

Operation Manual



RBM1450 MIG Welding Machine

Version

Due to product version upgrades or other reasons, the contents of this document are not regularly updated. Unless otherwise agreed, this document is intended as a guide only and all statements, information and recommendations in this document do not constitute any guarantee, expressed or implied. The pictures in this document are for reference only. If the picture is different from the real one, then prevail in kind.

TABLE OF CONTENTS

				
4~10	11-17	18-24	25-31	32-38

TABLE OF CONTENTS	2
-------------------------	---

Deutsch	4
----------------------	----------

1 Produktbeschreibung	4
1.1 Technische Parameter	4
1.2 Liste der Anhänge	4
2 Installationsanleitung	4
2.1 Schweißdrahtmontageschritt	4
2.2 Explosionszeichnungen des MIG-Schweißbrenners und des WIG-Schweißbrenners (WIG-Schweißbrenner nicht im Lieferumfang enthalten)	5
2.3 Schutzgasschweißgeräte	5
3 Bedienungsanleitung	6
3.1 Bedienpanel-Schnittstelle	6
3.2 Anweisungen für den Schweißvorgang	6
3.3 Schweißumgebung und Sicherheit	7
3.4 Schweißprobleme und -lösungen	8
4 Fehlersuche und Fehlerprüfung	8
5 Service-Garantie	10

Français	11
-----------------------	-----------

1 Description du produit	11
1.1 Paramètres techniques	11
1.2 Liste des annexes	11
2 Instructions de montage	11
2.1 étape d'installation du fil de soudage	11
2.2 schémas de décomposition de la torche MIG et de la torche TIG (la torche TIG n'est pas incluse dans le colis)	12
2.3 Dispositifs de soudage sous protection gazeuse	12
3 Mode d'emploi	13
3.1 Interface du panneau de commande	13
3.2 Instructions pour les opérations de soudage	13
3.3 Environnement de soudage et sécurité	14
3.4 Problèmes de soudage et solutions	15
4 Dépannage et vérification des erreurs	15
5 Assurance de service	17

Italiano	18
1 Introduzione al prodotto	18
1.1 Parametri tecnici	18
1.2 Elenco degli allegati	18
2 Istruzioni per il montaggio	18
2.1 Fasi di montaggio del filo	18
2.2 diagrammi di decomposizione della torcia MIG e della torcia TIG (la torcia TIG non è inclusa nel pacchetto)	19
2.3 Dispositivi di saldatura a gas	19
3 Istruzioni per l'uso	20
3.1 Interfaccia del pannello operativo	20
3.2 Istruzioni per l'uso della saldatura	20
3.3 Ambiente di saldatura e sicurezza	21
3.4 problemi e soluzioni di saldatura	22
4 Risoluzione dei problemi e controllo degli errori	22
5 Garanzia di servizio	24
 Español	 25
1 Perfil de producto	25
1.1 parámetros técnicos	25
1.2 Lista de accesorios	25
2 Instrucciones de instalación	25
2.1 pasos de instalación de alambre	25
2.2 Diagrama de despiece para antorcha MIG y TIG (el paquete no incluye la antorcha TIG)	26
2.3 instalación de soldadura a gas	26
3 Instrucciones de operación	27
3.1 interfaz del panel de operación	27
3.2 instrucciones de operación de soldadura	27
3.3 entorno de soldadura y seguridad	28
3.4 problemas de soldadura y soluciones	29
4 Solución de problemas y comprobación de errores	29
5 Garantía de servicio	31
 English	 32
1 Product brief introduction	32
1.1 Technical parameters	32
1.2 Accessories list	32
2 Installation instruction	32
2.1 Welding wire Installation steps	32
2.2 Exploded view of MIG Torch and TIG Torch (TIG Torch not included in the parcel)	33
2.3 Gas shielded welding Installation	33
3 Operating instructions	34
3.1 Operation panel interface	34
3.2 Welding operation instruction	34
3.3 Welding environment and safety	35
3.4 Welding problems and solution	36
4 Trouble shooting and error checking	36
5 Service guarantee	38

Deutsch

1 Produktbeschreibung

1.1 Technische Parameter

Art der Maschine	RBM 1450	Leerlaufspannung (V)	50
Versorgungsspannung (V)	AC 240 V $\pm$ 15% //(AC120V $\pm$ 15% amerikanischer Netzstecker)	Einschaltdauer (%)	35
Frequenz (Hz)	50/60	Leistungsfaktor	0.93
Nenn-maximaler Eingangsstrom (A)	15.1 (MIG)/18.7 (MMA)/11.2 (TIG)	Effizienz (%)	85
Ausgangsstromeinstellung (A)	30-145 (MIG)/20-145 (MMA)/18-145 (TIG)	Drahtvorschubmodell	All-in-One-Maschine
Ausgangsspannung (V)	15.5-21.3 (MIG)/20.8-25.8 (MMA)/10.7-15.8 (TIG)	Drahtdurchmesser (mm)	0.8/1.0
Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min)	2-15	Dämmklassen	F
Schutzart des Gehäuses	IP21	Nettogewicht (kg)	5.8
Geeignete Blechdicke (mm)	0.5-5	Außenmaße (mm)	370*255*240

Hinweis: Nur amerikanische Netzstecker-Maschinen können 120V oder 240V verwenden, während europäische und britische Stecker nur 240V verwenden können.

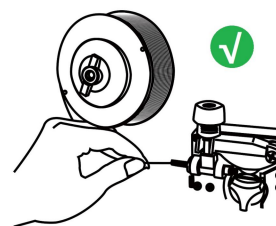
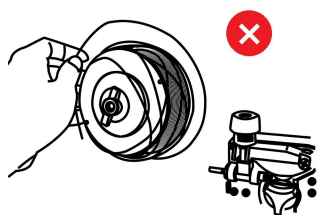
1.2 Liste der Anhänge

Mig-Schweiß er	MIG Schweißbrenner	Elektrodenh alter	Erddrahtkl emme	Kontakttyp	Gaiser	Fluxkerndra ht	Bürste
1 PCS	1 PCS	1 SET	1 SET	1 SET	1 SET	1 PCS	1 PCS

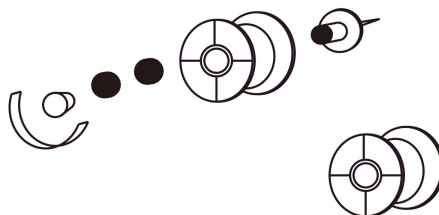
2 Installationsanleitung

2.1 Schweißdrahtmontageschritt

. Ein mit Drähten gefüllter Drahtrahmen, der an einem Drahtvorschub angebracht ist. Die Lochposition der Leiterplatte sollte mit dem festen Stecker auf der Welle ausgerichtet sein.



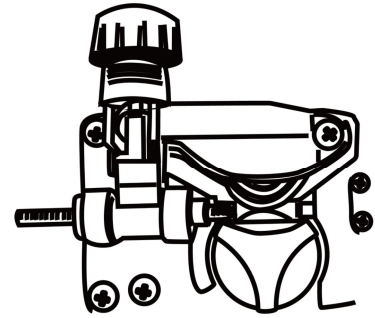
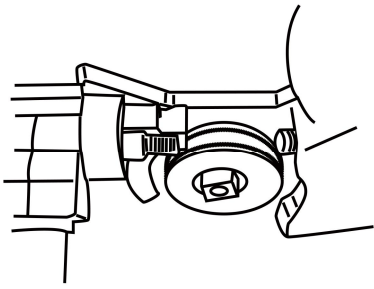
Die Spule sollte gedreht werden, um den Draht zu lösen. Um ein Lockern der Drähte zu verhindern, wird in der Regel ein neuer Drahtkopf in ein Befestigungsloch am Rand der Drahtscheibe eingeführt. Um zu verhindern, dass die Drähte verbiegen und stecken bleiben und nicht herauskommen, schneiden Sie diesen Teil des Drahtes ab, der zuvor in das Befestigungsloch eingeführt wurde.



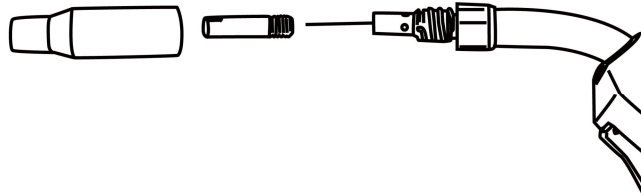
0,8 mm (0,030 Zoll)/1,0 mm (0,040 Zoll) Durchmesser 4 Zoll (100 mm 1 kg) Spule

Je nach Drahtdurchmesser werden verschiedene Drahtvorschubwalzen ausgewählt. Fülldraht Rändelwalze. Bitte passen Sie die Durchmesserangaben auf den Rollen an den Drahtdurchmesser an. Lösen Sie die Druckradmutter, treten Sie durch das Führungsdrahtrohr in die Drahtvorschubradnut ein und stellen Sie den Druckraddrahtschweißdraht ein, um sicherzustellen, dass der Schweißdraht während des Drahtvorschubs nicht gleitet und nicht blockiert.

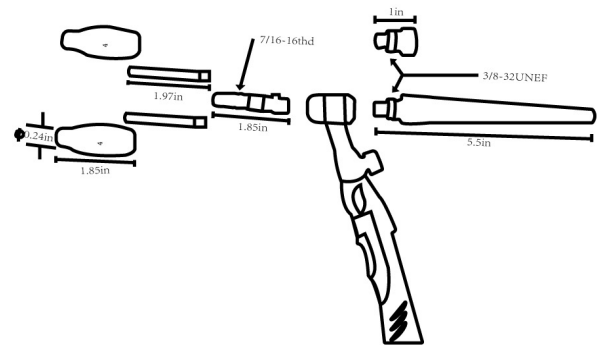
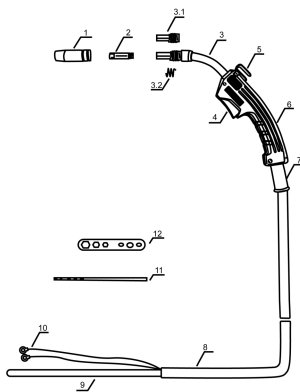
Rollenabmessungen: 25 mm größerer Außendurchmesser/7 mm größerer Innendurchmesser/7,57 mm Höhe



Steck den Draht in die Waffe. Schrauben Sie den Düsenkontakt ab. Führen Sie den Draht durch die Fackel. Nachdem die Drähte erfolgreich durchlaufen wurden. Bitte montieren Sie die Kontakte. Für Flussmittelkerndrähte.



2.2 Explosionszeichnungen des MIG-Schweißbrenners und des WIG-Schweißbrenners (WIG-Schweißbrenner nicht im Lieferumfang enthalten)

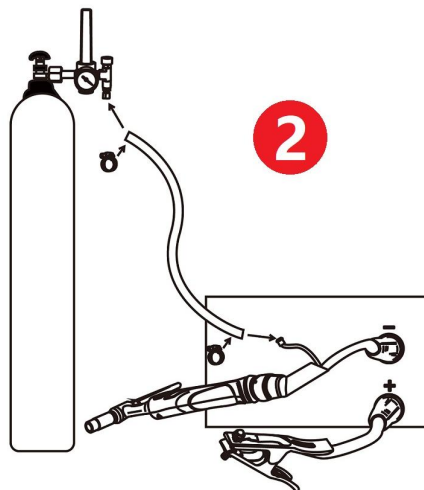


Die MIG-Schweißbrennerdüse 1 und der Kontakt 2 sind Verbrauchsmaterialien. Ersetzen Sie es bei Bedarf.

