

MIG 125 EVO

DAA0015

BRUKSANVISNING

1.0 SÄKERHETSNORMER

1.1. ALLMÄNNA ANVISNINGAR

Förvara dessa instruktioner! Använd inte din svetsmaskin innan du har läst och helt förstått dessa anvisningar och säkerhetsbestämmelser.

1.2 POSITIONEN

Svetsarbete kan vara farligt för din hälsa, lyda därför anvisningarna noggrant. Säkerställa även att i svetsområde befinnande utomstående lyder säkerhetsanvisningar.

Invid några grundsäkerhetsåtgärder:

- Använd alltid skyddande, oantändliga kläder samt skor med isolerande sulan.
- Använd alltid oantändlig svetshjälm, som har skydd för hals och ansikte samt till sidorna.
- Hålla alltid skyddsglasögonen rena och byta ut om glaset har gått sönder eller blivit repig. Svetsning borde utföras i slutna områden.
- Titta inte direkt på ljusbågen utan lämplig skydd. Använd alltid skyddsglasögon.
- Torka bort lösningsämnen och fett ur stycken som skall svetsas, vilka utsöndrar giftiga gaser vid uppvärmning av dessa. Den svetsade stycken skall vara torr före svetsning.
- Svetsa inte utan gasmask metaller som innehåller zink, kvicksilver, krom, grafit, bly, kadmium eller beryllium.

1.3. SÄKERHETSINFORMATION

Innan du ansluter maskinen i nätet, iaktta följande anvisningar:

- Kontrollera att nätanslutning är utrustad med tillräckliga säkringar.
- Enfasig anslutning med jordning, måste göras med jordade stickkontakt, som passar ihop med ovannämnd säkringar;
- När du arbetar i oventilerat utrymme, måste strömkällan hållas utanför svetsområden och jordkabel borde anslutas i arbetsutrymmen. Arbeta aldrig i fuktig eller våt område, och inte heller i sådana förhållanden.
- Använd inte skadade matnings- eller svetskablar;
- Svetspistolen får aldrig riktas mot utomstående eller dig själv.

1.4 FÖREBYGGANDE AV BRAND

- Säkerställa att brandsläckaren finns i närheten av svetsplatsen.
- Alla lättantändliga materialen måste avlägsnas från svetsområden.

1.5 SKYDDSGAS (endast svetsar med skyddsgas)

Använd för svetsning rätt typ av skyddsgas. Säkerställa att ventilen för tryckregulatorn fungerar väl. Hålla gasflaskan borta från hettan och gnistor.

1.6 ELEKTROMAGNETISK LÄMPLIGHET

Innan du monterar strömkällan för MIG/MAG –svetsen, kontrollera närområdet av följande saker:

- Säkerställa att i närheten av strömkällan inte finns strömmatningskablar, styrledningar, telefonkablar eller andra motsvarande apparater:
- Säkerställa att i arbetsområden inte finns telefoner eller televisioner, datorer eller andra liknande apparater.
- Människor som har batterihjärta eller hörselapparat, borde hålla sig långt borta från strömkällan.

Störningar kan minskas med följande åtgärder:

- Om på strömmatning finns störningar, montering av E.M.T –filtret går att monteras mellan strömmatning och strömkällan.
- Efter användning måste alla skydd för strömkällan monteras säkert på sina platser.

1.7 ELSTÖT

FARA – ELSTÖT KAN LEDA TILL DÖDEN

Inom arbetsområde borde finnas en person som har kunskaper för förstahjäl.

Om personen är medvetslöst och elstöt misstänks, röra inte personen om han är kopplad i elnätet.

Koppla från ström och utöva sedan förstahjäl. Torrt trä eller annan isolerande material kan användas vid behov för att flytta bort strömkabeln från personen.

2.0 MONTERING

Anslut kabel för strömkälla (Bild 1A) på riktiga strömkällan, enfas 203 V (skyddat med tröga säkringar).

