinesi evsel kullanım için tasarlanmamıştır. Bu ürün Atık Elektrikli ve Elektronik Eşyaların (AEEE) Kontrolü Yönetmeliği kapsamında değerlendirilmekte olup Magmaweld söz konusu yönetmeliğin 15.maddesinde belirtilen toplama hedeflerinden muaftır.
- Magmaweld ürettiği kaynak makinelerinin AEEE yönetmeliği hükümlerine uygun olarak üretilmiş olduğunu taahhüt eder.

GARANTİ FORMU

Garanti Formu için www.magmaweld.com.tr/garanti-formu/wr web sitemizi ziyaret ediniz.



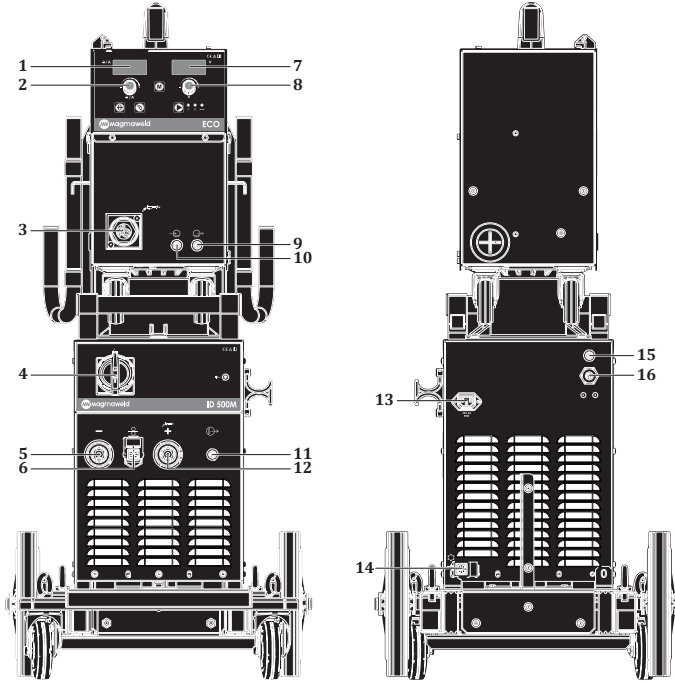
TEKNİK BİLGİLER

1.1 Genel Açıklamalar

ECO SERİSİ, ağır koşullar için tasarlanmış, kullanımı kolay üç fazlı endüstriyel invertör MIG/MAG kaynak makinesidir. Kullanıcı dostu arayüzü ile hızlı ve kolay kullanım imkanı verir. Tüm masif ve özlü teller ile mükemmel kaynak özellikleri sunar.

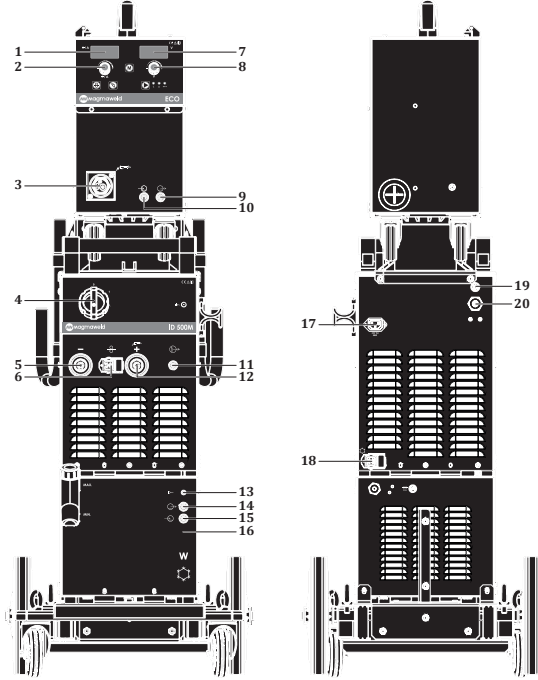
Kaynak voltajı, tel besleme hızı tel sürme ünitesinin önündeki panelden ayarlanabilir. Kaynak voltajı ve akımı dijital ekran üzerinden izlenebilir. Optimum kaynak parametreleri tel sürme ünitesi içerisinde bulunan tablodan seçilebilir. Entegre gaz tüpü platformu ve CO₂ gaz ısıtıcısı için 24 V elektrik soketi bulunmaktadır. Fan ile soğutulur, aşırı ısınmaya karşı koruması vardır.

1.2 Makine Bileşenleri



Şekil 1 : ID 350 - 500 M ECO Ön ve Arka Görünüm

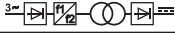



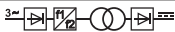



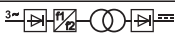



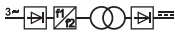



- | | |
|---------------------------|-------------------------------|
| 1- Sol Dijital Ekran | 9- Torç Soğuk Su Çıkış |
| 2- Ayar Potu | 10- Torç Sıcak Su Giriş |
| 3- Torç Bağlantısı | 11- Gaz Çıkışı |
| 4- Açma / Kapama Anahtarı | 12- Ara Paket Torç Bağlantısı |
| 5- Topraklama Bağlantısı | 13- Isıtıcı Priz Soketi |
| 6- Data Soketi | 14- Su Ünitesi Enerji Soketi |
| 7- Sağ Dijital Ekran | 15- Gaz Girişi |
| 8- Ayar Potu | 16- Şebeke Kablosu |



Şekil 2 : ID 350 - 500 MW ECO Ön ve Arka Görünüm

- | | |
|---------------------------|-------------------------------|
| 1- Sol Dijital Ekran | 11- Gaz Çıkışı |
| 2- Ayar Potu | 12- Ara Paket Torç Bağlantısı |
| 3- Torç Bağlantısı | 13- Su Ünitesi Ledi |
| 4- Açma / Kapama Anahtarı | 14- Su Ünitesi Soğuk Su Çıkış |
| 5- Topraklama Bağlantısı | 15- Su Ünitesi Sıcak Su Giriş |
| 6- Data Soketi | 16- Su Ünitesi |
| 7- Sağ Dijital Ekran | 17- Isıtıcı Priz Soketi |
| 8- Ayar Potu | 18- Su Ünitesi Enerji Soketi |
| 9- Torç Soğuk Su Çıkış | 19- Gaz Girişi |
| 10- Torç Sıcak Su Giriş | 20- Şebeke Kablosu |

1.3 Ürün Etiketi

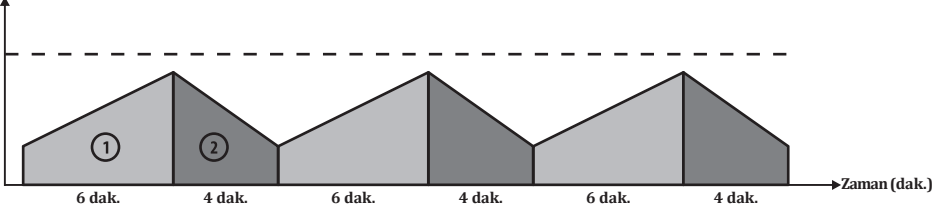
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 M ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
IP23		CE		EAC	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 350 MW ECO		S/N:			
		EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 350A / 31.5V			
	$U_p = 62V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	350A	286A	221A
		U_1	31.5V	28.3V	25.1V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 27.4A$	$I_{ref} = 17.34A$		
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 M ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
IP23		CE		EAC UK CA	
MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 500 MW ECO		S/N:			
		IEC 60974-1 / IEC 60974-10 Class A			
	---	50A / 16.5V - 500A / 39V			
	$U_p = 72V$	χ (40°C)	40%	60%	100%
		I_1	500A	408A	316A
		U_1	39V	34.4V	29.8V
	$U_1 = 400V$	$I_{max} = 46.1A$	$I_{ref} = 29.16A$		
IP23		CE		EAC UK CA	

	Üç Fazlı Transformatör Doğrultucu	X	Çalışma Çevrimi
	Yatay Karakteristik	U ₀	Boşta Çalışma Gerilimi
	MIG / MAG Kaynağı	U ₁	Şebeke Gerilimi ve Frekansı
	Doğru Akım	U ₂	Anma Kaynak Gerilimi
	Şebeke Girişi - 3 Fazlı Alternatif Akım	I ₁	Şebekeden Çekilen Anma Akımı
	Tehlikeli Ortamlarda Çalışmaya Uygun	I ₂	Anma Kaynak Akımı
S/N	Seri Numarası	S ₁	Şebekeden Çekilen Güç
		IP 23	Koruma Sınıfı

• S / N (Seri Numara) Açıklaması

Makine ID				Üretim				Sıra No				
		Yıl		Hafta								
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Makine Grubu	Model Sırası					0 yıl içerisinde üretilen makine sıra numarası						

Çalışma Çevrimi
Sıcaklık (C°)



EN 60974-1 standardında da tanımlandığı üzere çalışma çevrim oranı 10 dakikalık bir zaman periyodunu içerir. Örnek olarak %60'da 250A olarak belirtilen bir makinede 250A'de çalışılmak isteniyorsa, makine 10 dakikalık zaman periyodunun ilk 6 dakikasında hiç durmadan kaynak / kesme yapabilir (1 bölgesi). Ancak bunu takip eden 4 dakika makine soğuması için boşta bekletilmelidir (2 bölgesi).