2.3 Schutzgasschweißgeräte.

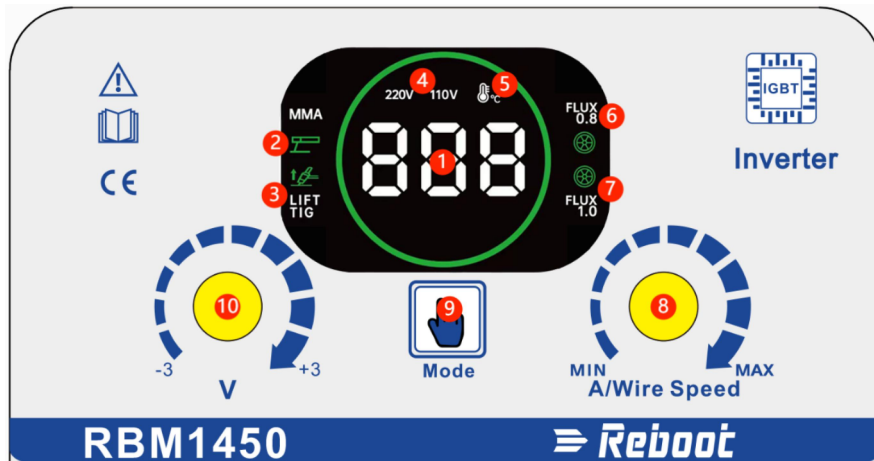
Auftrieb WIG-Schweißen

Die Gasflasche, die mit einem Argon-Druckminderungs-Durchflussmesser ausgestattet ist, ist eng mit der Luftröhre am Brenner verbunden.



3 Bedienungsanleitung

3.1 Bedienpanel-Schnittstelle



1	Aktuelle und Funktionsanzeige.
2	Der Bereich ist im Joystick-Modus geöffnet.
3	Dieses Licht leuchtet im Lift-WIG-Modus.
4	AC 120 / 240 Volt: Die Lampe leuchtet auf, wenn die Eingangsspannung 120 / 240 Volt beträgt.
5	Überstrom- oder Überhitzungsschutzlampe Wenn die Schneidlast überlastet ist und der Ausgangsstrom der Maschine zu groß ist, ist die Innentemperatur der Maschine zu hoch und das Maschinenfehlerlicht leuchtet auf. Das ist normal. Die Maschine kann nach normaler Wärmeableitung wiederhergestellt werden. Bitte starten Sie die Stromversorgung neu. Bei Beschädigung leuchtet das Fehlerlicht auf, in diesem Fall ist die Maschine abnormal und muss repariert werden. Bitte kontaktieren Sie den Lieferanten.
6	Dieser Bereich öffnet sich bei Flux 0,8.
7	Dieser Bereich ist in FLUX 1.0 geöffnet.
8	Stromeinstellknopf, wählen Sie bitte die geeignete Stromgröße entsprechend dem Material und der Dicke des Werkstücks. Je größer der Strom im mig-Modus ist, desto schneller ist die Übertragungsgeschwindigkeit des Drahtes.
9	Modusumschaltung: MMA/ Flussmittelkern 0,8 Drahte/Flussmittelkern 1,0 Drahte/Auftrieb TIG.
10	Spannungs-Feinjustierknopf, gültig im mig-Modus

3.2 Anweisungen für den Schweißvorgang

Manuelle Schweißverfahren

Gleichstromschweißgeräte sind in der Regel auf zwei Arten zu verbinden:

Kathodenverbindung: Die Schweißzange ist mit der negativen Elektrode verbunden, und das Werkstück ist mit der positiven Geeignet für Säureelektroden.

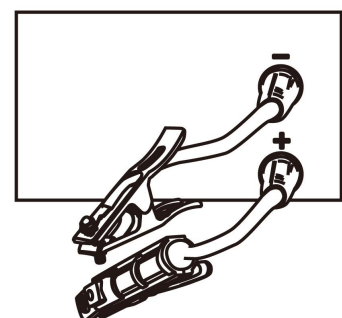
Negativanschluss: Das Werkstück wird mit dem Negativpol und die Schweißzange mit dem Pluspol Geeignet für alkalische Elektroden.

Die Schweißfunktion wird entsprechend den Anforderungen des Schweißprozesses des Werkstücks ausgewählt. Eine falsche Dateneinstellung kann zu Lichtbogeninstabilität, Spritzern und Verklebungen führen. Wir können die Polarität der Verbindung für verschiedene Werkstücke wie oben beschrieben ändern.

Stellen Sie sicher, dass das Kabel an die Schweißzange und den Schnellstecker angeschlossen ist, schließen Sie den Schnellstecker an die entsprechende Schnellbuchse an und ziehen Sie ihn im Uhrzeigersinn fest. Die Erdungsklemme spannt das Werkstück.

Wenn das Schweißen gestoppt wird, wird die Operation "Manuelles Schweißen und Schutzgasschweißen öffnen Sie den Schlüssel", und die manuelle Schweißanzeige leuchtet auf und tritt in den manuellen Schweißmodus ein.

Im manuellen Schweißmodus kann der "Multifunktionsdateneinstellknopf" eingestellt werden, um den Schweißstrom zu ändern, der im "Multifunktionsdatenanzeigefenster" angezeigt wird. Der Schweißstrombereich ist von 5A bis zu einem maximalen Strom von 140 A eingestellt.



MIG Betriebsverfahren-

Gasloser Fülldraht

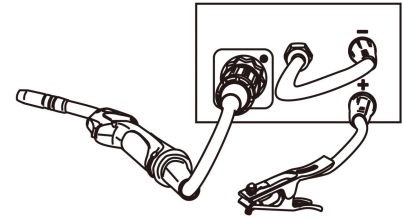
Schweißdrahtmontage. (Siehe 2.1)

Bitte wählen Sie eine Drahtvorschubrolle. Fülldraht Rändelwalze.

Stecken Sie den Schnellstecker des Erdungskabels in die Frontplatte der Schnellsteckdose.

Überprüfen Sie den Drahtbetrieb: Drücken Sie den Brennerschalter und der Drahtvorschub führt den Draht durch die Brennerspitze.

Wählen Sie den MIG-Modus auf der Frontsteuerung. Danach wird das richtige Material und der richtige Durchmesser für das Schweißen ausgewählt. Der Strom wird an die Dicke des Werkstücks angepasst.

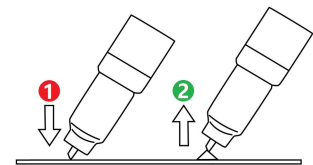
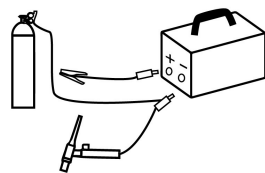


Bedienung der WIG-Funktion des Auftriebs

Bitte installieren Sie den WIG-Schweißbrenner und den Erdungsclip gemäß der Installationsskizze. Im Lift-WIG-Schweißmodus wird der "Stromregelknopf" eingestellt und der Schweißstrom kann geändert werden. Der Schweißstrombereich reicht von 5A bis zu einem Maximalstrom von 140A.

Die WIG-Schweißfunktion eignet sich zum Schweißen dünner Werkstücke oder zum Schweißen von Edelstahl. Als Schutzgas wird üblicherweise Argon gewählt.

Verbinden Sie den Gasschlauch mit dem Gasrohr am Schweißbrenner. Schließen Sie den WIG-Schweißbrenner an den negativen Stecker an. Verbinden Sie das Massekabel mit dem Plusstecker.



Fehleranzeige: OC-Licht

Fehlerwarnanzeige

Fehlercodes	Fehler	Ursache	Fehlerbehebung
E01	Überhitzungsschutz.	Die Schweißmaschine ist überhitzt.	Überprüfen Sie, ob der Lüfter Dreht, lassen Sie es für fünf Minuten ruhen.
E02	Unterspannungsschutz des Fahrers.	Die Antriebsspannung des Stromgeräts IGBT ist zu niedrig, um Schäden am IGBT zu vermeiden.	Schalten Sie das Gerät aus und lassen Sie es fünf Minuten ruhen.

Wenn die Schweißlast überlastet ist und der Ausgangsstrom der Maschine zu groß ist, ist die Innentemperatur der Maschine zu hoch und die Maschinenfehlerlampe leuchtet auf. Das ist normal. Die Maschine kann nach normaler Wärmeableitung wiederhergestellt werden. Bitte starten Sie die Stromversorgung neu. Bei Beschädigung leuchtet das Fehlerlicht auf, in diesem Fall ist die Maschine abnormal und muss repariert werden. Bitte kontaktieren Sie den Lieferanten.

3.3 Schweißumgebung und Sicherheit

Arbeitsumgebung

- A) Das Schweißen sollte in trockener Umgebung erfolgen. Die Luftfeuchtigkeit sollte nicht höher als 90% sein.
- b) Die Temperatur sollte zwischen -10°C und 40°C liegen.
- c) Verwenden Sie die Schweißmaschine nicht in der Sonne oder an regnerischen Tagen. Wenden Sie sich nicht an Wasser.
- d) Benutzen Sie die Maschine nicht an Orten, an denen Staub oder korrosive Luft vorhanden ist.
- e) MIG-Schweißen sollte nicht an Orten durchgeführt werden, an denen die Luftströmung schneller ist.

Sicherheitsspezifikationen

Die Überspannungs-, Überstrom- und Überhitzungsschutzschaltungen des Schweißgeräts sind ausgelegt. Es stoppt automatisch den Betrieb, wenn die Eingangsspannung, der Ausgangsstrom oder die Innentemperatur den Nennwert überschreiten. Wenn die Maschine jedoch überbeansprucht wird, z. B. wenn die Eingangsspannung höher als die Nennspannung ist, kann die Maschine beschädigt werden. Bitte beachten Sie die folgenden Punkte genau.

Bleiben Sie gut belüftet!

Der Schweißstrom ist groß, wenn die Schweißmaschine arbeitet. Der natürliche Luftstrom erfüllt nicht die Anforderungen an die Wärmeableitung. Daher

wird der Lüfter als Kühlsystem installiert, um eine stabile Leistung zu gewährleisten.

Stellen Sie sicher, dass die Lüftungsfenster nicht verdeckt oder verstopft sind. Der Abstand der Maschine von der Umgebung sollte nicht weniger als 0,3 m betragen. Eine gute Belüftung begünstigt die Schweißleistung und die Lebensdauer.

Niemals überladen!

Überprüfen Sie den maximalen Nennstrom (je nach gewähltem Tastverhältnis). Stellen Sie sicher, dass der Schweißstrom niemals höher als der Nennwert ist. Ein Überstrombetrieb kann die Lebensdauer deutlich verkürzen und sogar die Maschine beschädigen.

Niemals überdrücken!

Die Eingangsspannung ist dem technischen Datendiagramm zu entnehmen. Die automatische Kompensationsfunktion hält den Schweißstrom im Nennbereich. Wenn die Eingangsspannung den zulässigen Wert überschreitet, wird die Maschine beschädigt. Der Benutzer sollte im Voraus Schutzmaßnahmen ergreifen, um dies zu vermeiden.

Achten Sie vor dem Betrieb auf Erdung.