Viktigt: På strömkällakablar har följande färgkod: gul-grön = jord, brun = fas, blå = neutral. Om färgen för strömkällakabeln inte motsvarar färgkoder i strömkällan, agera enligt följande:

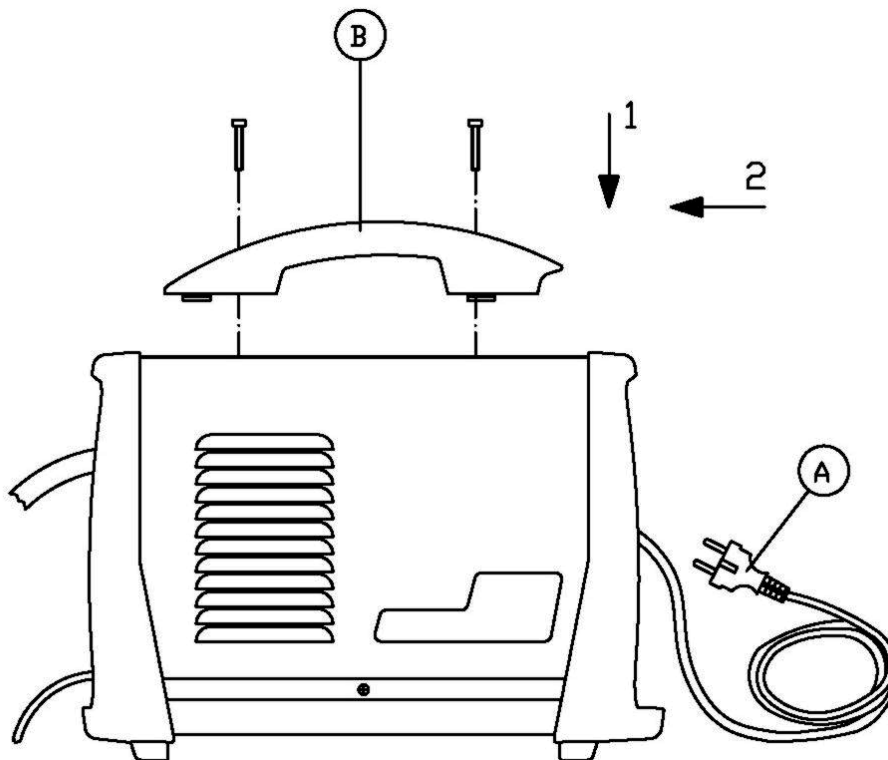
Grön ledning måste ansluta på pol med bokstaven E, eller jordsymbol eller det är gul-grön.

Brun ledning måste ansluta på pol med bokstaven L eller på det som är rött.

Varning: denna maskin skall vara jordade.

1. För att montera hjulen och plasthandtagen, följ anvisningar i bild 1

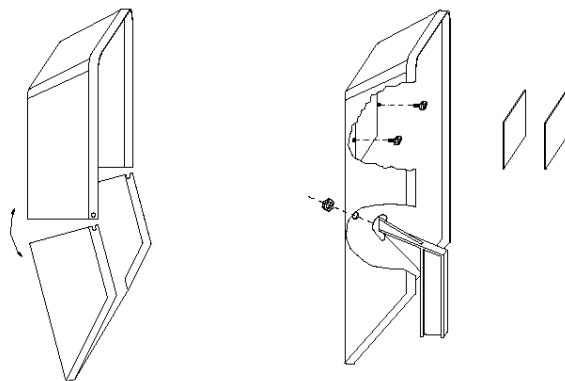
BILD 1



2. För att montera ihop handmasken (Bild 2); montera skyddsdel av plast med två skruvar. Sätta handtag på hålen i skyddsmasken, skjuta in och vrida det i 90 grader, tills den låser sig i hålen på skyddsmasken.

VARNING: Titta aldrig i ljusbågen direkt utan skyddsglas, ljusbåge kan skada ögat permanent. Använd alltid handmasken vid svetsning, samt skyddsmasken eller svetshjälm.

BILD 2



3.0 UNDERHÅLL AV SVETSMASKEN

Användning: Skyddet är avsett för personligt bruk och det måste användas till att skydda svetsaren mot eventuella ljusbågar och stänken, som uppstår ur ljusbågen.

Rengöring och underhåll: Rengör skyddet efter varje användningsgång. Skyddet skall rengöras med en mjuk trasa eller tryckluft: kontrollera om några punkter i skyddet har blivit slitna och byt det om dessa är skadade. Materialen varav skyddet är tillverkat, är normalt neutrala, men dessa kan orsaka allergiska reaktioner hos mycket känsliga personer. Desinfekteringen kan göras genom att använda med UV bakterier dödande ämnen (germicide) fyllda lampor eller bensin-lauryl-dimetyl ammoniak klor.

Skyddsnivåer: Använd skyddet enligt anvisningar och säkerställa att glasets värde är lämpligt för svetstypen. Kom ihåg att glaset inte är stänkskyddade, och därför det skall skyddas med lika stora, klara skivor. För att nå en bättre skyddsnivå mot svetsstänk, använd handskar och skyddande klädseln.