1.4 Teknik Özellikler

TEKNİK ÖZELLİKLER	BİRİM	ID 350 M-MW ECO
Şebeke Gerilimi (3 Faz 50-60 Hz)	V	400
Şebekeden Çekilen Güç	kVA	18.9 (%40)
Güç Kaynağı Verimliliği	%	85,21
İşlevsiz Durum Güç Tüketimi	W	23
Kaynak Akım Ayar Sahası	ADC	50 - 350
Anma Kaynak Akımı	ADC	350
Açık Devre Gerilimi	VDC	62
Boyutlar (u x g x y)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Ağırlık	kg	M 96
		MW 120
Koruma Sınıfı		IP 23

TEKNİK ÖZELLİKLER	BİRİM	ID 500 M-MW ECO
Şebeke Gerilimi (3 Faz 50-60 Hz)	V	400
Şebekeden Çekilen Güç	kVA	31.8 (%40)
Güç Kaynağı Verimliliği	%	85,23
İşlevsiz Durum Güç Tüketimi	W	23
Kaynak Akım Ayar Sahası	ADC	50 - 500
Anma Kaynak Akımı	ADC	500
Açık Devre Gerilimi	VDC	72
Boyutlar (u x g x y)	mm	M 1137 x 528 x 1161 mm
		MW 1170 x 528 x 1430 mm
Ağırlık	kg	M 98
		MW 122
Koruma Sınıfı		IP 23

TR

1.5 Aksesuarlar

STANDART AKSESUARLAR	ADET	ID 350 M-MW ECO
Topraklama Pensesi ve Kablo	1	7905203505 (35 mm ² -5 m)
Gaz Hortumu	1	7907000002
MIG/MAG CO ₂ Aksesuar Seti*	1	-
MIG/MAG Mix / Argon Aksesuar Seti*	1	-
STANDART AKSESUARLAR	ADET	ID 500 M-MW ECO
Topraklama Pensesi ve Kablo	1	7905509505 (95mm ² -5m)
Gaz Hortumu	1	7907000002
MIG/MAG CO ₂ Aksesuar Seti*	1	-
MIG/MAG Mix / Argon Aksesuar Seti*	1	-
* Sipariş esnasında belirtilmelidir.		
OPSİYONEL AKSESUARLAR	ADET	ID 350 M-MW ECO
CO ₂ Isıtıcı	1	7020009003
Gaz Regülatörü (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Gaz Regülatörü (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Su Soğutmalı MIG Torcu	1	7120050003
OPSİYONEL AKSESUARLAR	ADET	ID 500 M-MW ECO
CO ₂ Isıtıcı	1	7020009003
Gaz Regülatörü (CO ₂)	1	7020001005 / 7020001007
Gaz Regülatörü (Mix)	1	7020001004 / 7020001006
Lava MIG 50W (3 m) Su Soğutmalı MIG Torcu	1	7120050003

KURULUM BİLGİLERİ

2.1 Teslim Alırken Dikkat Edilecek Hususlar

Sipariş ettiğiniz tüm malzemelerin gelmiş olduğundan emin olun. Herhangi bir malzemenin eksik veya hasarlı olması halinde derhal aldığınız yer ile temasa geçin.

Standart kutu şunları içermektedir :

- Ana makine ve ona bağlı şebeke kablosu
- Garanti belgesi
- Topraklama pensesi ve kablosu
- Kullanım kılavuzu
- Gaz hortumu
- Kaynak teli

Hasarlı teslimat halinde tutanak tutun, hasarın resmini çekin, irsaliyenin fotokopisi ile birlikte nakliyeciyi firmaya bildirin. Sorunun devam etmesi halinde müşteri hizmetleri ile irtibata geçin.

Cihaz üzerindeki sembol ve anlamları



Kaynak yapma işlemi tehlike içermektedir. Uygun çalışma koşulları sağlanmalı ve gerekli önlemler alınmalıdır. Uzman kişiler makinede sorumlu olup, gerekli donanımları sağlamalıdır. İlgili olmayan kişiler kaynak sahasından uzak tutulmalıdır.



Bu cihaz IEC 61000-3-12 uyumlu değildir. Evlerde kullanılan alçak gerilim şebekesine bağlanmak istenmesi durumunda, elektrik bağlantısını yapacak tesisatçının veya makineyi kullanacak kişinin, makinenin bağlanabilirliği konusunda bilgi sahibi olması gereklidir, bu durumda sorumluluk kullanıcıya aittir.



Cihaz üzerinde ve kullanım kılavuzunda bulunan güvenlik sembollerine ve uyarı notlarına dikkat edilmeli, etiketleri sökülmemelidir.



İzgaralar havalandırma amaçlıdır. Açıklıkların üzeri iyi bir soğutma sağlamak amacıyla örtülmemeli ve içeriye yabancı cisim sokulmamalıdır.

2.2 Kurulum ve Çalışma Tavsiyeleri

- Makineyi taşımak için kaldırma halkaları ya da forklift kullanılmalıdır. Makineyi gaz tüpüyle birlikte kaldırmayın. Çanta tipi taşınabilir kaynak makinelerinde elle taşıma yapılırken İş Sağlığı ve Güvenliği yönetmeliğine uygun şekilde hareket edilmelidir. Taşıma işleminin mümkün olduğu kadar sağlık ve güvenlik şartlarına uygun olarak yapılabilmesi için işyerinde gerekli düzenlemeler yapılmalıdır. Çalışma ortamının özellikleri ve yapılan işin gereklerine uygun önlemler alınmalıdır. Makine düşmeyeceği ve devrilmeyeceği sert, düzgün ve eğimsiz bir zemine yerleştirilmelidir.
- Makineyi direk güneş ışığı altında çalıştırmayın. Ortam sıcaklığının 40°C aştığı durumlarda, makineyi daha düşük akımda ya da daha çevrim oranında çalıştırın.
- Dış mekanlarda rüzgar ve yağmur varken kaynak yapmaktan kaçınınız. Bu tür durumlarda kaynak yapmak zorunluysa, kaynak bölgesini ve kaynak makinesini perde ve tenteye koruyunuz.
- Makineyi konumlandırırken duvar, perde, pano gibi materyallerin makinenin kontrol ve bağlantılarına kolay erişimi engellemediğinden emin olun.
- İçeride kaynak yapıyorsanız, uygun bir duman emme sistemi kullanın. Kapalı mekanlarda kaynak dumanı ve gazı soluma riski varsa, solunum aparatları kullanın.
- Ürün etiketinde belirtilen çalışma çevrimi oranlarına uyun. Çalışma çevrimi oranlarını sıklıkla aşmak, makineye hasar verebilir ve bu durum garantiyi geçersiz kılabilir.
- Belirtilen sigorta değerine uygun beslenme kablosu kullanılmalıdır.
- Toprak kablosunun kaynak bölgesinin olabildiğince yakınına sıkıca bağlayın. Kaynak akımının kaynak kabloları dışındaki elemanlardan, örneğin makinenin kendisi, gaz tüpü, zincir, rulman üzerinden geçmesine izin vermeyin.
- Gaz tüpü makinenin üzerine yerleştirildiğinde, derhal zinciri bağlayarak gaz tüpünü sabitleyin. Eğer gaz tüpünü makinenin üzerine yerleştirmeyeceksiniz, tüpü zincirle duvara sabitleyin.
- Makinenin arkasında yer alan elektrik prizi CO₂ ısıtıcı içindir. CO₂ prizine CO₂ ısıtıcı dışında bir cihazı kesinlikle bağlamayın !

2.3 Elektrik Fişi Bağlantısı



Güvenliğiniz için, makinenin şebeke kablosunu kesinlikle fişsiz kullanmayın.

- Fabrika, şantiye ve atölyelerde farklı prizler bulunabileceği için şebeke kablosuna bir fiş bağlanmamıştır. Prize uygun bir fiş, kaliteli bir elektrikçi tarafından bağlanmalıdır. Sarı / Yeşil renkte ve ⊕ ile işaretlenmiş olan toprak kablosunun mevcut olduğundan emin olun.
- Fişi kabloya bağladıktan sonra, bu aşamada prize takmayın.

2.4 Su Soğutma Ünitesi (MW Modellerinde)

- Su soğutma ünitesi torcu soğutmak için kullanılan; radyatör, fan, pompa soğutma sıvısı deposundan oluşan bir kapalı devre sistemidir.
- Ara paketin soğuk (mavi) su hortumunu su soğutma sistemi üzerindeki soğuk su çıkışına, sıcak (kırmızı) su hortumunu su soğutma sistemi üzerindeki sıcak su girişine bağlayın.
- Magmaweld kaynak makineleri, en iyi performansı verecek şekilde üretilmiş Magmaweld soğutma sıvısı ile beraber gelir. Soğutma sıvısının eksilmesi durumunda soğutma sıvısı deposu kapağını açıp, çalışma ortamının sıcaklığına uygun Magmaweld soğutma sıvısı ilave edin. Soğutma sıvısı ünitenin ön panelinde gösterilen minimum ve maksimum değerleri içerisinde olmalıdır.
- Farklı soğutma sıvısı ya da su eklenmemelidir. Farklı sıvı eklentileri kimyasal tepkimelere ya da farklı problemlere neden olabilir.
- Farklı sıvı eklentisi yapılması durumunda ortaya çıkabilecek risklerden Magmaweld sorumlu değildir. Magmaweld soğutma sıvısına farklı soğutma sıvısı ya da su eklentisi yapılması durumunda tüm garanti hükümleri geçersiz olacaktır.
- Farklı marka soğutma sıvısı kullanılmak istenirse soğutma sıvısı deposunun içerisi tamamiyle boş olmalı, içerisinde herhangi bir kalıntı ya da sıvı kalmamalıdır.
- Su soğutma ünitelerinin, Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret. A.Ş. firması kaynak makinaları haricinde kullanılması uygun değildir. Su soğutma üniteleri, harici besleme ile çalıştırılmaz.
- Makine önünde 2 led bulunmaktadır; Güç ledi makine enerjilendiği anda, Su soğutma ünitesi ledi ise su ünitesi devreye girdiğinde yanacaktır.
- Makina kaynağa başladığı anda su devir daimi başlayacak ve kaynak tam bittikten sonra menüde ayarlanan süre boyunca su soğutma ünitesi ledi açık kalacaktır. Herhangi bir hava yapma ya da problem olma durumunda su devir daimi olmayacaktır.

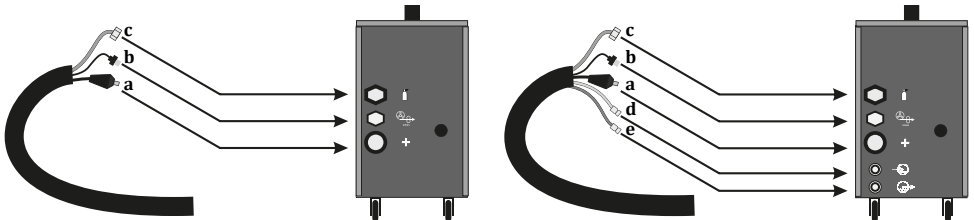


Kirli ve kireçli (sert) sular kullanmak torcun ve pompanın çalışma ömrünü kısaltır.