Auf der Rückseite des Schweißgeräts befindet sich eine Erdungsschraube. Vor dem Betrieb muss ein Kabel mit einem Querschnitt von mehr als 6 mm² geerdet werden, um Unfälle durch statische Elektrizität oder Leckage zu vermeiden.

3.4 Schweißprobleme und -lösungen

Die nachstehend aufgeführten Phänomene können aufgrund des verwendeten Zubehörs, des Schweißmaterials, der Umgebung und der Stromquelle auftreten. Bitte verbessern Sie die Umwelt und vermeiden Sie diese Probleme..

Schwierige Lichtbogenzündung. Lichtbogenunterbrechungen sind anfällig für:

A) Prüfen Sie, ob die Erdungskabelklemme in gutem Kontakt mit dem Werkstück ist.

b) jede Verbindung auf unsachgemäßen Kontakt prüfen.

Der Ausgangsstrom erreicht nicht den Nennwert:

Abweichungen der Versorgungsspannung vom Nennwert können dazu führen, dass der Ausgangsstrom nicht mit dem eingestellten Wert übereinstimmt.

Wenn die Versorgungsspannung niedriger als der Nennwert ist, kann der maximale Ausgangsstrom niedriger als der Nennwert sein.

Der Strom kann während des Betriebs nicht stabil bleiben:

Diese Situation kann mit folgenden Faktoren zusammenhängen:

A) Änderungen der Netzspannung;

(b) schwerwiegende Störungen des Stromnetzes oder anderer elektrischer Anlagen.

Entlüftungsöffnung in der Schweißnaht:

c) Überprüfen Sie den Zuluftkreislauf auf Leckagen.

d) Überprüfen Sie die Oberfläche auf Ablagerungen wie Öl, Schmutz, Rost, Farbe usw.

4 Fehlersuche und Fehlerprüfung

Anmerkung: Die folgenden Arbeiten müssen von einem qualifizierten Elektriker mit gültigem Zertifikat ausgeführt werden. Es wird empfohlen, dass Sie sich vor der Reparatur an Ihren örtlichen Händler wenden, um die Qualifikation zu überprüfen.

Ausfall	Die Lösung
Das Messgerät zeigt nichts an; Der Lüfter dreht sich nicht; Keine Schweißleistung	➤ Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter eingeschaltet ist. ➤ Das Eingangskabel kann mit Strom versorgt werden. ➤ Überprüfen Sie die dreiphasige Pendlerbrücke auf Schäden. ➤ Die Hilfsenergie auf der Steuerplatine ist ausgefallen (wenden Sie sich an den Händler).
Anzeige des Instruments: Der Lüfter funktioniert einwandfrei; Keine Schweißleistung	➤ Überprüfen Sie, ob alle Steckdosen in der Maschine gut angeschlossen sind. ➤ Der Ausgangsanschluss ist offen oder schlecht angeschlossen. ➤ Das Steuerkabel am Schweißbrenner ist getrennt oder der Schalter ist beschädigt. ➤ Der Steuerkreis ist beschädigt. (Kontakt mit dem Händler)
Anzeige des Instruments: Der Lüfter funktioniert einwandfrei; Die Kontrollleuchte ist abnormal.	➤ Möglicherweise Überstromschutz, schalten Sie bitte den Netzschalter aus; Nachdem die Anomalieanzeige blinkt, starten Sie die Maschine neu. ➤ Möglicherweise Überhitzungsschutz, bitte ca. 2-3 Minuten warten, bis die Maschine wieder startet und den Netzschalter nicht ausschalten. ➤ Es könnte eine multifunktionale Wechselrichterschaltung sein. (Kontakt zum Händler)

Selbst wenn die Maschine abnormale Phänomene wie unfähiges Schweißen, instabilen Lichtbogen und schlechte Schweißeffekte aufweist, ist es zu früh, um festzustellen, ob die Maschine fehlerhaft ist. Die oben genannten Anomalien können aus bestimmten Gründen verursacht werden. Zum Beispiel: lose Befestigungsteile, vergessenes Einschalten, falsche Einstellungen, gebrochene Kabel, gebrochene Gasgummischläuche usw. Daher bitte testen und überprüfen Sie diese Faktoren, bevor Sie es an das Werk zurücksenden, da eine große Anzahl von Fehlern leicht behoben werden kann.

Aus diesem Grund ist die Liste der vorläufigen Diagnosen für allgemeine Schweißfehler unten aufgeführt. In der Spalte "Ausnahmen" oben rechts in der Liste wird möglicherweise ein Fehler festgestellt. Überprüfen und warten Sie die entsprechenden mit "0" gekennzeichneten Elemente in der Spalte gemäß der folgenden Liste.

Erste Problemdiagnose

Anomale Projekte Zu prüfende Bereiche und Projekte Und gepflegt werden		Ich kann mir den Bogen nicht leisten	Keine Gasableitung	Kein Drahtvorschub	Schlechte Lichtbogenzündung	Instabiler Lichtbogen	Verschmutzung der Schweißkante	Der Draht wird auf das Material geklebt	Leitfähiger Drahtkleber	Bildung der Stomata
Verteilerkasten (Eingangsschutz)	➤ Kannst du den Strom nicht einschalten? ➤ Die Sicherung ist durchgebrannt ➤ Lösen des Verbindungsgelenks	☐	☐	☐	☐	☐	☐			
Eingangskabel	➤ Überprüfen Sie, ob das Kabel durchtrennt ist. ➤ Lösen des Verbindungsgelenks ➤ Überhitzung	☐			☐	☐	☐			
Schweißstromversorgung	➤ Kannst du den Strom nicht einschalten? ➤ Fehlende Phase	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
Gasflaschen und Gasregler	➤ Öffnung der Gasversorgung ➤ Restgasmenge im Zylinder ➤ Legen Sie Werte für den Stream fest ➤ Lösen des Verbindungsgelenks					☐				☐
Zuluftschlauch (komplette Linie vom Hochdruckzylinder bis zum Schweißbrenner)	➤ Lösen des Verbindungsgelenks ➤ Beschädigung des Gasschlauchs									☐
Drahtvorschubvorrichtung	➤ Das Drahtvorschubrad stimmt nicht mit dem Drahtdurchmesser im Verformungsrohr überein ➤ Risse, Nutverstopfung oder Defekte im Drahtvorschubrad ➤ Griffe zu eng oder zu locker ➤ SUS Röhreneinlass Filament Pulver			☐	☐	☐	☐		☐	
Schweißbrenner und Kabel	➤ 1. Schweißbrenner Kabel aufgerollt oder übermäßig gebogen ➤ 2. Anpassungsfähigkeit des leitenden Kopfes, des Drahtvorschubs und des Kabeldurchmessers für Verschleiß, Verstopfung oder Verformung usw.				☐	☐	☐		☐	
Schweißbrennerkörper	➤ Lose Verbindung von leitfähigem Kopf, Düse und Düsenschütz ➤ Das Schweißbrennerkörperschütze wird nicht eingesetzt oder angezogen						☐			☐

Schweißbrenner Stromversorgungskabel und Schaltsteuerkabel	➤ Bruch (Biegeermüdung)		○	○	○		○		○			
	➤ Erhöhen Sie Sturzschäden											
Oberflächenzustand des Grundmetalls und Drahtverlängerungslänge	➤ Öl, Schmutz, Rost und Farbreste					○	○	○	○			○
	➤ Der verlängerte Draht ist zu lang											
Ausgangskabel	➤ Der Kabelquerschnitt, der das Ausgangsmaterial verbindet, ist nicht ausreichend					○	○	○				
	➤ (+), (-) lose Verbindung des Ausgangskabels											
	➤ Schlechte elektrische Leitfähigkeit des Ausgangsmaterials											
Verlängerung des Kabels	➤ Unzureichender Kabelquerschnitt					○	○	○	○			
	➤ Aufrollen oder Falten											
Schweißbedingungen	➤ Bestimmung des Schweißstroms, der Spannung, des Brennerwinkels, der Schweißgeschwindigkeit und der Drahtlänge					○	○	○	○	○		

5 Service-Garantie

Dieses Produkt wird aus hochwertigen Materialien hergestellt und mit großer Sorgfalt hergestellt. Es kann eine gute Leistung liefern, wenn es richtig betrieben und gewartet wird. Der Verkauf der Produkte setzt voraus, dass die Gewährleistungsfrist den nationalen Verbrauchergesetzen unterliegt, wenn ein Herstellungs- oder Materialmangel innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum des Verbrauchers auftritt und wenn ein Mangel der Hauptkomponenten mehr als 12 Monate beträgt. Unsere Dienstleistung wird die Beseitigung solcher Mängel nach Maßgabe der nachstehenden Garantiebedingungen ohne Änderung veranlassen..

Garantiebedingungen:

Der Mangel ist nicht darauf zurückzuführen, dass das Produkt für andere Zwecke als den Haushalt oder falsche Spannung oder die Verwendung von unsachgemäßem Zubehör oder Verstöße gegen die Betriebsanleitung oder versehentliche Beschädigung, missbräuchliche Verwendung, fahrlässige oder unfachmännische Wartung oder unsachgemäße Installation oder übermäßige Verwendung des Produkts für andere Zwecke als den täglichen Verbrauch oder Zubehör, das zum Produkt gehört, Transport verwendet wird.

Vielen Dank, dass Sie sich für unser Produkt entschieden haben. Bitte zögern Sie nicht, Ihre wertvollen Vorschläge zu geben und wir werden hart daran arbeiten, unsere Produkte und Dienstleistungen zu perfektionieren.

Bitte registrieren Sie Ihre Kundendienstinformationen auf folgende Weise, um die von Ihnen reservierten Dienstleistungen und Vorteile beizubehalten

Nordamerika: service@mirthtek.com

Europa: service-eu@mirthtek.com

Whatsapp: +86 18938888689

Français

1 Description du produit

1.1 Paramètres techniques

Type de machine	RBM1450	Tension à vide (V)	50
Tension d'alimentation (V)	AC 240 V $\pm$ 15% / (AC120V $\pm$ 15% prise d'alimentation américaine)	Cycle d'usage; utilisation (%)	35
Fréquence (Hertz)	50/60	Facteur de puissance	0.93
Courant d'entrée nominal maximal (A)	15.1 (MIG)/18.7 (MMA)/11.2 (TIG)	Efficacité (%)	85
Réglage du courant de sortie (A)	30-145 (MIG)/20-145 (MMA)/18-145 (TIG)	Modèle d'alimentation en fil	Tout-en-un
Tension de sortie (V)	15.5-21.3 (MIG)/20.8-25.8 (MMA)/10.7-15.8 (TIG)	Diamètre du fil (mm)	0.8/1.0
Vitesse d'alimentation du fil (m/min)	2-15	Classe d'isolation	F
Niveau de protection du boîtier	IP21	Poids net (kg)	5.8
Épaisseur de plaque appropriée (mm)	0.5-5	Dimensions extérieures (mm)	370*255*240

Nota: Solo le prese elettriche americane possono utilizzare 120V o 240V, mentre le spine europee e britanniche possono utilizzare solo 240V.