Reservdelar: Byta ut omedelbart alla delar som ser ut att vara skadade eller deformerade.

Endast originalreservdelar skall användas. Använd inte skyddsglasets som ersättning för svetsglas, om det inte är certifierade eller dem inte har skyddsglas. Säkerställa att på alla ersättande svetsglas har rätt mörkhetsgrad.

Användningens begränsningar: Skyddet ger ordenligt skydd vid rätt använd för pannan, ansiktssidor och halsen.

4.0 MONTERING AV SVETSTRÅDEN

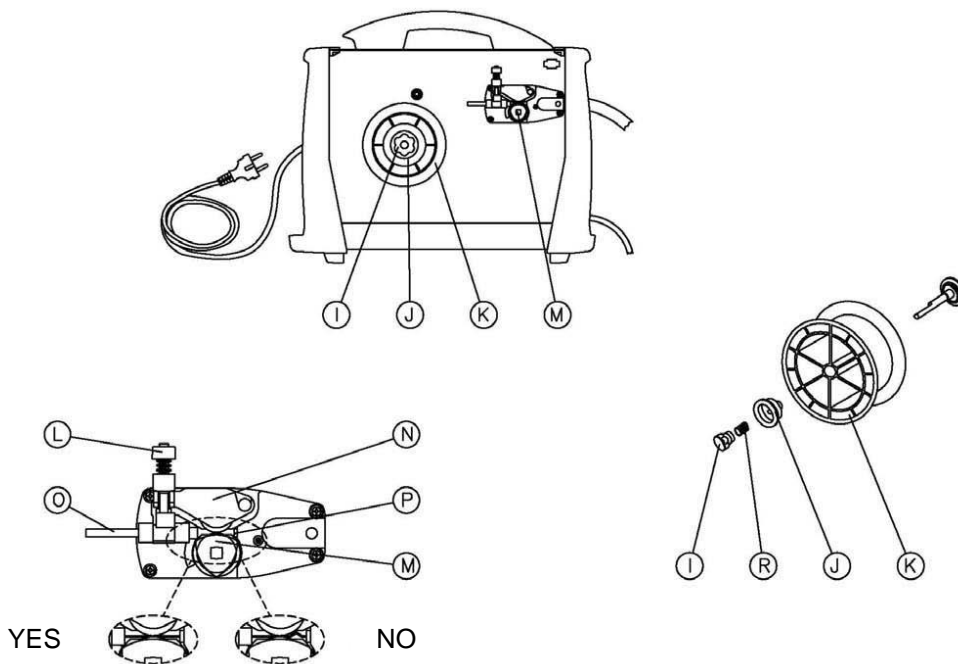
På strömkällan finns en svetstrådspole. För att montera tråden på matningsanordningen, följ anvisningar och se bild 3.

1. Lossa muttern till hållaren av spolen (på bromstrumman) (I) och ta bort fjädern (R) och den yttre ringen.
2. Avlägsna spolens platsskydd (K) och sätta spolen tillbaka på spolhållaren. Montera tillbaka den yttre ringen (J), fjädern (R) och låsmuttern av plast. Dessa delar bildar ett bromssystem för upprullningshastighet av tråden. Dra inte åt muttern för hårt, eftersom för stort tryck kan skada motorn för trådmatning, för litet tryck orsakar ojämn trådmatning och gör dålig svetsfog.
3. Lossa och sänka den lägre platsknoppen (L) och dra åt något. Om på tråden finns för mycket tryck, den låser sig fast eller försvårar trådmatningen. Om tråden är för slag, stannar trådspolen inte direkt efter avslutning av svetsen.
4. När tråden inte är tillkopplade, hålla det i press så att den inte kan spolas upp och vid behov dra åt det innan du ställer tråden på trådstyrningen (O). Ställa tråden på lägre dreven (M) och in i trådrören i matningsslangen.

WARNING: Matningsslang skall hållas rak. När du matar en ny tråd genom trådstyrning, säkerställa att tråden är avklippt snyggt (inga krökar och vinklar) och rakt i minst 5 cm från slutet (inga krökar). Om du inte följer dessa anvisningar, kan tråden skada trådstyrningen.

- Sänka den nedre rullan (N) och knoppen (L) och dra åt något (om på tråden finns för mycket tryck, den låser sig fast och kan bli skadat eller om tråden är för slag, fungerar matningen inte till rullar).
- Tillkoppla kabeln för strömkällan på elledning av 230 V/50 Hz, och vrida brytaren och trycka sedan avtryckaren på svetspistolen. Tråden som matas med matningsmotorn i varierande hastighet, skall glidas från spolen genom trådrören och på spetsen av svetspistolen, frisläpp avtryckaren och montera trådmunstycket och gashylsan.