Soğutma sıvısı minimum değerinin altında kalması durumunda motor ve torç için yanma ve arıza olasılığı vardır.

2.5 Uzun Ara Paketlerin Bağlantısı

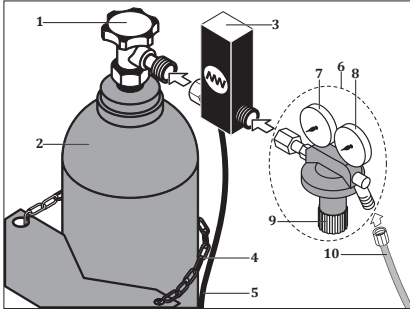
- 10 metre veya daha uzun ara pakete sahip makinelerde taşıma kolaylığı sağlanması için tel sürme ünitesi ile ara paket ayrılabilir şekilde tasarlanmıştır. Uzun ara paketlerin iki ucu da aynıdır ve makine ön yüzünde yapılan bağlantıların aynıısı tel sürme ünitesinin arkasındaki konektörler ve soketlerle yapılmalıdır.
- Eğer makinенizin ara paketi 10 metre veya daha uzunsa, ara paket ile tel sürme ünitesini aşağıdaki gibi bağlayın.



Şekil 3 : Uzun Ara Paket Tel Sürme Ünitesi Bağlantıları

2.6 Gaz Bağlantıları

- Kullanacağınız gaz regülatörünün hortum bağlantısının ebadının 3/8 olduğundan emin olun.
- Gaz tüpü vanasını başınızı ve yüzünüzü tüp vanasının çıkışından uzak tutarak açın ve 5 sn açık tutun. Bu sayede olası tortu ve pislikler dışarı atılacaktır.
- Eğer CO₂ ısıtıcı kullanılacaksa, öncelikle CO₂ ısıtıcıyı gaz tüpüne bağlayın. Gaz regülatörünü CO₂ ısıtıcıya bağladıktan sonra CO₂ ısıtıcının fişini makinenin arkasındaki CO₂ ısıtıcı prizine takın.
- Eğer CO₂ ısıtıcı kullanılmıyacaksa gaz regülatörünü gaz tüpüne bağlayın.
- Tüp hortumunun bir ucunu gaz regülatörüne bağlayın ve kelepçesini sıkın. Diğer ucunu makinenin arkasındaki gaz girişine bağlayın ve somununu sıkın.
- Gaz tüpü vanasını açarak tüpünün doluluğunu ve gaz yolunda herhangi bir sızıntı olmadığını kontrol edin. Eğer sızıntı göstergesi olarak bir ses duyar ve/veya gaz kokusu hissederseniz bağlantılarınızı gözden geçirin ve sızıntıyı ortadan kaldırın.







- | | |
|---|---------------------|
| 1- Gaz Tüpü Vanası | 6- Gaz Regülatörü |
| 2- Gaz Tüpü | 7- Manometre |
| 3- CO ₂ Isıtıcı | 8- Debimetre |
| 4- Zincir | 9- Debi Ayar Vanası |
| 5- CO ₂ Isıtıcı Enerji Kablosu | 10- Tüp Hortumu |










Şekil 4 : Gaz Tüpü - Isıtıcı - Regülatör Bağlantıları

KULLANIM BİLGİLERİ

3.1 Kullanıcı Arayüzü



 A	<p>Sol Dijital Gösterge Amper / Tel Sürme Hızı ve Fonsiyon fonksiyonların gözlemlenmesini sağlar, kaynak yapılmadığı durumda tel sürme hızını gösterir. Kaynak esnasında kaynak akımını vermektedir.</p>
 V	<p>Sağ Dijital Gösterge Voltaaj ve Fonsiyon ayarlarının gözlemlenmesini sağlar. Torcun tetiğine boştta (kaynak yapmadan) basıldığında, boştta çalışma gerilimini göstermektedir. Kaynak esnasında kaynak voltaajını vermektedir.</p>
	<p>Sol Ayar Potu Pot sağa sola çevrilerek ayar yapılır. Boştayken tel hızı ayarı yapılır. Menü butonuna basılıp fonksiyonlar açıldığında sol ayar potu ile fonksiyonlar arası geçiş yapılır.</p> <p>Sağ Ayar Potu Pot sağa sola çevrilerek ayar yapılır. Voltaaj ayarı yapılır. Menü butonuna basılıp fonksiyonlar açıldığında sağ ayar potu ile ilgili fonksiyonun ayarı yapılır.</p>
	<p>Serbest Tel Butona basılı tutulduğu sürece tel sürülür, gaz ventili çalışmaz. Bu butonu teli torca sürmek için kullanabilirsiniz.</p>

	<p>Serbest Gaz Butona basılı tutulduğu sürece gaz akışı sağlanır, tel sürme çalışmaz. Bu butonu gaz değişikliğinden sonra kullanabilirsiniz.</p>
	<p>Menü Butonu Menüye giriş yapılır. Ayar potu yardımı ile istenen ayar seçilir. Menü kısmında aşağıdaki fonksiyonlar bulunmaktadır:</p>
	<p>Ön Gaz Ön gaz süresi ayarlanır. Ayar Aralığı • 0.1 - 10 sn. Belirtilen süre kadar kaynağa başlamadan önce gaz gelir ve sonrasında kaynak başlar. Kaynak başlangıcında kaynak havuzunu korumayı sağlar.</p>
	<p>Son Gaz Son gaz süresi ayarlanır. Ayar Aralığı • 0.1 - 10 sn. Belirtilen süre kadar kaynak bitiminden sonra gaz gelir ve kaynak sonlanır. Kaynak bitiminde kaynak havuzunu korumayı sağlar.</p>
	<p>Kaynak Süresi Punta (Metod) seçili olduğunda kaynak yapılacak süre ayarlanır. Ayar Aralığı • 0.1 - 10 sn.</p>
	<p>Boşluk Süresi Punta (Metod) seçili olduğunda kaynak yapılmayacak süre ayarlanır. Ayar Aralığı • 0.1 - 10 sn.</p>
	<p>Soft Start Soft start ayarı yapılır. Ayar Aralığı • On - Off Kaynağa ilk başlarken tel hızı düşük hızdan ayarlanan hıza yavaş yavaş yükselir. Bu sayede kaynak başlangıcında vurutular ve sıçrantılar engellenir.</p>
	<p>Krater Krater fonksiyonu ayarı yapılır. Ayar Aralığı • On - Off Kaynak bitiminde oluşacak çatlama için yapılan dolgu işlemidir. Krater aktif olduğunda kaynak bitiminde kaynak akımı belirli bir lineerlikle düşürülüp kaynak sonlanır.</p>
	<p>Geri Yanma Geri yanma ayarı yapılır. Ayar Aralığı • 0.1 - 1 Geri yanma fonksiyonu ile kaynak telinin yanma boyu ayarlanarak topraklanma azalır. Böylece telin kontak memeye yapışması / tıkanması veya telin malzemeye yapışması engellenir.</p>



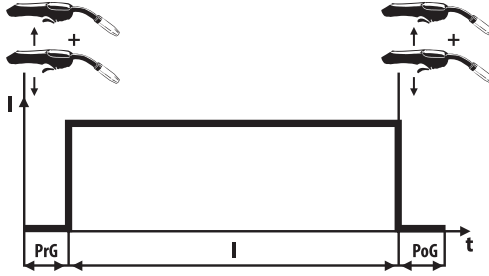
4 TETİK MODU : Torç tetiğine bir kez basılıp bırakıldığında kaynak başlar ve kaynak bitinceye kadar basılı tutmaya gerek yoktur. Tetik tekrar basılıp bırakıldığında kaynak sonlanacaktır.

Kaynak Başlangıcı;

- Torç tetiğine basın ve basılı tutun,
- Ön gaz süresi kadar koruyucu gaz akışı başlar.
- Ön gaz süresi sonunda yavaş hızda tel besleme motoru çalışır.
- İşlem parçasına gelindiğinde kaynak akımı artar.
- Torç tetiğini serbest bırakın, kaynak devam edecektir.

Kaynak Sonlanması;

- Torç tetiğine basın ve serbest bırakın
- Tel besleme motoru durur
- Ayarlanan geri yanma süresi sonunda ark söner.
- Son gaz süresi sonunda süreç biter.



PrG : Ön Gaz Süresi
I : Kaynak Akımı
PoG : Son Gaz Süresi



Punta (Metod) Modu

Tetiğe basıldığı anda kaynak başlar ve belirlenen on time süresi kadar kaynak yapıp off time süresi kadar bekleme yapar, basılı tutulduğu sürece devam eder. Tetiğe basılması sonlandırıldığında kaynak da sona erecektir. Tetik modunda punta seçili ise On Time ve Off Time süreleri ile kaynak ve bekleme zamanları belirlenir.

⚠ Her seferinde aynı kaynak dikişi ve nüfuziyeti elde edilmek istenildiğinde tercih edilmelidir. Punta (Metod) modunda yapılan kaynakların boyları eşit olacaktır.

3.2 Şebekeye Bağlama



Makineyi şebekeye bağlamadan önce şebeke gerilimini kontrol edin.

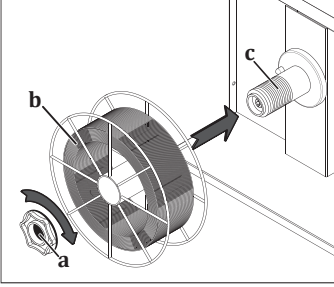


Fişi prize takarken, açma/kapama anahtarını "0" konumunda olduğundan emin olun.

- Açma / kapama anahtarı ile makineyi çalıştırın.
- Fan sesini duyduktan ve şebeke lambasının yandığını gördükten sonra açma / kapama anahtarını tekrar kapalı konumuna getirerek makineyi kapatın.

3.3 Tel Makarasını Yerleştirme ve Teli Sürme

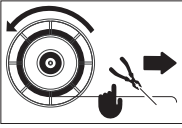
- Tel taşıma sisteminin vidasını çevirerek çıkartın. Kaynak teli makarasını tel taşıma sistemi miline geçirin ve vidayı tekrardan sıkın.