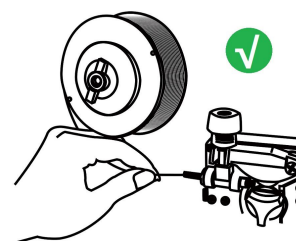
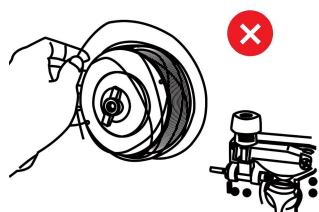
1.2 Liste des annexes

Machine de soudure à mig	Flamme de soudage MIG	Support d'électrodes	Serrage de fil de masse	Pointe de contact	Gaiser	Fil à noyau de flux	Brosse
1 pièce	1 pièce	1 ensemble	1 ensemble	1 ensemble	1 ensemble	1 pièce	1 pièce

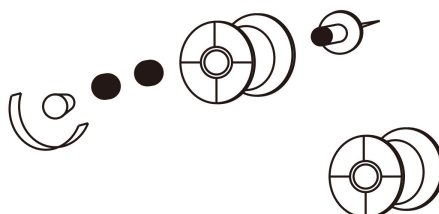
2 Instructions de montage

2.1 étape d'installation du fil de soudage

. Un cadre de fil rempli de fils monté sur un chargeur de fil. La position du trou de la plaque de fil doit être alignée avec la fiche fixe sur l'arbre.



Les bobines doivent être tournées pour desserrer les fils. Pour éviter que le fil ne se desserre, une nouvelle tête de fil est généralement insérée dans le trou de fixation sur le bord de l'enroulement. Afin de fonctionner correctement et d'empêcher le fil de se plier et de se coincer et de ne pas sortir, coupez cette partie du fil qui a été précédemment insérée dans le trou de fixation.

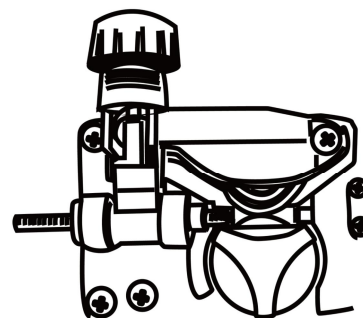
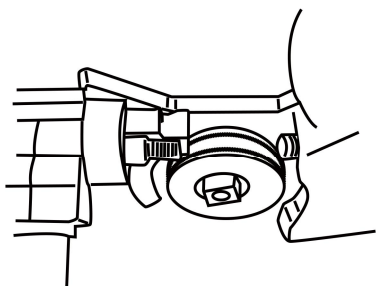


Bobines de 0,8 mm (0,030 po)/1,0 mm (0,040 po) de diamètre 4 po (100 mm 1 kg)

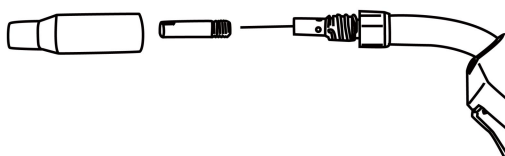
Selon le diamètre du fil de soudage, choisissez différents rouleaux d'alimentation du fil. Rouleaux moletés en fil fourré. Veuillez faire correspondre la note de diamètre sur le rouleau avec le diamètre du fil de soudage. Desserrez l'écrou de la roue de pression, traversez le tube de guidage dans la rainure de la roue d'alimentation et ajustez le fil de soudage de la roue de pression pour vous assurer que le fil de soudage ne glisse pas et ne se bloque pas pendant

l'alimentation du fil.

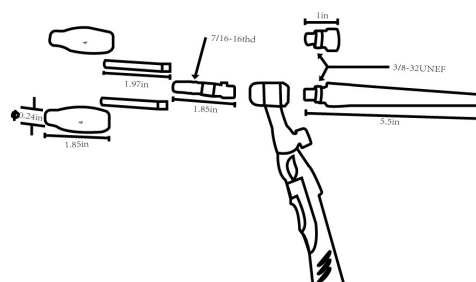
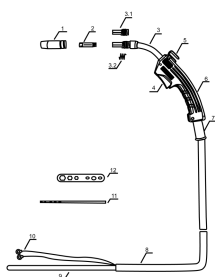
Dimensions des rouleaux: 25 mm de diamètre extérieur/7 mm de diamètre intérieur/7,57 mm de hauteur



Mettez les fils dans l'arme. Dévissez la tête de contact de la buse. Passez le fil à travers la torche. Après le passage réussi du fil. Veuillez installer le contact. Utilisé pour le fil d'âme de flux.



2.2 schémas de décomposition de la torche MIG et de la torche TIG (la torche TIG n'est pas incluse dans le colis)

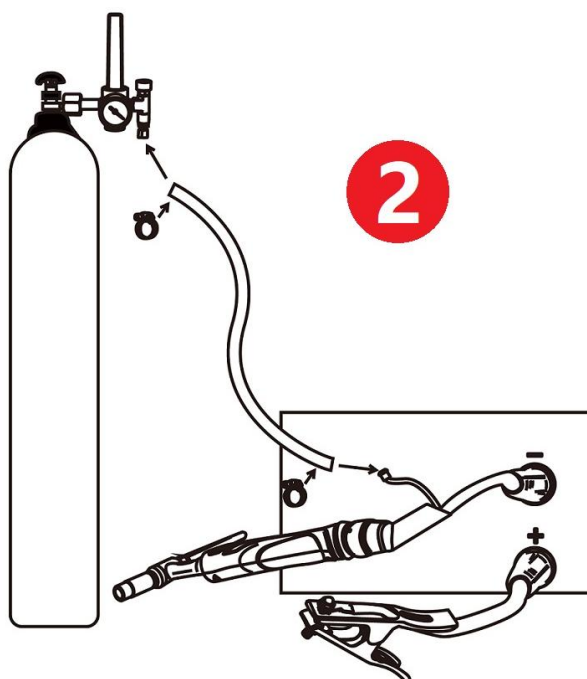


La buse de torche de soudage MIG 1 et le contact 2 sont des consommables. Veuillez le remplacer si nécessaire.

2.3 Dispositifs de soudage sous protection gazeuse.

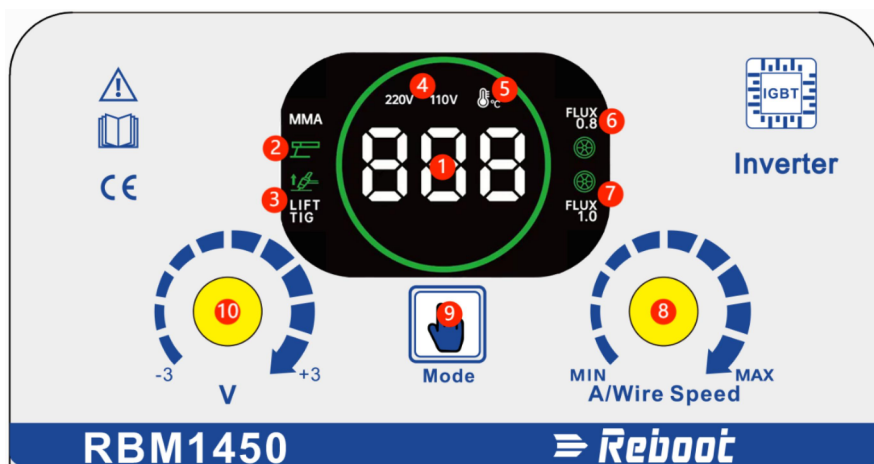
② Soudage TIG par portance

La bouteille de gaz équipée d'un débitmètre de décompression d'argon est étroitement reliée à la trachée de la torche.



3 Mode d'emploi

3.1 Interface du panneau de commande



1	Affichage du courant et des fonctions.
2	La zone s'ouvre en mode joystick.
3	Ce voyant s'allume en mode TIG de levage.
4	AC 120 / 240 volts: Lorsque la tension d'entrée est de 120 / 240 volts, la lampe s'allume.
5	Lampes de protection contre les surintensités ou la surchauffe Lorsque la charge de coupe est surchargée et que le courant de sortie de la machine est trop important, la température interne de la machine est trop élevée et la lampe de défaillance de la machine s'allume. C'est normal. La machine peut être restaurée après une dissipation thermique normale. Veuillez redémarrer l'alimentation; En cas d'endommagement, la lampe défectueuse s'allume, dans ce cas, la machine est anormale et nécessite un entretien, veuillez contacter le fournisseur.
6	Cette zone est ouverte dans le flux 0.8.
7	Cette zone est ouverte dans FLUX 1.0.
8	Bouton de réglage du courant, veuillez sélectionner l'amplitude de courant appropriée en fonction du matériau et de l'épaisseur de la pièce. Plus le courant est élevé en mode mig, plus la vitesse de transmission du fil est rapide.
9	Commutation de mode: MMA/noyau de flux 0,8 fil/noyau de flux 1,0 fil/portance TIG.
10	Bouton de réglage fin de la tension, efficace en mode mig

3.2 Instructions pour les opérations de soudage

Procédure d'opération de soudage manuel

Existe généralement deux méthodes de connexion pour les machines de soudage DC:

Connexion positive: la pince à souder est connectée à l'électrode négative et la pièce est connectée à l'électrode positive. Convient pour les électrodes acides.

Connexion négative: la pièce est connectée à l'électrode négative et la pince à souder est connectée à l'électrode positive. Convient pour les électrodes alcalines.

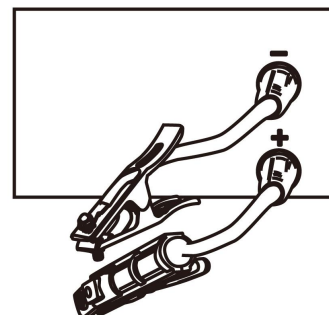
La fonction de soudage est sélectionnée en fonction des exigences du processus de soudage de la pièce. Un ajustement incorrect des données peut entraîner une instabilité de l'arc, des éclaboussures et des adhérences. Nous pouvons changer les joints polaires pour différentes pièces comme décrit ci-dessus.

Assurez-vous que le câble est connecté à la pince à souder et à la fiche rapide, connectez la fiche

rapide à la prise rapide correspondante et serrez dans le sens des aiguilles d'une montre. Le dispositif de mise à la terre serre la pièce.

Lorsque le soudage est arrêté, actionnez [Soudage manuel et soudage sous protection gazeuse], l'indicateur de soudage manuel s'allume et entrez en mode de soudage manuel.

En mode de soudage manuel, le réglage du "bouton de réglage des données multifonctions" peut modifier le courant de soudage, qui s'affiche dans la "fenêtre d'affichage des données multifonctionnelles". Le courant de soudage est réglé de 5A à 140A maximum.



Procédures opérationnelles MIG-

Fil fourré de soudage airless

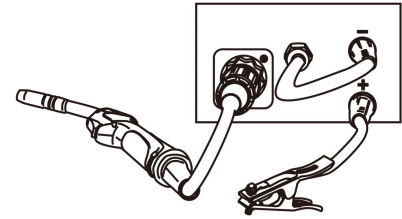
Installation du fil de soudage. (voir 2.1)

Veuillez sélectionner le rouleau d'alimentation du fil. Rouleaux moletés en fil fourré.

Insérez la fiche rapide du fil de terre dans le panneau avant de la prise rapide.

Vérifiez le fonctionnement du fil: appuyez sur l'interrupteur de la torche et le chargeur de fil alimentera le fil à travers la pointe de la torche.

Sélectionnez le mode MIG sur le panneau de commande avant. Ensuite, choisissez le bon matériau et le bon diamètre pour le soudage. Réglez le courant en fonction de l'épaisseur de la pièce.