BILD 3



WARNING: Den roterande matningsrulla kan skada fingrarna. kontrollera rullarna regelbundet och byta ut dessa om dem är slitna och förhindrar jämn matning av tråden. Vidrör inte rullar när dem roterar.

WARNING: Svetspistol (Bild 4.3) är delen som kräver mest service. Vi rekommenderar regelbundna kontroll av munstycke och gashylsan, dessa delar skall vara rena och oslitna. Trådens styrrör måste bytas ut om tråden inte går ordentligt genom den.

<p>0.8 0.6-1.0 FCW/FF</p> <p>Justera till lämpligt</p>	<p>Ställ in rätt tryckkraft. INTE för spänd! Motorn får inte överbelastas. Ställ in rätt tryckkraft. INTE för spänd! Motor får inte överbelastas.</p>
<p>Justera till lämpligt</p>	<p>Justera in rätt bromskraft. Inte för spänd! Motorn får inte överbelastas. Ställ in rätt tryckkraft. INTE för spänd! Motor får inte överbelastas.</p>

5.0 MIG SVETSNING

Vid MIG-svetsning kontinuerligt matat metalltråd smältas i svetsfog med fortgående och kontrollerat hastighet. Tråden är tillkopplat på fortgående och kontrollerat hastighet. Tråden är kopplat på en permanent voltspol och arbetsstycke är kopplat på en annan spole. När tråden matas och den berör arbetsstycke, startas elsvetsprocess.

6.0 SVETSNING UTAN GAS

Vid svetsning "utan gas" är svetspistolen kopplat på negativpol och jordkabeln på positivpol. Vid svetsning med skyddsgas används skyddsgas till att skydda svetsfogen mot oxidering och att bli skrovlig. Vid svetsning utan gas, fås denna skydd med en specialtråd som kallas till "kärntråd" tråden, denna teknik förenklar användningen av dessa maskiner jämfört till maskiner med en bastråd och där gasen måste regleras separat.

7.0 FÖRBEREDELSEN AV SVETSNING

1. Ansluta svetsmaskin på 230 V/50/60 Hz spänning.
2. Ansluta jordkabeln på arbetsstycken och säkerställa att kontakten är bra.
3. Säkerställa att matningsrullan för tråden är rätt monterat (spåren är enligt trådtjockleken). Observera att i varje rulle har två spår, den ena är 0,9 mm och andra 0,7 mm.

8.0 FÖRDELAR MED SVETSNING UTAN GAS

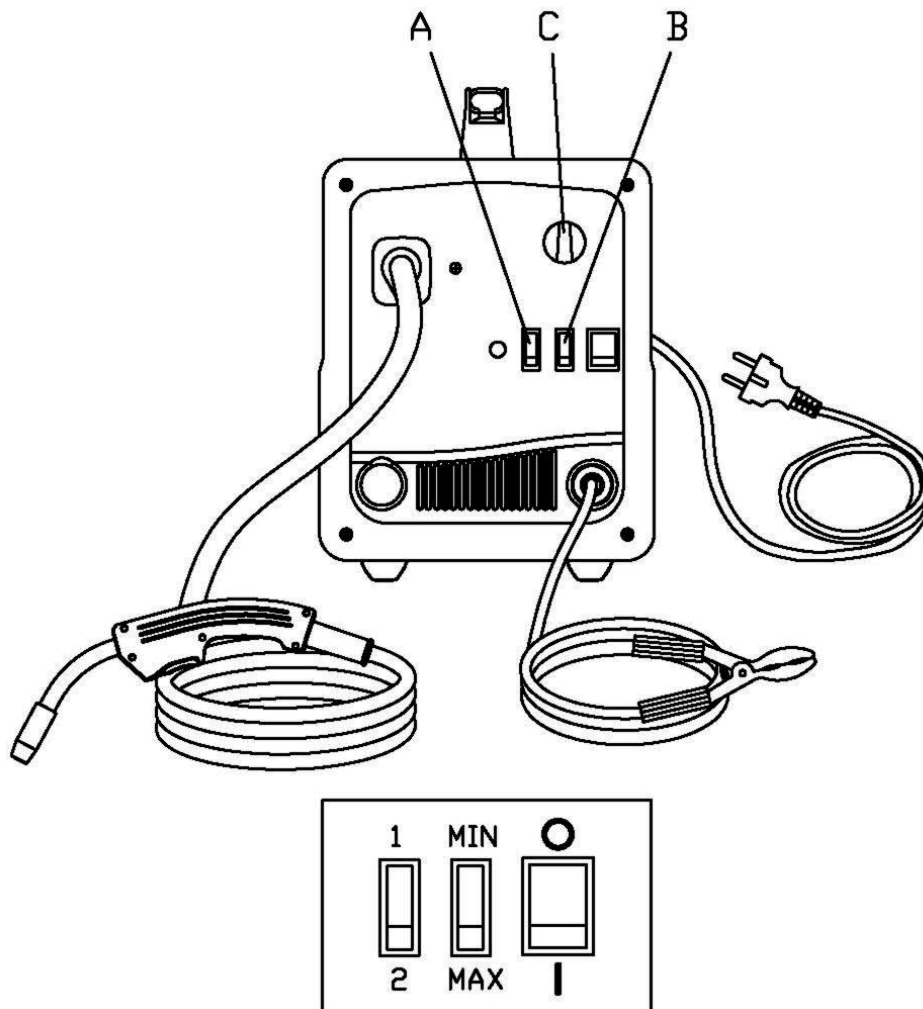
1. Gasflaskor behövs inte.
2. Svetsning ute är enklare, eftersom vind och dragighet inte stör.
3. Svetsningstid förkortas till hälften jämfört med vanlig elektrosvetsning.
4. Inlärningstid för svetsning av denna typ är mycket kort.
5. Minimalisk mängd av svetsavfall.
6. Viktigaste är att den här svetsprocessen gör svetsningen snabbare och effektivare.
7. Mindre hettan och slagningar av arbetsstycken.
8. Möjligheten att svetsa tunna materialen.