Tel taşıma sisteminin vidasının çok sıkılması telin sürülmesini engeller ve arızalara neden olabilir. Vidanın az sıkılması ise tel sürmenin durdurulduğu anlarda tel sepetinin boşalıp bir süre sonra karışmasına neden olabilir. O nedenle, vidayı ne çok sıkı ne de çok gevşek bağlayın.

Şekil 5 : Tel Makarasını Yerleştirme

- Tel sürme makarasının üzerindeki baskı kolunu çekip aşağı indirin, yani baskı makarasını boşlayın.

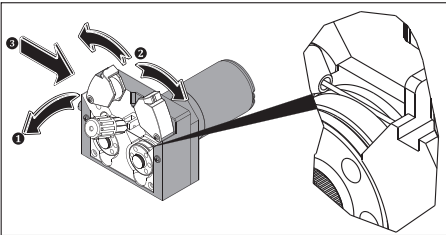


- Kaynak telini tel makarasının bağlandığı yerden çıkartıp elinizden kaçırılmadan ucunu yan keskiyle kesin.



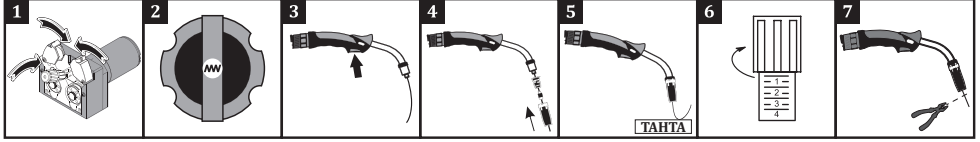
Telin ucunun kaçırılması durumunda tel bir yay gibi fırlayarak size ve çevrenizdekilere zarar verebilir.

- Teli bırakmadan tel giriş kılavuzundan geçirerek makaralara, makaralar üzerinden de torcun içine sürün.



Şekil 6 : Teli Makaraya Sürme

- Baskı makaralarını bastırıp baskı kolunu kaldırın **1**.
- Açma Kapama Anahtarını "1" konumuna getirerek makineyi çalıştırın **2**.
- Tel torç ucundan çıkana kadar tetiğe basın, bu arada kaynak teli makarasının rahat döndüğünü gözlemleyin, tetiği bir kaç kere basıp bırakarak sarımda herhangi bir gevşeme olup olmadığını kontrol edin **3**.
Gevşeme ve/veya geri sarma gözleniyorsa, tel taşıma sisteminin vidasını biraz daha sıkın.
- Tel torç ucundan çıkınca nozulu ve kontak memeyi torca geri takın **4**.
- Teli bir tahta üzerine sürerek **5** uygun tel baskı ayarını yapın **6** ve tel ucunu kesin **7**.



Baskı ayar vidasını gereğinden fazla sıkılması, gevşek bırakılması ya da yanlış tel sürme makarası kullanılması durumlarında aşağıda görülen etkiler gerçekleşir.

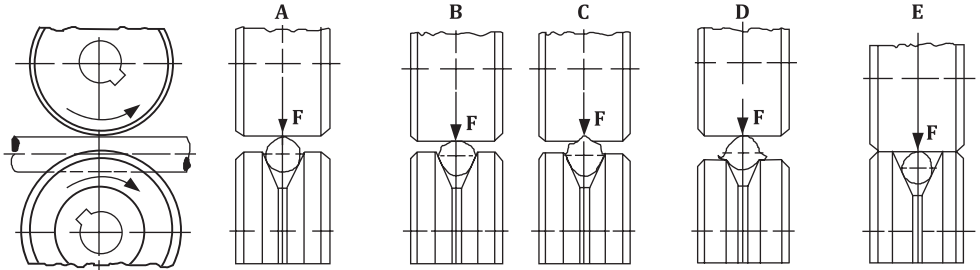
A: Uygun tel baskısı ve kanal ölçüsü

B: Baskı kolu çok sıkıştırıldığı için telin şeklinde bozulmalar oluşuyor.

C: Baskı kolu çok sıkıştırıldığı için makara yüzeyinde bozulmalar oluşuyor.

D: Makaranın kanal boyu kullanılan tel için küçük. Telin şeklinde bozulmalar oluşuyor.

E: Makaranın kanal boyu kullanılan tel için büyük. Tel kaynak bölgesine sevk edilemiyor.



Şekil 7 : Baskı Ayarı ve Makara Seçimi Hataları

3.4 Gaz Debisini Ayarlama

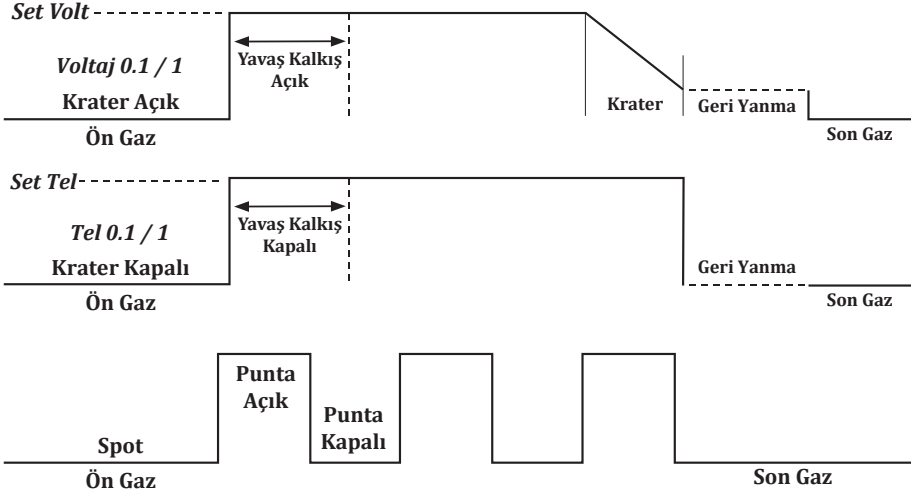


Gaz ayarını ve gaz testini tel sürme makarasının baskı kolunu indirerek yapın !

- Debi ayar vanası ile gaz debisini ayarlayın.
- Pratik gaz (CO₂, Ar, karışım) debisi oranı tel çapının 10 katıdır.
Örneğin tel çapı 1,2 mm ise, gaz debisi 10 x 1,2 = 12 lt/dak olarak ayarlanabilir.
- Daha hassas debi ayarı için yandaki tabloyu kullanabilirsiniz. Gaz debisini ayarladıktan sonra baskı makarası kolunu kaldırın ve tel sürme ünitesinin kapağını kapatın.

	Alaşsız Çelik ve Metal Özlü Tel	Özlü Tel	Paslanmaz Çelik	Alüminyum	
Tel Çapı (mm)	0.8	8 lt/dak.	7 lt/dak.	8 lt/dak.	8 lt/dak.
	0.9	9 lt/dak.	8 lt/dak.	9 lt/dak.	9 lt/dak.
	1.0	10 lt/dak.	9 lt/dak.	10 lt/dak.	10 lt/dak.
	1.2	12 lt/dak.	11 lt/dak.	12 lt/dak.	12 lt/dak.

3.5 MIG Eğrisi



Parametre	Değer Aralığı	Fabrika Ayarı	2- Konumu MIG	4- Konumu MIG
Ön Gaz	0.1 - 10 sn	0.1 sn	✓	✓
Son Gaz	0.1 - 10 sn	0.1 sn	✓	✓
Geri Yanma	0.1 - 1 sn	0.1 sn	✓	✓
Kaynak Süresi	0.1 - 10 sn	0.1 sn	✓	✓
Boşluk Süresi	0.1 - 10 sn	0.1 sn	✓	✓
Krater	On / Off	Off	✓	✓
Akış Sensörü (FLO)	On / Off	Off	✓	✓
Tetik	Metod / 2 / 4	2	✓	✓

3.6 Kaynağa Başlama ve Kaynağı Sonlandırma

- Kullanacağınız telin çapına, kullanacağınız gazın türüne ve kaynağını yapacağınız malzemenin kalınlığına göre makinenizin kaynak parametreleri tablosundan parametrelerinizi tespit edin ve makinenizi bu ayarlara getirin.

 Tel Çapı

 Malzeme Kalınlığı

 Tel Sürme Hızı

A Akım

V Gerilim

- Bütün güvenlik kurallarına uyduğunuzdan ve gerekli önlemleri aldığımızdan emin olduktan sonra kaynağa başlayabilirsiniz.
- Kaynak esnasında anlık kaynak gerilimi sağ dijital ekranda, anlık kaynak akımı sol dijital ekranda görüntülenecektir.



Kaynak yapmadığınız zamanlarda torcu iş parçasına, kaynak pensesine, makinenin kaportasına değmeyecek ve tetiği basılı kalmayacak şekilde bırakın.

- Kaynak makinesiyle işiniz bittikten sonra bir süre makinenin soğumasını bekleyip açma kapama anahtarını "0" konumuna getirin. Makinenin fişini çekin ve gaz tüpünü kapatın.

3.7 Kaynak Parametreleri

- Kaynak parametrelerine laboratuvar koşullarında masif tel ile yapılan yatay kaynakla ulaşılmıştır. Uygulamaya ve ortam koşullarına göre değerler değişiklik gösterebilir.