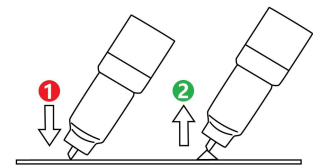
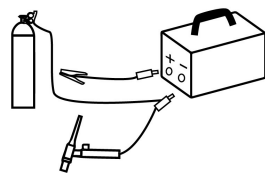


Fonctionnement de la fonction TIG de levage

Veuillez suivre le croquis d'installation pour installer la torche TIG et la pince de mise à la terre. En mode de soudage TIG levant et descendant, réglez le "bouton de réglage du courant" et le courant de soudage peut être modifié. Le courant de soudage est réglé de 5A à 140A maximum.

La fonction de soudage TIG convient pour le soudage de pièces minces ou de l'acier inoxydable. L'argon est généralement choisi comme gaz de protection.

Connectez le tuyau de gaz au tuyau de gaz sur la torche de soudage. Connectez la torche TIG à la fiche négative. Connectez le câble de mise à la terre à la fiche positive.



Affichage de défaut: voyant OC

Indication d'avertissement de défaut

Code de défaut	La faute	Les causes	Dépannage
E01	Protection contre la surchauffe.	Machine à souder Surchauffe.	Vérifiez si le ventilateur Tourner et laisser reposer 5 minutes..
E02	Protection contre les sous - tensions du conducteur.	La tension de commande du dispositif de puissance IGBT est trop basse pour éviter d'endommager l'IGBT.	Éteignez la machine et laissez - la reposer pendant 5 minutes.

Lorsque la charge de soudage est surchargée et que le courant de sortie de la machine est trop important, la température interne de la machine est trop élevée et la lampe de défaillance de la machine s'allume. C'est normal. La machine peut être restaurée après une dissipation thermique normale. Veuillez redémarrer l'alimentation; En cas d'endommagement, la lampe défectueuse s'allume, dans ce cas, la machine est anormale et nécessite un entretien, veuillez contacter le fournisseur.

3.3 Environnement de soudage et sécurité

Environnement de travail

- A) Le soudage doit être effectué dans un environnement sec. Le niveau d'humidité de l'air ne doit pas être supérieur à 90%.
- b) La température doit être entre -10°C et 40°C.
- c) Ne pas utiliser la machine à souder au soleil ou les jours de pluie. Tenir à l'écart de l'eau.
- d) N'utilisez pas la machine là où il y a de la poussière ou de l'air corrosif.
- e) Le soudage MIG ne doit pas être effectué là où le flux d'air est plus rapide.

Code de sécurité

Les circuits de protection contre les surtensions, les surintensités et les surchauffes de la machine de soudage sont conçus. Cesse automatiquement de fonctionner lorsque la tension d'entrée, le courant de sortie ou la température interne dépasse la valeur nominale. Mais si la machine est surutilisée, par exemple, la tension d'entrée est supérieure à la tension nominale, la machine peut être endommagée. Veuillez porter une attention particulière à ce qui suit.

Maintenez une bonne ventilation!

Le courant de soudage est important lorsque la machine de soudage fonctionne. Le flux d'air naturel ne répond pas aux exigences de dissipation thermique. Par conséquent, le ventilateur est installé comme système de refroidissement pour assurer une performance stable.

Assurez-vous que les fenêtres d'aération ne sont pas couvertes ou bloquées. La distance entre la machine et son environnement ne doit pas être inférieure à 0,3 mètre. Une bonne ventilation favorise les performances de soudage et la durée de vie.

Ne jamais surcharger!

Vérifier le courant nominal maximal (en fonction du cycle de service sélectionné). Assurez-vous que le courant de soudage ne dépasse jamais la valeur nominale. Un fonctionnement en surintensité peut considérablement raccourcir la durée de vie et même endommager la machine.

Ne surpassez jamais!

La tension d'entrée peut être trouvée dans le diagramme de données techniques. La fonction de compensation automatique maintient le courant de soudage dans la plage nominale. Si la tension d'entrée dépasse la valeur autorisée, la machine sera endommagée. Les utilisateurs doivent prendre des mesures de protection à l'avance pour éviter.

Assurez-vous d'être mis à la terre avant l'opération.

Sur le panneau arrière de la machine à souder se trouve une vis de mise à la terre. Avant l'opération, il doit être mis à la terre avec un câble de section supérieure à 6mm² pour éviter les accidents causés par l'électricité statique ou les fuites.

3.4 Problèmes de soudage et solutions

Les phénomènes énumérés ci-dessous peuvent se produire en raison des accessoires associés, des matériaux de soudage, de l'environnement et de l'alimentation électrique utilisés. S'il vous plaît améliorer l'environnement et éviter ces problèmes..

Difficulté à démarrer l'arc. Les interruptions d'arc sont susceptibles de se produire:

- A) Vérifiez que les pinces de mise à la terre sont bien en contact avec la pièce à usiner.
- b) Vérifier chaque joint pour un contact inapproprié.

Le courant de sortie n'atteint pas la valeur nominale:

L'écart de la tension d'alimentation par rapport à la valeur nominale peut entraîner un courant de sortie incohérent avec la valeur ajustée. Lorsque la tension d'alimentation est inférieure à la valeur nominale, le courant de sortie maximal peut être inférieur à la valeur nominale.

Le courant ne peut pas rester stable pendant le fonctionnement:

Cette situation peut être liée aux facteurs suivants:

- A) la variation de la tension du réseau;
- b) perturbation grave du réseau électrique ou d'autres installations électriques.

Trou d'échappement dans la soudure:

- c) Vérifier la présence de fuites dans le circuit d'alimentation en gaz.
- d) Inspecter les surfaces pour déceler des débris tels que de l'huile, de la saleté, de la rouille, de la peinture, etc.

4 Dépannage et vérification des erreurs

Remarque: Les opérations suivantes doivent être effectuées par un électricien qualifié titulaire d'un certificat valide. Avant la réparation, il est recommandé de contacter votre concessionnaire local pour vérifier les qualifications.

Défaillance	Solutions
Le compteur ne montre rien; Le ventilateur ne tourne pas; Pas de sortie de soudage	➤ Confirmez que l'interrupteur d'alimentation est activé. ➤ Alimentation disponible pour le câble d'entrée. ➤ Vérifiez si le pont de banlieue triphasé est endommagé. ➤ L'alimentation auxiliaire de la carte de contrôle est défectueuse (contacter le revendeur).
Affichage du compteur: Le ventilateur fonctionne correctement; Pas de sortie de soudage	➤ Vérifiez que toutes les prises de la machine sont bien connectées. ➤ Le connecteur de sortie est ouvert ou mal connecté. ➤ Le câble de commande de la torche est déconnecté ou l'interrupteur est endommagé. ➤ Circuit de commande endommagé. (contact avec le distributeur)
Affichage du compteur: Le ventilateur fonctionne correctement; Le voyant est anormal.	➤ Peut être une protection contre les surintensités, veuillez éteindre l'interrupteur d'alimentation; Après que le voyant d'anomalie clignote, redémarrez la machine. ➤ Peut être une protection contre la surchauffe, veuillez patienter environ 2-3 minutes jusqu'à ce que la

	machine redémarre, n'éteignez pas l'interrupteur d'alimentation. ➤ Ce pourrait être un circuit inverseur multifonctionnel. (Contactez le revendeur)
--	---

Même si la machine présente des phénomènes anormaux tels qu'une incapacité de soudage, un arc instable et un mauvais effet de soudage, il est trop tôt pour juger que la machine est défectueuse. Les anomalies ci-dessus peuvent être causées par certaines raisons. Par exemple: pièces de fixation lâches, oubli de démarrer, mauvais réglage, câble cassé, tuyau en caoutchouc de gaz fissuré, etc. Par conséquent, veuillez tester et vérifier ces facteurs avant de les renvoyer à l'usine, car un grand nombre de pannes peuvent être facilement résolues.

Par conséquent, la liste de diagnostic préliminaire des défauts de soudage généraux est présentée ci-dessous. Des défauts peuvent être trouvés dans la colonne "Éléments anormaux" en haut à droite de la liste. Veuillez vérifier et maintenir les éléments correspondants marqués "0" dans cette colonne séparément en fonction de la liste suivante.

Diagnostic initial du problème

Éléments anormaux Régions et projets à vérifier Et maintenus		Pas d'arc	Pas d'évacuation de gaz	Pas de fil d'alimentation	Mauvais allumage de l'arc	Arc instable	Sûreté sur le bord de la soudure	Le fil est collé au matériau	Collage de fil conducteur	Formation stomatique
Boîte de distribution (dispositif de protection d'entrée)	➤ Vous ne pouvez pas allumer le courant? ➤ Le fusible a sauté. ➤ Connecteur lâche	○	○	○	○	○	○			
Câble d'entrée	➤ Vérifiez que le câble est coupé. ➤ Connecteur lâche ➤ Surchauffe	○			○	○	○			
Fonctionnement de l'alimentation de soudage	➤ Vous ne pouvez pas allumer le courant? ➤ Phase manquante	○	○	○	○	○	○	○	○	
Bouteilles et régulateurs de gaz	➤ Ouvrez l'alimentation en gaz ➤ Quantité de gaz restante dans la bouteille ➤ Définir une valeur pour le flux ➤ Connecteur lâche					○				○
Tuyau d'alimentation en air (toute la ligne, du cylindre haute pression à la torche de soudage)	➤ Connecteur lâche ➤ Dommages au tuyau de gaz									○
Dispositif d'alimentation en fil	➤ Le diamètre du fil dans la roue d'alimentation du fil ne correspond pas au tube déformé ➤ Fissures, rainures bloquées ou défauts dans la roue d'alimentation en fil ➤ Poignées trop serrées ou trop lâches ➤ Poudre de filament d'entrée de tube SUS			○	○	○	○	○		
Pistolets de soudage et câbles	➤ 1. Le câble de la torche de soudage est enroulé ou courbé excessivement ➤ 2. Adaptabilité de l'usure, du blocage ou de la déformation du diamètre de la tête conductrice, du tuyau d'alimentation en fil et du câble.				○	○	○		○	

Italiano

1 Introduzione al prodotto

1.1 Parametri tecnici

Tipo di macchina	RBM 1450	Tensione a vuoto (V)	50
Tensione di alimentazione (V)	AC 240 V $\pm$ 15% / (AC120V $\pm$ 15% spina di alimentazione americana)	Duty cycle (%)	35
Frequenza (Hertz)	50/60	Fattore di potenza	0.93
Corrente di ingresso massima nominale (A)	15.1 (MIG)/18.7 (MMA)/11.2 (TIG)	Efficienza (%)	85
Regolazione della corrente di uscita (A)	30-145 (MIG)/20-145 (MMA)/18-145 (TIG)	Modelli di alimentazione filo	Una macchina
Tensione di uscita (V)	15.5-21.3 (MIG)/20.8-25.8 (MMA)/10.7-15.8 (TIG)	Diametro del filo (mm)	0.8/1.0
Velocità di alimentazione del filo (m/min)	2-15	Classe di isolamento	F
Livello di protezione dell'involucro	IP21	Peso netto (kg)	5.8
Spessore della lastra appropriato (mm)	0.5-5	Dimensioni esterne (mm)	370*255*240

Nota: Solo le prese elettriche americane possono utilizzare 120V o 240V, mentre le spine europee e britanniche possono utilizzare solo 240V.