9.0 SVETSNINGSMETODER

1. På din svetsströmkälla finns för att välja från fyra till sex regleringslegen.
2. Lägesval är beroende på materialtjockleken som skall svetsas.
3. För att justera strömkällan, se följande bilder och sidor.

9.1 REFERENSTABELL FÖR MODELLER MED 4-INSTÄLLNINGAR

ARBETSSTYCKE TJOCKLEK (mm)	0.9 mm TRÅD, SVETSNING UTAN GAS		
	SVETSNINGSLÄGE		JUSTERING AV TRÅDHASTIGHETEN
	A	B	C
0.6-0.8	1	Min.	Low (låg)
0.8-1.0	1	Max.	Medium (medelhastighet)
1.0-1.2	2	Min.	Medium (medelhastighet)
1.2-2.0	2	Max.	High (hög)



10.0 BYTE AV SVETSPOL

Din svetsströmkälla är utrustad med mintrådspole med vikt av ca 0,45 kg / 4,5 kg och tråddiameter av 0,9 mm. Roterande hjulen driver tråden. På rullar finns två spår, den ena är 0,9 mm och andra 0,7 mm. Det är mycket viktigt att använda spår med rätt storlek, såsom är beskrivna i kapitel "Förberedelsen av svetsning" – i annat fall trådmatning går trög eller tillplattar tråden; säkerställa att matningsrören är lämpligt för trådtjockleken. Se bild 3 och följ åtgärder i kapitel "Montering av svetstråden" när byter trådspolen.

VARNING: endast 0,45 kg spolar (Ø 126 mm)
endast 0,45 kg spolar (Ø 200 mm)

11.0 SVETSNINGSTIPSAR

1. Hålla spetsen till svetspistolen ca 45° vinkel mot arbetsstycken och munstycken ca 6 mm från ytan.
2. För fram handtagen för svetskabeln i jämn hastighet.
3. Undvika svetsning i områden där finns drag eller blåser. Då rymmer skyddsgasen och orsakar blåsor i svetsfogen.
4. Hålla kabeln och dess täcke rent. Använd inte rostig tråd.
5. Undvika vassa föremålen när du för fram svetskabeln.
6. Om möjligt, rengör trådstyrningen med tryckluft, när du byter trådspolen.
7. Avlägsna regelbundet damm, genom att använda låg tryck (3-4 bar / 20-30 PSI) inne i strömkällan för att säkerställa att maskinen avkylning fungerar rätt under svetsning.

12.0 PUNKTSVETSNING

Punktsvetsning är möjligt genom att ersätta svetskabeln med punktsvetsset (levereras inte med maskinen). Punktsvetsning kan utföras med kolmetallplattor, med tjocklek av ca 0,8 mm.