ID 350 M-MW ECO

magmaweld		ID 350 ECO																								
Welding Position	Shielding Gas	Electrode	Wire Diameter	Wire Diameter																						
				0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm					
Fe	ER705-G	CO ₂	+	0.6mm	cm/min	3.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	9	10	-	-	-	-	-	-	-	-			
					A	40	50	55	60	65	70	75	80	85	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	14	17	18	19	19.5	20	20.5	21	22	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					cm/min	4	5	5.5	6.5	7	9	10.5	12	15.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					A	45	55	60	65	70	85	95	105	125	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	14	16	16.5	17	18	20	21.5	22	23.5	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	3.5	4	4.5	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-	-	-	-			
			A	40	70	75	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	-			
			V	16	17	18	19	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	-			
			cm/min	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8.5	10.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-				
			A	75	85	95	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-				
			V	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-				
	ER705-G	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	7.5	8	10	11	12	13	-				
					A	-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-			
					V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	-			
					cm/min	-	-	-	3.5	4.5	5.5	7.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	13	13.5	14.5	15	15.5	16			
					A	-	-	-	90	110	130	160	175	180	195	210	220	235	250	260	270	280	310			
					V	-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33			
		Ar/CO ₂ (80/20)	cm/min	-	-	-	-	3	3.5	4	5	5.5	5.8	6	6.3	6.5	6.8	7	8	9						
			A	-	-	-	-	100	125	140	160	165	170	175	180	185	190	195	210	235						
			V	-	-	-	-	19	20	21	22.5	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	28.5						
			cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	5.7	7	7.5	8.5	9	9.5	10	10.5	12							
			A	-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	210	220	230	240	250	265	305						
			V	-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	33						
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	8	9	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-						
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-						
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	21.5	22	-	-	-	-	-						
					cm/min	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5				
					A	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220				
					V	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24				
	ER4043	%100 Ar	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11					
					A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250				
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	23.7	24	24.5	25				
					cm/min	-	-	-	-	5	6	7	7.5	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	12	13			
					A	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	220	235	250					
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	24	25	26	27				
CrNi	ER308LSi	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	5.5	6.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	14	16	17	18	19	20						
					A	-	65	80	95	110	120	125	130	140	150	155	160	165	180	185	-					
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-					
					cm/min	-	-	-	5.5	6.5	7	7.5	9	9.5	9.8	10	10.3	10.5	11	11.5	12	13				
					A	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230				
					V	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27				
	ER308LSi	%97.5 Ar %2.5 CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	15				
					A	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	290				
					V	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29				
					cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-					
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-					
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-					
Fe	E71T-G5	Gazsız	-	0.8mm	cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-							
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-							
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-							
					cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-							
					A	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-								
					V	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-								
	E71T-G5	Gazsız	-	0.9mm	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-						
					A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-						
					V	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-						
					cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-						
					A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-						
					V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-						

ID 500 M-MW ECO

magmaweld				ID 500 ECO																					
Yapı	Koruma Gazı	Elektrot	Elektrot Çapı	Koruma Gazı	Koruma Gazı Oranı	Koruma Gazı Oranı																			
						0.5mm	1mm	1.5mm	2mm	2.5mm	3mm	3.5mm	4mm	4.5mm	5mm	5.5mm	6mm	6.5mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm		
Fe	ER705-G	CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	3	3.5	4	5.5	7	8.5	10	11	12	13	13.5	14	14.5	15	-	-	-		
					A	-	60	70	80	95	105	110	120	130	140	150	160	165	170	175	-	-	-	-	
					V	-	16	17	18	19.5	21	22	23	24	25	25.5	26	26.3	26.5	27	-	-	-	-	
		cm/min	-	5	5.5	6	6.5	7.5	8.5	10	11.5	12.5	14	15.5	16.5	17.5	18.5	21	22	-	-	-			
		A	-	60	75	85	105	115	125	135	145	160	170	175	180	195	205	220	250	-	-	-			
		V	-	16	17	18	18.5	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	32.5	-	-	-			
	CO ₂	+	1.0mm	cm/min	-	-	-	3	3.5	4	5	6	6.5	7	8	9	10	11	12	13	14	-	-		
	A			-	-	-	85	95	105	120	130	135	145	155	160	175	185	210	225	235	-	-			
	V			-	-	-	17	18	19	20.5	22	23	24	24.5	25	26	27	28	29	30	30	-	-		
	Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.2mm	cm/min	-	-	-	-	3.5	4	5	6	7	7.5	8.5	8.7	9	10	11	12	13	-	-		
	A			-	-	-	-	125	140	165	175	190	200	225	235	250	270	285	300	325	-	-			
	V			-	-	-	-	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	-	-		
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	-	-			
A			-	-	-	-	-	-	-	-	-	190	210	215	240	260	280	300	325	340	-	-			
V			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.5	5.5	6	6.5	6.7	7	7.3	7.7	9.3	-	-		
Ar/CO ₂ (80/20)	+	1.6mm	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	275	285	315	330	340	355	380	430			
A			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	24	25	26	27	28	29	30	33		
V			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Al	ER4043	%100 Ar	+	0.8mm	cm/min	-	7	8	10	11	12	13.5	15	16	17	-	-	-	-	-	-	-	-		
					A	-	50	70	90	100	110	125	135	140	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					V	-	14	15.5	17	18	19	20	21	21.5	22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		cm/min	-	-	-	-	6.5	7	7.5	8	9	10	10.5	10.7	11	11.5	12	12.5	13	13.5	-	-	-		
		A	-	-	-	-	85	110	120	135	145	155	160	170	175	180	190	200	210	220	-	-	-		
		V	-	-	-	-	17	18	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	22.7	23	23.2	23.5	24	-	-	-	-	
	cm/min	-	-	-	-	-	5	6	6.5	7	7.5	7.7	8	9	9.5	10	10.5	10.7	11	-	-	-			
	A	-	-	-	-	-	120	135	150	160	165	170	175	205	210	215	230	240	250	-	-	-			
	V	-	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.3	22.5	23	23.5	24	24.5	25	-	-	-	-			
	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.5	6.7	7	7.3	7.6	8	8.3	8.6	8.8	-	-			
	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	260	275	285	305	325	335	355	-	-			
	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	27	27.5	-	-			
CrNi	ER308LSi	%97.5Ar %2.5CO ₂	+	0.8mm	cm/min	-	4.5	6	7.5	8.5	10	1	12.5	13.5	14.5	16	17	18	19	20	-	-	-		
					A	-	65	80	95	110	120	130	140	150	155	160	165	175	185	200	-	-	-	-	
					V	-	16	17.5	19	20	21	21.5	22.5	23	24	25	26	26.5	27	28	-	-	-	-	
		cm/min	-	-	-	-	6	6.5	7.5	8.5	9	9.5	9.8	10	10.5	11	11.5	12	13	14	-	-			
		A	-	-	-	-	120	130	145	160	170	175	180	185	190	195	200	210	220	230	-	-			
		V	-	-	-	-	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	-	-			
	cm/min	-	-	-	-	-	5	6	7	8	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	13	14	-	-				
	A	-	-	-	-	-	125	140	155	175	190	200	205	210	220	235	250	265	275	-	-				
	V	-	-	-	-	-	19	20	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	25	26	27	29	-	-				
	cm/min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.3	8.5	9	-	-			
	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	255	265	285	300	315	330	350	365	-	-			
	V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	29	-	-			
Fe	E71T-G5	Gazsız	-	0.8mm	cm/min	3	3.5	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-			
					A	60	75	85	90	95	105	115	135	145	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					V	15	15.5	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		cm/min	-	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	-	-	-	-	-	-	-	-			
		A	70	85	90	95	100	110	120	130	140	150	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
		V	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	cm/min	-	-	-	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	-	-	-	-	-	-	-			
	A	-	-	-	100	115	130	145	160	170	180	185	190	195	210	-	-	-	-	-	-	-			
	V	-	-	-	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.3	20.5	20.7	21	-	-	-	-	-	-	-			

TR

3.8 Makine Özellikleri

24 Volt Isıtıcı Çıkışı

- 24 Volt ısıtıcı çıkışı ile trafo arızalarının önlenmesi ve iş güvenliği ihtiyaçların karşılanmasını sağlar.

Akıllı Fan Kontrolü

- Akıllı fan kontrolü ile makine boştayken fan çalışmaz, makine ısısı belirli bir sıcaklığa ulaştığında fan devreye girer. Böylece enerji tasarrufu sağlanır ve makine içerisine giren demir tozları azalır.

Akıllı Isı Kontrolü

- Akıllı ısı kontrol sayesinde dijital olarak termik kontrolü sağlanır ve fan kontrolü buna bağlı olarak gerçekleştirilir.

Dijital Arayüz Üzerinden Parametre Ayarı

- İlk gaz, son gaz, burn back gibi parametreler dijital ara yüz üzerinden kolayca ayarlanır.

Magnet ile Uyumluluk

- Magnet'e hazır yapı sayesinde kaynak ve ortam bilgileri gerçek zamanlı olarak saklanır. Bazı değerler makine önündeki LCD panelden okunabilirken, diğer bilgiler (Toplam Ekipman Etkinliği OEE, Kaynak Parametreleri-WP, Kalite vb.) Magnet platformunda saklanır ve izlenir. (Opsiyonel)

Jeneratörlerle Çalışma

- Jeneratörlerle çalışmaya uygundur. Kaç kVA ile çalışacağı teknik özelliklere bakılarak belirlenmelidir.

Voltaj Koruma

- Şebeke voltajı aşırı yüksek veya düşük olursa makine otomatik olarak ekranda arıza kodu vererek kendini korumaya alır. Bu sayede makine aksamlarına herhangi bir zarar gelmez, makine ömrünün uzun olması sağlanır. Ortam koşullarının normale dönmesi sonrası makine fonksiyonları da devreye girer.

3.9 Tüketim Bilgileri

Aşağıdaki tabloda ideal koşullar için kaynak sırasında ortalama tüketim değerleri gösterilmektedir. Kullanım ve ortam koşullarına göre farklılık gösterebilir.

MIG/MAG Kaynağı Sırasında Ortalama Tel Tüketimi

5 m/dak. Tel Hızında Ortalama Tel Tüketimi

	1 mm Tel Çapı	1,2 mm Tel Çapı	1,6 mm Tel Çapı
Çelik Tel	1,5 (kg/saat)	2,4 (kg/saat)	4,5 (kg/saat)
Alüminyum Tel	0,55 (kg/saat)	0,8 (kg/saat)	1,4 (kg/saat)
CrNi Tel	1,7 (kg/saat)	2,6 (kg/saat)	4,5 (kg/saat)

10 m/dak. Tel Hızında Ortalama Tel Tüketimi

	1 mm Tel Çapı	1,2 mm Tel Çapı	1,6 mm Tel Çapı
Çelik Tel	3,5 (kg/saat)	4,95 (kg/saat)	9,3 (kg/saat)
Alüminyum Tel	1,25 (kg/saat)	1,73 (kg/saat)	3,15 (kg/saat)
CrNi Tel	3,65 (kg/saat)	5,2 (kg/saat)	9,4 (kg/saat)

MIG/MAG Kaynağı Sırasında Ortalama Koruyucu Gaz Tüketimi

Tel Çapı	0.8 mm	1.0 mm	1.2 mm	1.6 mm	2 mm
Ortalama Tüketim	8 l/dak.	10 l/dak.	12 l/dak.	16 l/dak.	20 l/dak.