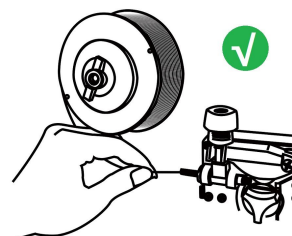
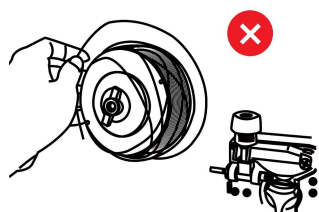
1.2 Elenco degli allegati

Saldatore Mig	Torcia di saldatura MIG	Supporto elettrodo	Morsetto per filo di terra	Punta di contatto	Gaiser	Filo di flusso	Spazzola
1 PCS	1 PCS	1 SET	1 SET	1 SET	1 SET	1 PCS	1 PCS

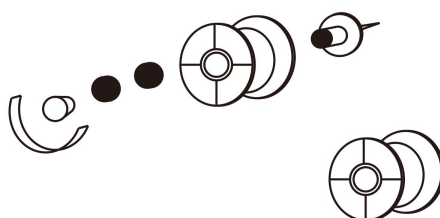
2 Istruzioni per il montaggio

2.1 Fasi di montaggio del filo

. Un rack per cavi pieno di fili montato su un alimentatore di fili. La posizione del foro del filo deve essere allineata con la spina fissa sull'albero.



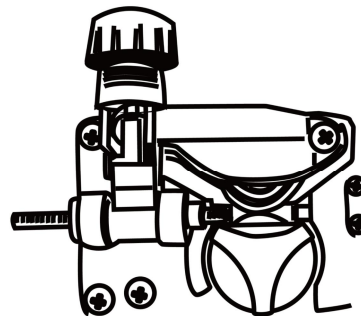
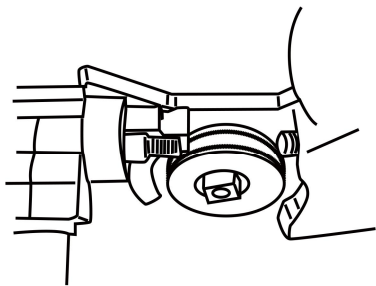
La bobina dovrebbe essere ruotata per allentare il filo. Per evitare l'allentamento del filo, una nuova testa del filo viene solitamente inserita in un foro di fissaggio sul bordo della bobina. Per funzionare correttamente e impedire che il filo si pieghi e si incastri, tagliare la parte del filo precedentemente inserita nel foro di fissaggio.



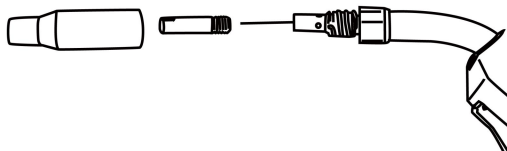
0,030 pollici (0,8 mm)/0,040 pollici (1,0 mm) diametro 4 pollici (100 mm 1 kg) Bobine

A seconda del diametro del filo, selezionare diversi rulli di alimentazione del filo. Rullo zigrinato a filo animato. Si prega di abbinare il commento del diametro sul rullo con il diametro del filo. Allentare il dado della ruota di pressione, passare attraverso il tubo del filo guida nella scanalatura della ruota di alimentazione del filo e regolare il filo di saldatura della ruota di pressione per garantire che il filo di saldatura non scivoli o non si blocchi durante l'alimentazione del filo.

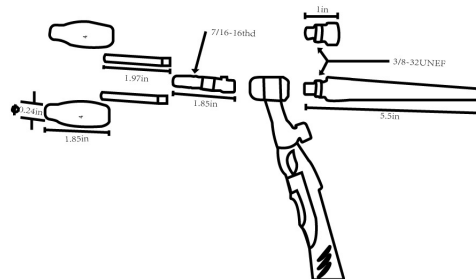
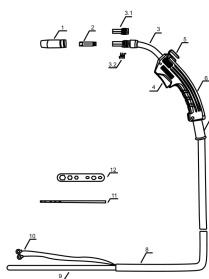
Dimensioni del rullo: diametro esterno 25 mm/diametro interno 7 mm/altezza 7,57 mm



Metti il filo nella pistola. Svitare la testa di contatto dell'ugello. Passa il filo attraverso la torcia. Dopo che il filo è passato con successo. Si prega di installare i contatti. Per il filo del nucleo di flusso.



2.2 diagrammi di decomposizione della torcia MIG e della torcia TIG (la torcia TIG non è inclusa nel pacchetto)

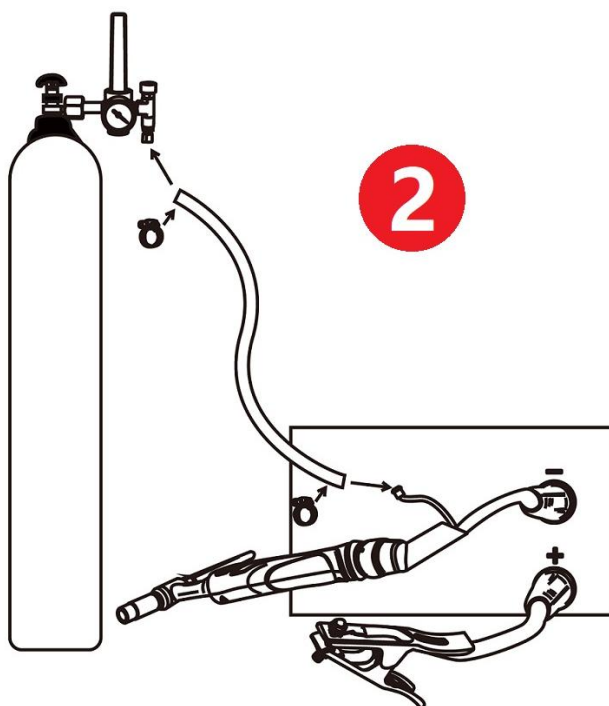


L'ugello 1 e il contatto 2 della torcia MIG sono materiali di consumo. Si prega di cambiarlo quando necessario.

2.3 Dispositivi di saldatura a gas.

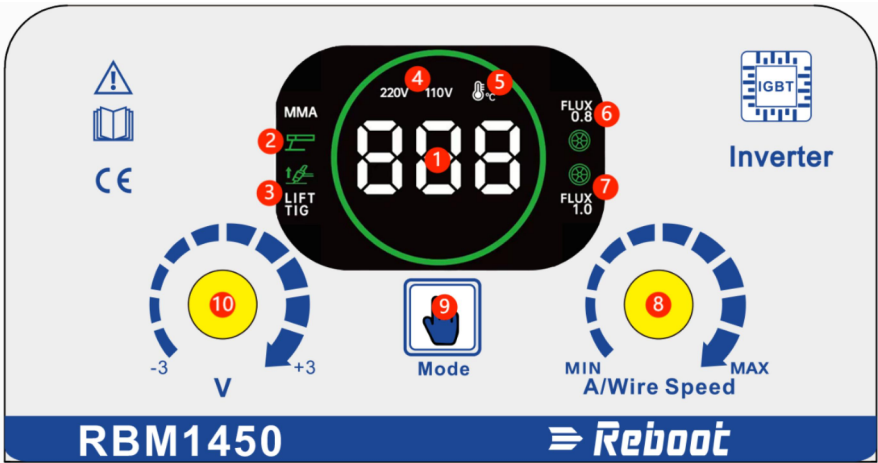
2 saldature TIG di sollevamento

La bombola del gas dotata di un flussimetro di decompressione dell'argon è strettamente collegata al tubo del gas sulla torcia.



3 Istruzioni per l'uso

3.1 Interfaccia del pannello operativo



1	Visualizzazione corrente e funzione.
2	L'area si apre in modalità joystick.
3	Questa luce si accende in modalità TIG sollevata.
4	CA 120 / 240 volt: quando la tensione di ingresso è di 120 / 240 volt, la luce si accende.
5	Lampada di protezione da sovracorrente o surriscaldamento Quando il carico di taglio è sovraccarico e la corrente di uscita della macchina è troppo grande, la temperatura interna della macchina è troppo alta e la luce di guasto della macchina si illumina. E' normale. La macchina può essere ripristinata dopo la normale dissipazione del calore. Si prega di riavviare l'alimentazione; In caso di danni, la luce difettosa si accenderà, in questo caso la macchina è anormale e necessita di riparazioni. Contattare il fornitore.
6	Quest'area si apre nel flusso 0,8.
7	L'area è aperta in FLUX 1.0.
8	Manopola di regolazione della corrente, selezionare la corrente appropriata in base al materiale e allo spessore del pezzo. Maggiore è la corrente in modalità mig, maggiore è la velocità di trasmissione del filo.
9	Commutazione modalità: MMA/nucleo di flusso 0,8 filo/nucleo di flusso 1,0 filo/lift TIG.
10	Manopola di regolazione fine della tensione, efficace in modalità mig

3.2 Istruzioni per l'uso della saldatura

Procedura di saldatura manuale

Le saldatrici DC di solito hanno due connessioni:

Connessione positiva: la pinza di saldatura è collegata all'elettrodo negativo e il pezzo è collegato all'elettrodo positivo. Adatto per elettrodi acidi.

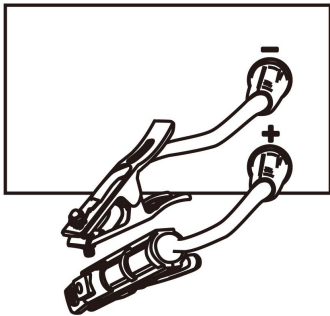
Connessione negativa: il pezzo è collegato all'elettrodo negativo e la pinza di saldatura è collegata all'elettrodo positivo. Adatto per elettrodi alcalini.

La funzione di saldatura viene selezionata in base ai requisiti del processo di saldatura del pezzo. Una regolazione errata dei dati può causare instabilità dell'arco, schizzi e aderenze. Possiamo cambiare i giunti polari per diversi pezzi come descritto sopra.

Assicurarsi che il cavo sia collegato alla pinza saldante e alla spina rapida, collegare la spina rapida alla presa rapida corrispondente e serrare in senso orario. Morsetto di messa a terra blocca il pezzo.

Quando la saldatura viene interrotta, l'operazione [chiave di saldatura manuale e saldatura schermata con gas], l'indicatore di saldatura manuale si illumina ed entra nella modalità di saldatura manuale.

Nella modalità di saldatura manuale, la regolazione della "manopola di regolazione dei dati multifunzione" può modificare la corrente di saldatura e visualizzarla nella "finestra di visualizzazione dei dati multifunzione". Corrente di saldatura regolabile da 5A a una corrente massima di 140 A.



Procedure operative MIG-

Filo animato per saldatura airless

Installazione del filo di saldatura. (vedi 2.1)

Seleziona il rullo di alimentazione del filo. Rullo zigrinato a filo animato.

Inserire la spina rapida del filo di terra nel pannello anteriore della presa rapida.

Controllare il funzionamento del filo: premere l'interruttore della torcia e l'alimentatore del filo alimenterà il filo attraverso la punta della torcia.