13.0 REGLERING AV STRÖMKÄLLAN

Avstånden mellan arbetsstycken och tråden från spetsen till svetspistolen (kallas ibland felaktigt till längden av ljusbågen) borde hållas i 5 mm -10 mm för att uppnå de bästa svetsresultaten.

1. Ställa svetsström till önskade lägen. Välja lägre läge för tunnare och övre för tjockare materialen.
2. Ställa tråd hastigheten. Börja med att använda ett provstycke av metall, som är helt rengjords av rost- och färglagret. Koppla jordkabeln på arbetsstycken. Justera tråd hastigheten lågt. Trycka avtryckaren på svetspistolen (avtryckaren måste tryckas helt för att alla tre av dess funktioner skulle fungera, gasströmning, trådmatning och ljusbågen). Starta upp svetsning och öka tråd hastigheten stegvis. Fortsätt att öka tråd hastigheten och lyssna på ljudet. Ljudet ändrar sig till jämn surring. Denna surrande ljudet anger att trådmatning är rätt vid svetsning av arbetsstycken. När skiftar strömställningen, justera även tråd hastigheten. Börja alltid med låg tråd hastighet. Denna operation förhindrar skadandet av svetskabeln under svetsning. Under svetsning skall spetsen till svetspistolen hållas i ca.45° vinkel mot arbetsstycken. Hålla spetsen till munstycke i 5-10 mm från arbetsstycken.

14.0 FELSÖKNING AV SVETS

1. Fel: Tråden trängs tillbaka i svetspistolen
Orsak: För hög matningshastighet
2. Fel: tråden fastnar i spetsen på svetspistolen
Orsak: Låg matningshastighet av tråd eller i rören för trådstyrning finns flag av tråd.
3. Fel: För mycket stänkning
Orsak: Hög matningshastighet av tråd, svetspistolen för mycket lutade, för hög ström.
4. Fel: Ojämn ljusbåge
Orsak: Låg svetsström, låg trådmatningshastighet.
5. Fel: Otillräcklig inträngning
Orsak: Svetsström för låg, för stor hastighet, svetspistol för mycket lutat.
6. Fel: Blåsor i svetsfogen (hål)
Orsak: Smutsig arbetsstycke, otillräcklig strömning av skyddsgas, för hög svetsström, rostig tråd.

EMC

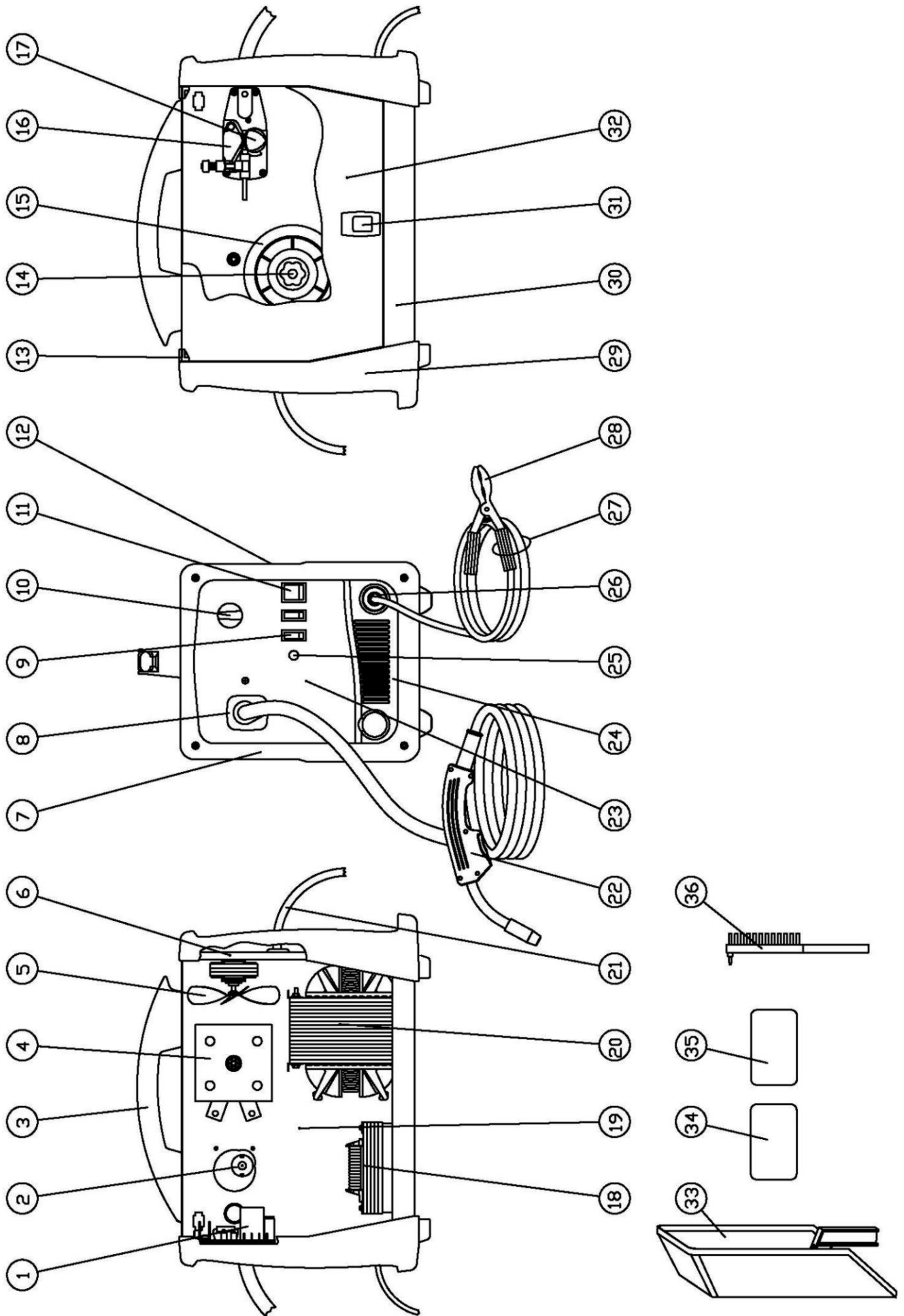
Innan du monterar enheten, kontrollera omgivningen genom att följa följande anvisningar:

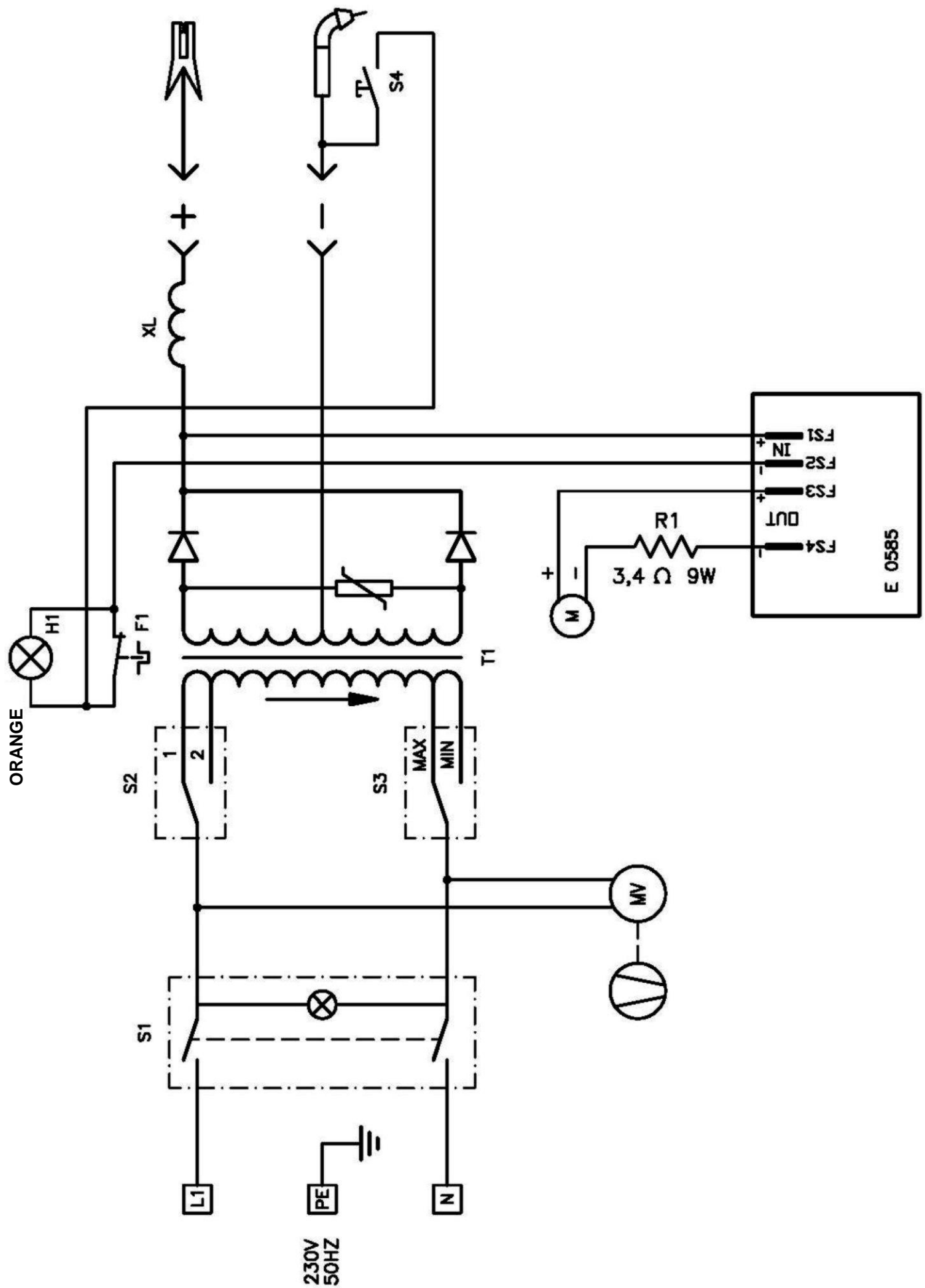
1. Säkerställa att i närheten inte finns andra strömkällakablar, styrledningar, telefonkablar eller liknande apparater.
2. Säkerställa att i närheten av enhet inte finns radior eller televisioner.
3. Säkerställa att i närheten av maskin inte finns datorer eller andra styrenheter.
4. **I närheten av enhet får inte finnas personer som har batterihjärta eller hörselapparat.**
5. Kontrollera immuniteten av andra maskiner som befinner sig i samma omgivning. I vissa fall kan behövas ha kompletterande skyddsfunktioner.