BAKIM VE ARIZA BİLGİLERİ

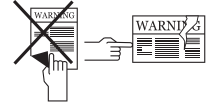
- Makineye yapılacak bakım ve onarımların mutlaka yetkin kişiler tarafından yapılması gerekmektedir. Yetkisiz kişiler tarafından yapılacak müdahaleler sonucu oluşacak kazalardan firmamız sorumlu değildir.
- Onarım esnasında kullanılacak parçaları yetkili servislerimizden temin edebilirsiniz. Orijinal yedek parça kullanımı makinenizin ömrünü uzatacağı gibi performans kayıplarını engeller.
- Her zaman üreticiye veya üretici tarafından belirtilen yetkili bir servise başvurun.
- Garanti süresi içerisinde üretici tarafından yetkilendirilmemiş herhangi bir girişiminde tüm garanti hükümleri geçersiz olacaktır.
- Geçerli güvenlik kurallarına bakım onarım işlemleri sırasında mutlaka uyunuz.
- Tamir için makinenin herhangi bir işlem yapılmadan önce, makinenin elektrik fişini şebekeden ayırınız ve kondansatörlerin boşalması için 10 saniye bekleyiniz.

4.1 Bakım



3 Ayda Bir

- Cihaz üzerindeki uyarı etiketlerini sökmeyiniz. Yıpranmış / yırtılmış etiketleri yenisi ile değiştiriniz. Etiketleri yetkili servisten temin edebilirsiniz.
- Torcun, penselerin ve kablolarınızın kontrolünü yapınız. Parçaların bağlantılarına ve sağlamlığına dikkat ediniz. Hasar görmüş / arızalı parçaları yenisi ile değiştiriniz. Kablolara ek / onarım kesinlikle yapmayınız.
- Havalandırma için yeterli alan olduğuna emin olunuz.
- Kaynağa başlamadan önce torcun ucundan çıkan gaz debisini debimetre ile kontrol ediniz. Gazın debisi yüksek veya düşük ise yapılacak kaynağa uygun seviyeye getiriniz.

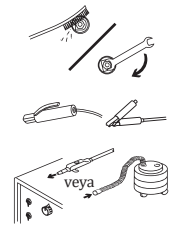


TR



6 Ayda Bir

- Civata, somun gibi birleştirici parçaları temizleyiniz ve sıkıştırınız.
- Elektrod pensesi ve toprak pensesi kablolarını kontrol ediniz.
- Makinenin yan kapaklarını açarak düşük basınçlı kuru hava ile temizleyiniz. Elektronik parçalara yakın mesafeden basınçlı hava uygulamayınız.
- Su soğutma ünitesinin deposundaki su periyodik aralıklarla sert olmayan, temiz bir su ile yenileyin ve donmaya karşı antifriz ile koruyun.



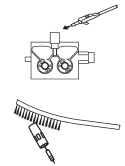
NOT: Yukarıda belirtilen süreler, cihazınızda hiçbir sorunla karşılaşmaması durumunda uygulanması gereken maksimum periyotlardır. Çalışma ortamınızın yoğunluğuna ve kirliliğine göre yukarıda belirtilen işlemleri daha sık aralıklarla tekrarlayabilirsiniz.



Asla kaynak makinesinin kapakları açıkken kaynak yapmayın.

4.2 Periyodik Olmayan Bakım

- Tel Sürme Mekanizması temiz tutulmalı ve makara yüzeyleri kesinlikle yağlanmamalı.
- Her kaynak teli değişiminde mutlaka mekanizma üzerinde biriken kalıntıları kuru hava yardımıyla temizleyin.
- Torç üzerindeki sarf malzemeler düzenli olarak temizlenmeli. Eğer gerekiyorsa değiştirilmeli. Bu malzemelerin uzun süreli kullanılması için orijinal ürünler olmasına dikkat edin.



4.3 Hata Giderme

Aşağıdaki tablolarda karşılaşılan olası hatalar ve çözüm önerileri bulunmaktadır.

Arıza	Neden	Çözüm
Makine çalışmıyor	• Elektronik kart arızalı	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
	• Makinenin elektrik bağlantısı sorunlu	• Makinenin elektrige bağlı olduğundan emin olunuz
	• Şebeke bağlantıları hatalı	• Şebeke bağlantılarının doğru olduğunu kontrol ediniz
	• Şebeke besleme sigortası hatalı veya şebeke kablosu hasarlı	• Şebeke besleme sigortalarını, şebeke kablosunu ve fişini kontrol ediniz
	• Açma/ kapama anahtarı doğru çalışmıyor	• Açma/ kapama anahtarını kontrol ediniz
Tel sürme motoru çalışmıyor	• Elektronik kart / tel sürme motoru arızalı	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
Tel sürme motoru çalışıyor, fakat tel ilerlemiyor	• Tel sürme makaraları tel çapına uygun seçilmemiş	• Uygun tel sürme makarası seçiniz
	• Tel sürme makaralarındaki baskı çok az	• Doğru baskı makarası ayarını yapınız
İyi kaynak yapılmıyor	• Kontak meme ebadı hatalı seçilmiş veya tahribat görmüş	• Kontak memeyi değiştiriniz
	• Baskı makaralarının baskısı az	• Doğru baskı makarası ayarını yapınız
	• Koriyucu gaz çok fazla veya çok az geliyor	• Kullanılan gazı ve ayarını kontrol ediniz. Gaz ayarı yapılmıyorsa yetkili servise danışınız
	• Kaynak parametreleri uygun seçilmemiş	• Voltaj ve tel hızı ayarlarınızı değiştirin
Kaynak akımı kararlı değil ve/ veya ayarlanmıyor	• Makinenin topraklama pensesi iş parçasına bağlı değil	• Makinenin topraklama pensesinin parçasına bağlı olduğundan emin olunuz
	• Kablolar ve bağlantı noktaları hasarlı	• Kabloların sağlamlığından ve bağlantı noktalarının aşınmamış olduğundan emin olunuz
	• Yanlış parametre ve proses seçilmiş	• Parametre ve proses seçiminin doğru olduğundan emin olunuz
	• Elektrod kutbu ve amper değerleri hatalı (MMA kaynağında)	• Elektrodun bağlı olması gereken kutbu ve makinede ayarlanması gereken akım değerini kontrol ediniz
	• Tungsten uç aşınmış (TIG kaynağında)	• Tungsten ucun temiz olduğundan emin olunuz
	• Kaynak torcu hasarlı (MIG, TIG kaynağında)	• Kaynak torcunun sağlamlığından emin olunuz
	• Elektronik kart arızalı	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
Fan çalışmıyor	• Elektronik kart / fan arızalı	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
Ekranında 0000 değeri görülüyor	• Kaynak parametreleri uygun seçilmemiş	• Tel tipi, gaz tipi vb. gibi tüm parametreler kaynak yönteminize uygun olarak seçilmelidir

4.4 Hata Kodları

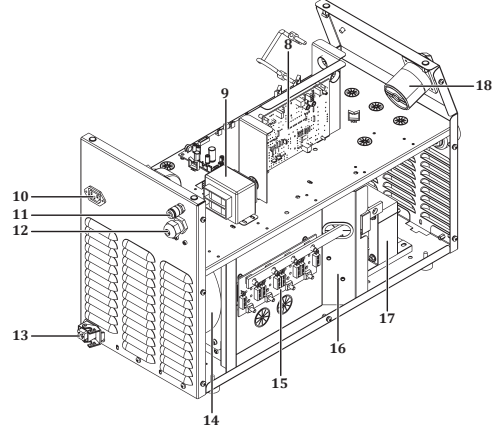
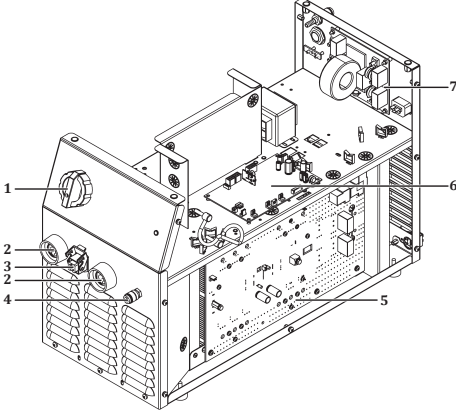
Hata Kodu	Hata	Neden	Çözüm
E01	Termal Koruma (Birincil)	<ul style="list-style-type: none"> Makinenizin devrede kalma oranı aşmış olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Bir süre bekleyerek makinenin soğumasını sağlayınız . Arıza ortadan kalkıyor ise daha düşük amper değerlerinde kullanmaya çalışınız Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
		<ul style="list-style-type: none"> Fan çalışmıyor olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Fanın çalışıp çalışmadığını göz ile kontrol ediniz Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
		<ul style="list-style-type: none"> Hava giriş-çıkış kanallarının önü kapanmış olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Hava kanallarının önünü açınız Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
		<ul style="list-style-type: none"> Makine çalışma ortamı aşırı sıcak ya da havasız olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Makine çalışma ortamının aşırı sıcak ya da havasız olmadığından emin olunuz Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E02	Şebeke Voltajı Düşük	<ul style="list-style-type: none"> Şebeke voltajı düşmüş olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Şebeke bağlantı kablolarını ve voltajını kontrol ediniz. Doğru voltaj girişi sağlandığından emin olunuz. Şebeke voltajı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E03	Şebeke Voltajı Yüksek	<ul style="list-style-type: none"> Şebeke voltajı yükselmiş olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Şebeke bağlantı kablolarını ve voltajını kontrol ediniz. Doğru voltaj girişi sağlandığından emin olunuz. Şebeke voltajı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E04	Akım / Voltaj Okuma Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Donanımsal hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E05	Sıcaklık Sensörü Okuma Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Donanımsal hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E06	Su Soğutma Ünitesi Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Su soğutma ünitesinde hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Su soğutma ünitesi konektörü ve torç giriş / çıkışlarını kontrol edin Su sirkülasyonu sağlandığından emin olun Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E07	Sistem Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Donanımsal hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E08			
E09			
E10	Torç Bağlantı Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Torçta ve torç bağlantılarında hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Torç ve torç bağlantılarını kontrol edin Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E11	Sistem Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Donanımsal hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E12			
E13	Tel Sürme Ünitesi Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Tel sürmede hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Tel sepeti, makara / makara baskısı ve torç bağlantılarını kontrol edin Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz

Hata Kodu	Hata	Neden	Çözüm
E14	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E15	Uzaktan Kumanda Haberleşme Hatası	• Uzaktan kumanda bağlantılarında hata olabilir	• Uzaktan kumanda bağlantılarını kontrol edin • Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E16	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E17			
E18			
E19			
E20	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E21			
E22			
E23			
E26	Giriş Basıncı Yüksek	• Giriş basıncı yükselmiş olabilir	• Hava / gaz bağlantılarınızı kontrol ediniz giriş basıncının uygun olduğundan emin olunuz giriş basıncı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E27	Torç Muhafazası Takılı Değil	• Torç muhafazası takılmamış, yerine oturmamış olabilir	• Torç muhafazasının doğru şekilde takıldığından emin olunuz • Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E28	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E29	DC Bara Voltajı Düşük	• Şebeke voltajı düşmüş olabilir	• Şebeke bağlantı kablolarını ve voltajını kontrol ediniz. Doğru voltaj girişi sağlandığından emin olunuz. Şebeke voltajı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E30	DC Bara Voltajı Yüksek	• Şebeke voltajı yükselmiş olabilir	• Şebeke bağlantı kablolarını ve voltajını kontrol ediniz. Doğru voltaj girişi sağlandığından emin olunuz. Şebeke voltajı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E31	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz

EKLER

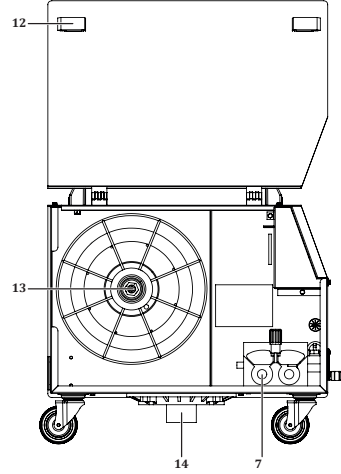
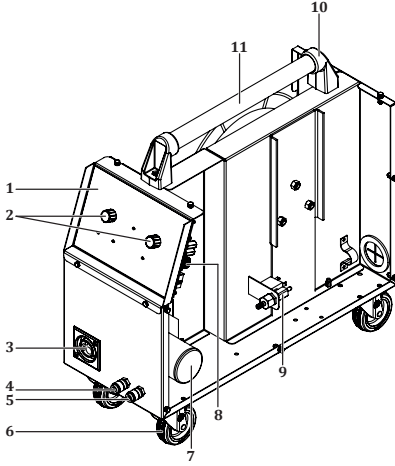
5.1 Yedek Parça Listeleri

Güç Kaynağı Yedek Parça Listesi



NO	TANIM	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Şalter Düğmesi	A308900004	A308900004
2	Kaynak Prizi	A377900106	A377900106
3	Konnektör	A378002002	A378002002
4	Quick Kaplin	A245700004	A245700004
5	Elektronik Kart E206A-1	Y524000105	Y524000095
6	Elektronik Kart E206A-CNT4A	Y524000104	Y524000096
7	Elektronik Kart E202A-FLT4	Y524000080	Y524000080
8	Elektronik Kart E121A-2	Y524000097	Y524000097
9	Kumanda Trafosu	K366100006	K366100006
10	Quick Kaplin	A245700004	A245700004
11	Güç Konnektörü	A378000050	A378000050
12	Konnektör (Komple)	A378002002	A378002002
13	Plastik Rakor	A376400016	A376400016
14	Fan	K250200028	K250200028
15	Elektronik Kart E202A-4A	Y524000081	Y524000081
16	Elektronik Kart E206A FLT	Y524000077	Y524000077
17	Güç Trafosu	A366000039	A366000039

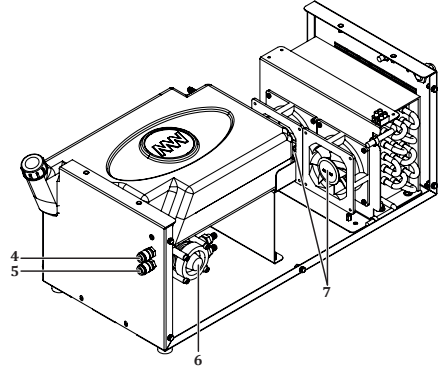
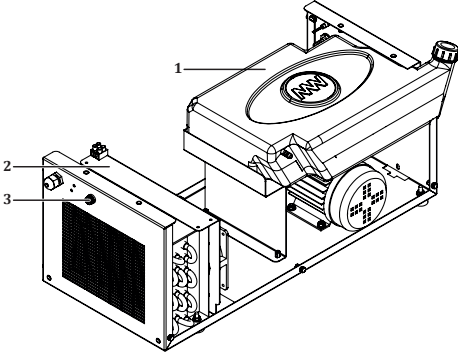
Tel Sürme Ünitesi Yedek Parça Listesi



TR

NO	TANIM	ID 350 M-MW ECO	ID 500 M-MW ECO
1	Panel Etiketi	K109900193	K109900193
2	Potans Düğmesi	A229500006	A229500006
3	Torç Konnektörü	Y522000133	Y522000133
4	Quick Kaplin - Kırmızı	A245700003	A245700003
5	Quick Kaplin - Mavi	A245700002	A245700002
6	Sac Döner Tekerlek	A225100006	A225100006
7	Tel Sürme Sistemi	K309002210	K309002210
8	Elektronik Kart E206A-4	Y524000106	Y524000098
9	Gaz Ventili	A253006019	A253006019
10	Tutamak Yuvası	K101509055	K101509055
11	Taşıma Kolu	K103019119	K103019119
12	Kapak Kilidi	A229300006	A229300006
13	Döner Aparat	K090200002	K090200002

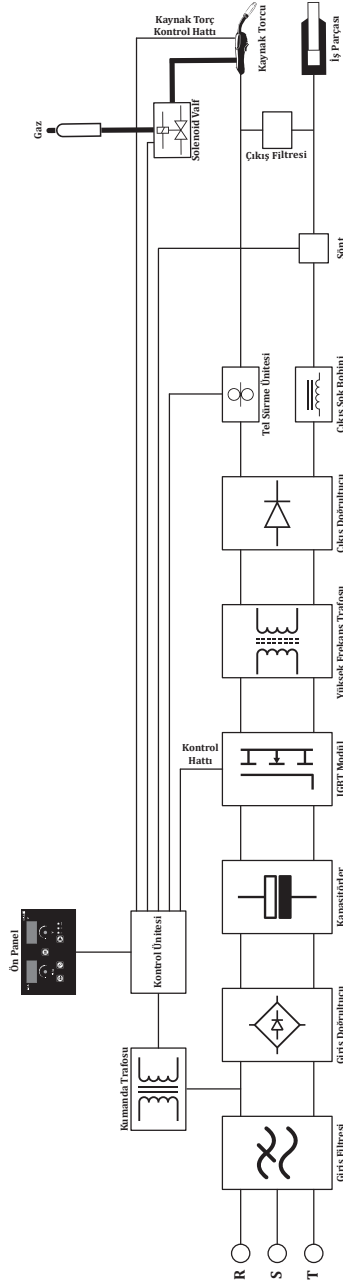
Su Soğutma Ünitesi Yedek Parça Listesi



NO	TANIM	ID 350 MW ECO	ID 500 MW ECO
1	Cam Sigorta Yuvası	A300190001	A300190001
2	Radyatör	A260000010	A260000010
3	Su Deposu	A249000043	A249000043
4	Quick Kaplin	A245700004	A245700004
5	Quick Kaplin	A245700004	A245700004
6	Su Pompası	A240000006	A240000006
7	Fan	A250001126	A250001126