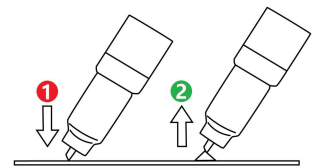
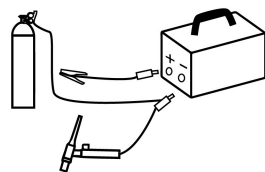
Seleziona la modalità MIG sul pannello di controllo anteriore. Successivamente, scegliere il materiale e il diametro corretti per la saldatura. Regola la corrente in base allo spessore del pezzo.

Funzionamento della funzione TIG di sollevamento

Installare la torcia di saldatura TIG e il morsetto di messa a terra secondo lo schizzo di installazione. Nella modalità di saldatura TIG di sollevamento, regolare la "manopola di regolazione corrente" e la corrente di saldatura può essere modificata. La corrente di saldatura varia da 5 A a una corrente massima di 140 A.

La funzione di saldatura TIG è adatta per la saldatura di pezzi sottili o di acciai inossidabili. L'argon è generalmente scelto come gas protettivo.

Collegare il tubo del gas al tubo del gas sulla torcia. Collegare la torcia TIG alla spina negativa. Collegare il cavo di terra alla spina dell'elettrodo positivo.



Visualizzazione guasti: lampada OC

Indicazione di errore

Codici di guasto	Guasto	Causa	Risoluzione dei problemi
E01	Protezione da surriscaldamento.	La saldatrice è surriscaldato.	Verifica se la ventola è ruotando, lasciare riposare per 5 minuti..
E02	Protezione sotto tensione del conducente.	La tensione di azionamento del dispositivo di alimentazione IGBT è troppo bassa per evitare danni all'IGBT.	Spegnere la macchina e lasciarla riposare per 5 minuti.

Quando il carico di saldatura è sovraccarico e la corrente di uscita della macchina è troppo grande, la temperatura interna della macchina è troppo alta e la luce di guasto della macchina si illumina. E' normale. La macchina può essere ripristinata dopo la normale dissipazione del calore. Si prega di riavviare l'alimentazione; In caso di danni, la luce difettosa si accenderà, in questo caso la macchina è anormale e necessita di riparazioni. Contattare il fornitore.

3.3 Ambiente di saldatura e sicurezza

Ambiente di lavoro

- A) La saldatura deve essere effettuata in un ambiente asciutto e il livello di umidità dell'aria non deve essere superiore al 90%.
- b) La temperatura deve essere compresa tra -10C e 40C.
- c) Non utilizzare la saldatrice al sole o nei giorni di pioggia. Tenere lontano dall'acqua.
- d) Non utilizzare la macchina in presenza di polvere o aria corrosiva.
- e) La saldatura MIG non deve essere eseguita in presenza di un flusso d'aria più rapido.

Specifiche di sicurezza

Sono progettati i circuiti di protezione da sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento della saldatrice. Quando la tensione di ingresso, la corrente di uscita o la temperatura interna superano il valore nominale, smette automaticamente di funzionare. Tuttavia, se la macchina viene utilizzata in modo eccessivo, ad esempio se la tensione di ingresso è superiore alla tensione nominale, la macchina potrebbe essere danneggiata. Si prega di prestare molta attenzione a quanto segue.

Mantieni una buona ventilazione!

La corrente di saldatura è molto grande quando la saldatrice funziona. Flusso d'aria naturale non soddisfa i requisiti di dissipazione del calore. La ventola viene quindi installata come sistema di raffreddamento per garantire prestazioni stabili.

Assicurarsi che le finestre di ventilazione non siano coperte o intasate. La distanza tra la macchina e le cose circostanti non deve essere inferiore a 0,3 metri: una buona ventilazione favorisce le prestazioni di saldatura e la durata.

Mai sovraccaricare!

Controllare la corrente nominale massima (in base al ciclo di lavoro selezionato). Assicurarsi che la corrente di saldatura non sia mai superiore al valore nominale. Le operazioni di sovracorrente possono ridurre significativamente la vita utile e persino danneggiare la macchina.

Non esagerare!

La tensione di ingresso si trova nel diagramma dei dati tecnici. La funzione di compensazione automatica mantiene la corrente di saldatura entro l'intervallo nominale. Se la tensione di ingresso supera il valore consentito, la macchina verrà danneggiata. Gli utenti devono adottare misure di protezione in anticipo per evitarlo.

Assicurarsi di mettere a terra prima dell'operazione.

Sul pannello posteriore della saldatrice si trova una vite di messa a terra. Prima dell'operazione, è necessario utilizzare un cavo con una sezione trasversale superiore a 6 mm² per mettere a terra per evitare incidenti causati da elettricità statica o perdite.

3.4 problemi e soluzioni di saldatura

I fenomeni elencati di seguito possono verificarsi a causa dei relativi accessori, materiali di saldatura, ambiente e alimentazione utilizzati. Si prega di migliorare l'ambiente ed evitare questi problemi..

È difficile accendere l'arco. È probabile che si verifichino interruzioni dell'arco:

- A) Verificare che il morsetto del filo di terra sia a buon contatto con il pezzo.
- b) Controllare che ogni giunto non sia esposto in modo improprio.

La corrente di uscita non raggiunge il valore nominale:

La deviazione della tensione di alimentazione dal valore nominale può far sì che la corrente di uscita non corrisponda al valore di regolazione. Quando la tensione di alimentazione è inferiore al valore nominale, la corrente di uscita massima può essere inferiore al valore nominale.

La corrente non può rimanere stabile durante il funzionamento:

Questa situazione può essere correlata ai seguenti fattori:

- A) variazioni della tensione di rete;
- (b) gravi perturbazioni della rete elettrica o di altri impianti elettrici.

Foro di sfiato nella saldatura:

- c) Controllare la presenza di perdite nel circuito di alimentazione del gas.
- d) Controllare la superficie per eventuali detriti come olio, sporcizia, ruggine, vernice, ecc.

4 Risoluzione dei problemi e controllo degli errori

Nota: le seguenti operazioni devono essere eseguite da un elettricista qualificato in possesso di un certificato valido. Prima della riparazione, si consiglia di contattare il rivenditore locale per verificare le qualifiche.

I malfunzionamenti	La soluzione
Lo strumento non mostra nulla; Ventilatore non ruota; Nessuna uscita di saldatura	➤ Verificare che l'interruttore di alimentazione sia acceso. ➤ Cavo di ingresso può essere alimentato. ➤ Controllare se il ponte pendolare trifase è danneggiato. ➤ Si è verificato un guasto dell'alimentazione ausiliaria sul pannello di controllo (contattare il rivenditore).
Display dello strumento: Ventilatore funziona correttamente; Nessuna uscita di saldatura	➤ Verificare che tutte le prese della macchina siano ben collegate. ➤ Connettore di uscita è aperto o scarsamente collegato. ➤ Cavo di controllo sulla torcia è scollegato o l'interruttore è danneggiato. ➤ Circuito di controllo è danneggiato. (Contatta il rivenditore)
Display dello strumento: Ventilatore funziona correttamente; La spia è anormale.	➤ Potrebbe essere una protezione da sovracorrente, spegnere l'interruttore di alimentazione; Dopo che l'indicatore di anomalia lampeggia, riavviare la macchina. ➤ Potrebbe essere una protezione da surriscaldamento, attendere circa 2-3 minuti fino al riavvio della macchina, non spegnere l'interruttore di alimentazione. ➤ Potrebbe essere un circuito inverter multifunzione. (Contatta il rivenditore)

Anche se la macchina presenta fenomeni anomali come l'incapacità di saldatura, l'instabilità dell'arco e lo scarso effetto di saldatura, è troppo presto per giudicare che la macchina è difettosa. Le suddette anomalie possono essere causate da alcuni motivi. Ad esempio: parti di fissaggio allentate, accensione dimenticata, impostazione errata, rottura del cavo, rottura del tubo di gomma del gas, ecc. Si prega quindi di testare e verificare questi fattori prima di restituirli all'impianto, poiché un gran numero di guasti può essere facilmente risolto.

Di conseguenza, un elenco preliminare di diagnosi di guasti generali alla saldatura è riportato di seguito. È possibile che si verifichino errori nella colonna "Elementi anomali" in alto a destra dell'elenco. Controllare e mantenere gli elementi corrispondenti con il tag "accovacciati" nella colonna in base all'elenco seguente.

Diagnosi iniziale del problema

Progetto di eccezione Regioni e progetti da controllare E sono mantenuti		Non posso permettermi un arco	Nessun scarico di gas	Senza alimentazione del filo	Scarica accensione dell'arco	Arco instabile	Saldatura porporizzata sul toroio cenera	Filo si attacca al materiale	Attacco della testa conduttiva	Formazione di stomi
Scatola di distribuzione (protezione ingresso)	➤ Impossibile accendere l'alimentazione? ➤ Fusibile bruciato ➤ Connettore allentato	☐	☐	☐	☐	☐	☐			
Cavi di ingresso	➤ Controlla se il cavo è stato tagliato. ➤ Connettore allentato ➤ Surriscaldamento	☐			☐	☐	☐			
Funzionamento dell'alimentazione di saldatura	➤ Impossibile accendere l'alimentazione? ➤ Perdita di fase	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
Bombole e regolatori di gas	➤ Aprire la fornitura di gas ➤ La quantità di gas rimanente nel cilindro ➤ Imposta un valore per lo stream ➤ Connettore allentato					☐				☐
Tubo di alimentazione del gas (linea completa dal cilindro ad alta pressione alla torcia di saldatura)	➤ Connettore allentato ➤ Danni al tubo del gas									☐
Dispositivo di alimentazione del filo	➤ La ruota di alimentazione del filo non corrisponde al diametro del filo nel tubo deformato ➤ Crepa della ruota di alimentazione del filo, intasamento della scanalatura o difetto ➤ Impugnatura troppo stretta o troppo allentata ➤ Polvere di filamento per ingresso tubo SUS			☐	☐	☐	☐	☐		
Torcia per saldatura e cavo	➤ 1. Cavo della torcia di saldatura arroccato o eccessivamente piegato ➤ 2. Adattabilità della testa conduttiva, del tubo di alimentazione del filo e del diametro del cavo per usura, intasamento o deformazione.				☐	☐	☐	☐		
Corpo della torcia di saldatura	➤ Connessione libera della testa conduttiva, dell'ugello e del contattore dell'ugello ➤ Contattore del corpo della torcia di saldatura non è inserito o serrato						☐			☐

Español

1 Perfil de producto

1.1 parámetros técnicos

Tipo de máquina	RBM1450	Voltaje sin carga (V)	50
Voltaje de alimentación (V)	AC 240 V $\pm$ 15% / (enchufe de alimentación estadounidense ac120v $\pm$ 15%)	Ciclo de trabajo (%)	35
Frecuencia (Hertz)	50/60	Factor de potencia	0.93
Corriente de entrada máxima nominal (A)	15.1 (MIG)/18.7 (MMA)/11.2 (TIG)	Eficiencia (%)	85
Ajuste de corriente de salida (A)	30-145 (MIG)/20-145 (MMA)/18-145 (TIG)	Tipo de alimentador de alambre	Máquina multifuncional
Voltaje de salida (V)	15.5-21.3 (MIG)/20.8-25.8 (MMA)/10.7-15.8 (TIG)	Diámetro (mm)	0.8/1.0
Velocidad de alimentación de alambre (m/min)	2-15	Nivel de aislamiento	F
Nivel de protección de la carcasa	IP21	Peso neto (kg)	5.8
Grosor de placa apropiado (mm)	0.5-5	Dimensiones (mm)	370*255*240

Nota: solo las máquinas de enchufe de energía en los Estados Unidos pueden usar 120v o 240v, mientras que los enchufes en Europa y el Reino Unido solo pueden usar 240v.