Störningar kan minskas med följande åtgärder:

1. Om ledningen för strömkälla finns störningar, montera ett EMC-filter mellan nätström och enheten.
2. Utgångskablar borde förkortas; dessa skulle hållas tät ihop.
3. Alla enhetens skyddsplåtar borde stängas efter servicen.

01	P.C. PLATTA	1
02	MOTOR 12V D.28	1
03	SPAK	1
04	LIKRIKTARE CF 4/2/1 1/MOV	1
05	FLÄKT	1
06	BAKPANEL	1
07	FRAMRAM	1
08	SKYDD FÖR SVETSPISTOLEN	1
09	ENFASOMFORMARE 16A 250V	2
10	KNOPP FÖR POTENTIMETER	1
11	BRYTARE MED GULSIGNALLLAMP 16A 250V	1
12	VÄNSTER PANEL	1
13	SPÄRRFÄSTE FÖR SIDOPANELEN	2
14	TRÅDAXEL	1
15	KÄRNTRÅD 0,45	1
16	TRÅDMATARE	1
17	TRÅDMATNING D.7X25 0,6-0,8	1
18	ELSKYDD	1
19	MITTENPANEL	1
20	OMFORMARE	1
21	NÄTKABEL	1
22	SVETSPISTOL	1
23	FRONPANEL	1
24	SKYDDSGALLER, FRONTPANEL	1
25	INDIKERINGSLAMP	1
26	GENOMFÖRING	2
27	JORDKABEL	1
28	JORDKLÄMMA 120A	1
29	BAKRAM	1
30	NEDRE PANEL	1
31	SPÄRR FÖRSIDOLUCKAN	1
32	LUCKA VÄNSTER	1
33	PLASTMASK MED HANDTAG	1
34	SKYDDSGLAS, KLAR 75x98	1
35	SVETSGLAS MÖRK, 75x98	1
36	STÅLBORSTA	1





GARANTI

Produktens garantitid är 12 månader från inköpsdatumet.

Importören ansvarar för ersättning av icke fungerande utrustning eller delar, vad gäller material- och tillverkningsfel, om de vid en undersökning konstateras felaktiga.

I samband med garantianspråk ska köparen visa kassakvitto, faktura, garantibevis eller leveranssedel.

Produkten återlämnas i sin helhet tillsammans med en beskrivning av felet.

Garantin täcker inte:

- Transport och transportskador.
- Skador som uppkommit på grund av normal förslitning, felaktig användning eller olämplig hantering.
- Garantin förfaller om maskin har öppnats, delar byts ut, reparerats eller förändrats.
- Inga indirekta kostnader.

Garantireparationer får endast utföras av serviceverkstad som auktoriserats av importören.

Vi förbehåller oss rätten till ändringar.

Importör: VKO FIN-63610