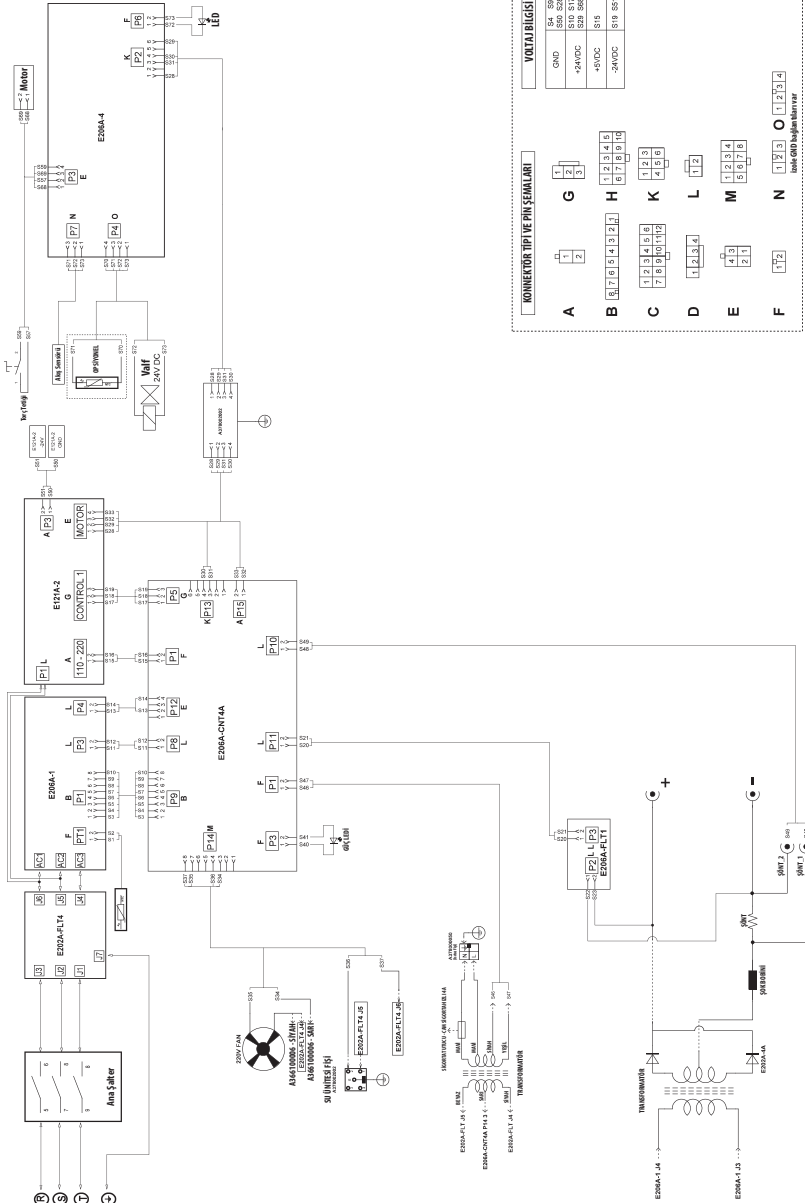
5.2 Bağlantı Şemaları

Blok Diyagram

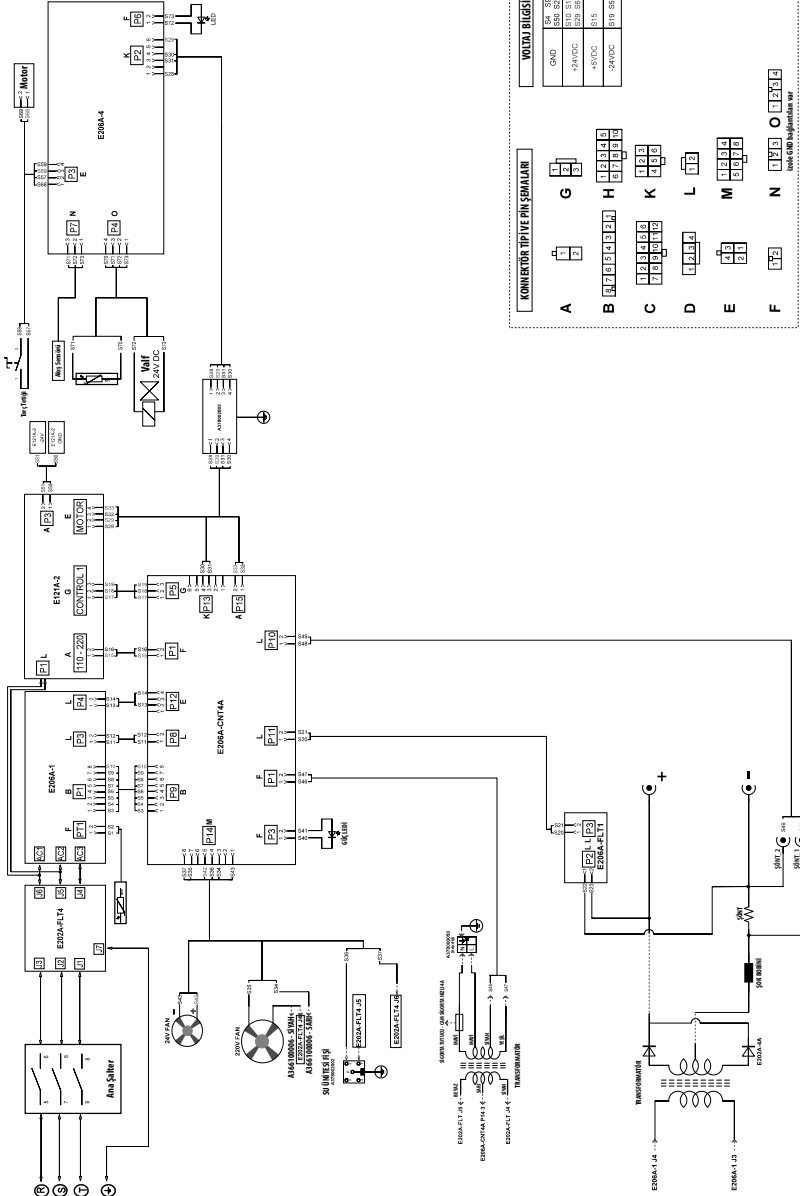


Devre Şeması

ID 350 M-MW ECO



ID 500 M-MW ECO



MALIN

Modeli

Seri Numarası

İMALATÇI / İTHALATÇI FİRMANIN

Ünvanı

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Adresi

Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA

Telefonu / E - Postası

+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com

SATICI FİRMANIN

Ünvanı

Adresi

Telefonu / E-Postası

Fatura Tarihi ve No.

ALICININ

Ünvanı

Adresi

Telefonu / E - Postası

Teslim Alanın Adı Soyadı

KURULUMU YAPAN SERVİSİN

Ünvanı

Teknisyenin Adı Soyadı

Devreye Alma Tarihi
(Garanti Başlama Tarihi)

Garanti Şartları için www.magmaweld.com.tr/garanti-sartlari/wt web sitemizi ziyaret ediniz.

EU-DECLARATION OF CONFORMITY / AB UYGUNLUK BEYANI

We hereby declare that the declaration of conformity is issued under our sole responsibility and belongs to the following product: / Bu belgede aşağıdaki ürünün kendi sorumluluğunda olduğunu onaylar:

Product brand / Ürün markası : MAGMAWELD

Product designation / Ürün adı : ID 350 M ECO

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards: / Bu beyan ile ilişkili olarak, aşağıdaki yönetmelikleri veya normları yerine getirir:

Directives / Yönetmelikler

RoHS : 2011/65/EU
ErP Directive / ErP yönetmeliği : (EU) 2019/1784
LVD Directive / LVD yönetmeliği : 2014/35/EU
EMC Directive / EMC yönetmeliği : 2014/30/EU

Standards / Standartlar

LVD standard /LVD standardı : EN IEC 60974-1:2022
EMC standard / EMC standardı : EN IEC 60974-10:2021

Signed on behalf of / Adına imzalandı : Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret. A.Ş. Fabrika
MOSB, 5. Kısım 45030 Manisa, Türkiye

Date / Zaman : Jan-2024 / Ocak-2024

Name&Signature / İsim&İmza : Barış Özgür Tuğgan
R&D Manager

CE

Barış Özgür Tuğgan

EU-DECLARATION OF CONFORMITY / AB UYGUNLUK BEYANI

We hereby declare that the declaration of conformity is issued under our sole responsibility and belongs to the following product: / Bu belgede aşağıdaki ürünün kendi sorumluluğunda olduğunu onaylar:

Product brand / Ürün markası : MAGMAWELD

Product designation / Ürün adı : ID 350 MW ECO

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards: / Bu beyan ile ilişkili olarak, aşağıdaki yönetmelikleri veya normları yerine getirir:

Directives / Yönetmelikler

RoHS : 2011/65/EU

ErP Directive / ErP yönetmeliği : (EU) 2019/1784

LVD Directive / LVD yönetmeliği : 2014/35/EU

EMC Directive / EMC yönetmeliği : 2014/30/EU

Standards / Standartlar

LVD standard /LVD standardı : EN IEC 60974-1:2022

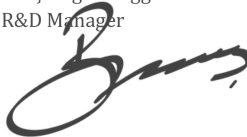
EMC standard / EMC standardı : EN IEC 60974-10:2021

Signed on behalf of / Adına imzalandı : Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret. A.Ş. Fabrika
MOSB, 5. Kısım 45030 Manisa, Türkiye

Date / Zaman : Jan-2024 / Ocak-2024

Name&Signature / İsim&İmza : Barış Özgür Tuğgan
R&D Manager

CE



EU-DECLARATION OF CONFORMITY / AB UYGUNLUK BEYANI

We hereby declare that the declaration of conformity is issued under our sole responsibility and belongs to the following product: / Bu belgede aşağıdaki ürünün kendi sorumluluğunda olduğunu onaylar:

Product brand / Ürün markası : MAGMAWELD

Product designation / Ürün adı : ID 500 M ECO

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards: / Bu beyan ile ilişkili olarak, aşağıdaki yönetmelikleri veya normları yerine getirir:

Directives / Yönetmelikler

RoHS : 2011/65/EU
ErP Directive / ErP yönetmeliği : (EU) 2019/1784
LVD Directive / LVD yönetmeliği : 2014/35/EU
EMC Directive / EMC yönetmeliği : 2014/30/EU

Standards / Standartlar

LVD standard /LVD standardı : EN IEC 60974-1:2022
EMC standard / EMC standardı : EN IEC 60974-10:2021

Signed on behalf of / Adına imzalandı : Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret. A.Ş. Fabrika
MOSB, 5. Kısım 45030 Manisa, Türkiye

Date / Zaman : Feb-2024 / Şubat-2024

Name&Signature / İsim&İmza : Barış Özgür Tuğgan
R&D Manager



EU-DECLARATION OF CONFORMITY / AB UYGUNLUK BEYANI

We hereby declare that the declaration of conformity is issued under our sole responsibility and belongs to the following product: / Bu belgede aşağıdaki ürünün kendi sorumluluğunda olduğunu onaylar:

Product brand / Ürün markası : MAGMAWELD

Product designation / Ürün adı : ID 500 MW ECO

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards: / Bu beyan ile ilişkili olarak, aşağıdaki yönetmelikleri veya normları yerine getirir:

Directives / Yönetmelikler

RoHS : 2011/65/EU

ErP Directive / ErP yönetmeliği : (EU) 2019/1784

LVD Directive / LVD yönetmeliği : 2014/35/EU

EMC Directive / EMC yönetmeliği : 2014/30/EU

Standards / Standartlar

LVD standard /LVD standardı : EN IEC 60974-1:2022

EMC standard / EMC standardı : EN IEC 60974-10:2021

Signed on behalf of / Adına imzalandı : Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret. A.Ş. Fabrika
MOSB, 5. Kısım 45030 Manisa, Türkiye

Date / Zaman : Jan-2024 / Ocak-2024

Name&Signature / İsim&İmza : Barış Özgür Tuğgan
R&D Manager

CE

Barış Özgür Tuğgan





YETKİLİ SERVİSLER

MERKEZ SERVİS

Organize Sanayi Bölgesi, 5. Kısım 45030 MANİSA

Telefon : 444 93 53

E-Posta : info@magmaweld.com

YETKİLİ SERVİSLER



Güncel servis listemiz için www.magmaweld.com.tr/servis-listesi web sitemizi ziyaret ediniz.

Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ő.
Organize Sanayi Bölgesi, 5. Kısım 45030 Manisa, TÜRKİYE

04.02.2026
UM_IDECO_092023_022026_005_380



(+90) 444 93 53
magmaweld.com
info@magmaweld.com