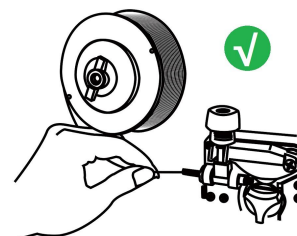
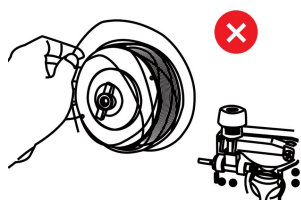
1.2 Lista de accesorios

Soldador Mig	Pistola de soldadura Mig	Soporte de electrodos	Clip de tierra	Consejos de contacto	Gaiser	Alambre de soldadura con núcleo de flujo	Cepillos
1 PCS	1 PCS	1 SET	1 SET	1 SET	1 SET	1 PCS	1 PCS

2 Instrucciones de instalación

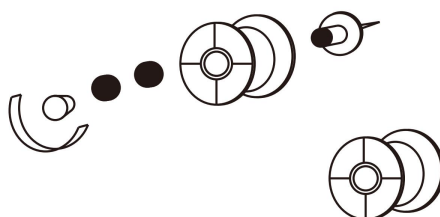
2.1 pasos de instalación de alambre

El soporte de alambre lleno de cables montados en el alimentador de alambre debe estar alineado con el tapón de fijación en el eje.



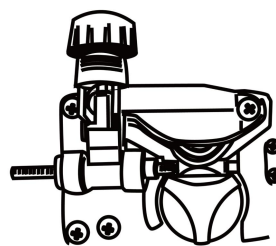
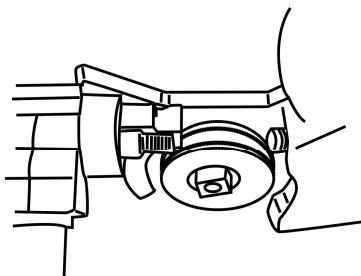
La bobina de alambre debe girarse para aflojar el alambre. Para evitar que el alambre se afloje, la nueva cabeza del alambre generalmente se inserta en el orificio fijo en el borde del disco del alambre. Para trabajar normalmente y para evitar que el cable se doble y no se salga, corte esta parte del cable que insertó antes en el orificio fijo.

0.030 "(0.8 mm)/0.040" (1.0 mm) de diámetro Línea de 4 pulgadas (100 mm, 1 kg)



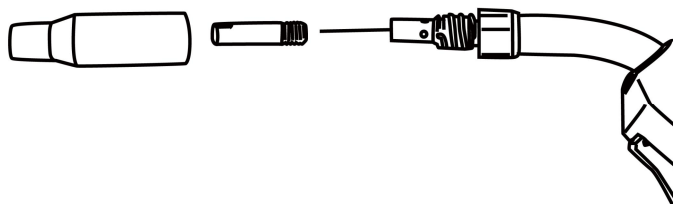
Dependiendo del diámetro del alambre, elija un rodillo de alimentación de alambre diferente. Rollo de rodillo de alambre con núcleo fundente. Haga coincidir la nota de diámetro en el tambor con el diámetro del alambre, suelte la tuerca de la rueda de presión, pase a través del tubo de guía hacia la ranura de la rueda de alimentación, ajuste el alambre de presión de la rueda de presión para asegurarse de que el cable no se deslice durante la alimentación del alambre y no se obstruya.

Tamaño del rollo: diámetro externo $\leq$ 25 mm/diámetro interno $\leq$ 7 mm/alto 7.57 mm

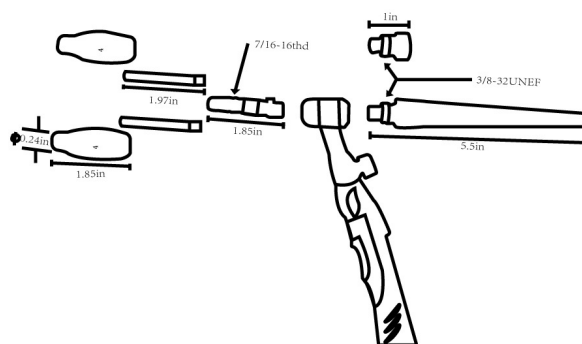
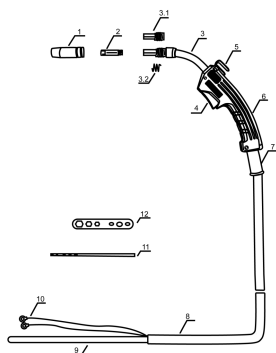


Coloque el cable en la pistola y desenrosque el contacto de la boquilla. Y a través de la linterna para alimentar el cable. Después de que el cable pasó con éxito.

Instale la punta de contacto. Para alambre de núcleo fundente, instale una boquilla de cerámica.



2.2 Diagrama de despiece para antorcha MIG y TIG (el paquete no incluye la antorcha TIG)

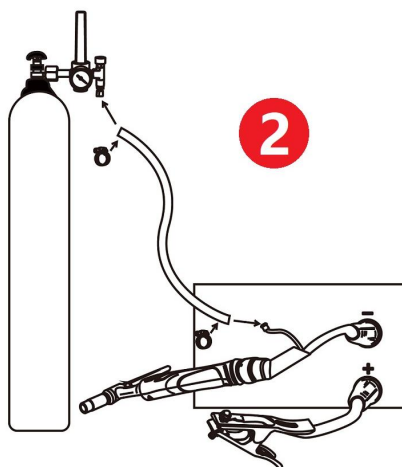


La boquilla de linterna MIG 1 y el contacto 2 son consumibles. Por favor cambie cuando sea necesario.

2.3 instalación de soldadura a gas.

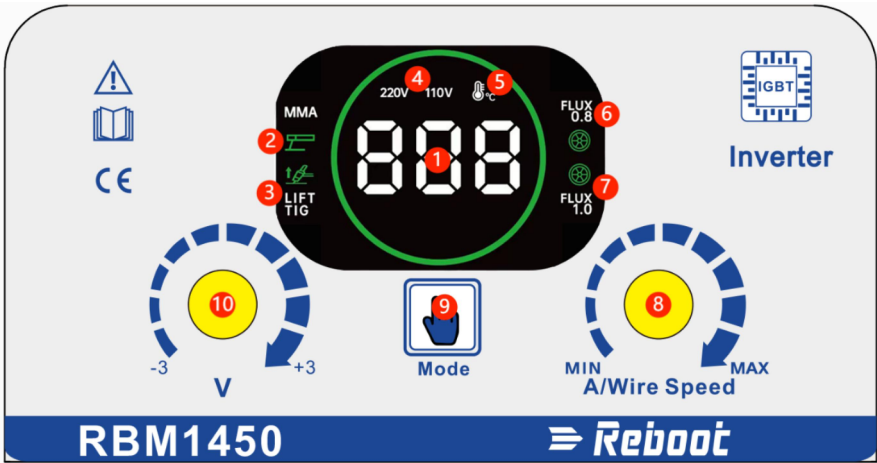
②soldadura LIFT TIG

El cilindro equipado con un medidor de flujo de descompresión de argón está estrechamente relacionado con el tubo de gas en la antorcha.



3 Instrucciones de operación

3.1 interfaz del panel de operación



1	Visualización de corriente y función.
2	Esta área está abierta en el modo de joystick.
3	Esta lámpara está encendida en modo TIG LIFT
4	AC 120 / 240 V: cuando el voltaje de entrada es de 120 / 240 V, esta luz está encendida.
5	Luces de protección contra sobrecorriente o sobrecalentamiento Al cortar la sobrecarga de carga, la corriente de salida de la máquina es demasiado grande, la temperatura interna de la máquina es demasiado alta, la luz de falla de la máquina se encenderá. Esto es normal Después de que el calor vuelva a la normalidad, la máquina puede recuperarse. Por favor, reinicie la fuente de alimentación Cuando está dañado, la luz defectuosa se encenderá, en cuyo caso la máquina es anormal y necesita reparación. Póngase en contacto con el proveedor.
6	Esta área se abre en flujo 0.8.
7	Esta área está abierta en FLUX 1.0.
8	Interruptor de modo: MMA/Core 0.8 línea/Core 1.0 línea/LIFT TIG. En el modo MIG, el botón [4] es válido.
9	Perilla de ajuste de corriente, seleccione el tamaño de corriente apropiado de acuerdo con el material y el grosor de la pieza de trabajo, cuanto mayor sea la corriente en modo mig, más rápida será la velocidad de alimentación del alambre
10	Perilla de ajuste fino de voltaje, válida en modo mig

3.2 instrucciones de operación de soldadura

Procedimientos de operación de soldadura manual MMA

Hay dos formas de conectar la soldadora de CC normalmente:

Conexión positiva: abrazadera de soldadura conectada al electrodo negativo, la pieza de trabajo conectada al electrodo positivo se puede utilizar como electrodo ácido..

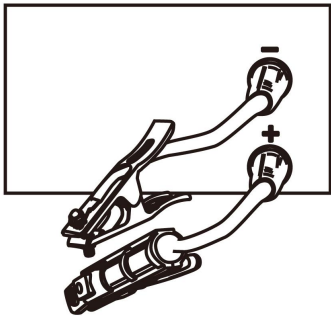
Conexión negativa: la pieza de trabajo y la conexión negativa, la abrazadera de soldadura y la conexión positiva, se pueden utilizar como el electrodo básico..

De acuerdo con los requisitos del proceso de soldadura de la pieza de trabajo para elegir la función de soldadura, el ajuste incorrecto de los datos puede causar inestabilidad del arco, salpicaduras y adherencia, de acuerdo con diferentes piezas de trabajo para cambiar las uniones polares.

Asegúrese de que el cable esté conectado a la abrazadera de soldadura y al enchufe rápido, conecte el enchufe rápido al zócalo rápido correspondiente, apriételo en el sentido de las agujas del reloj y pellizque la pieza de trabajo..

Cuando la soldadura se detiene, la operación [la soldadura manual y la soldadura con gas abren la clave], el indicador de soldadura manual, en el modo de soldadura manual.

En el modo de soldadura manual, ajuste la "perilla de ajuste de datos multifunción" para cambiar la corriente de soldadura, que se muestra en la "ventana de visualización de datos multifuncional". Rango de corriente de soldadura de 5A a la regulación máxima de corriente 140A.



Procedimientos operativos MIG -

Soldadura sin gas-Alambre tubular

Instalación de alambre (Referencia 2.1)

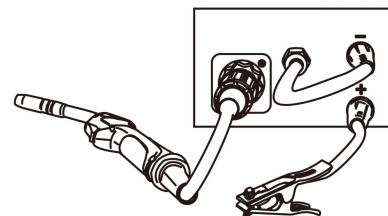
Por favor, elija el rodillo de alimentación de alambre. Rollo de rodillo de alambre con núcleo fundente.

Inserte el enchufe rápido en el suelo en el panel frontal del zócalo rápido.

Verifique la operación del cable: presione el interruptor de la linterna, el alimentador de alambre se alimentará a través de la punta de la linterna.

Seleccione el modo de cuadrícula en el panel de control anterior. Después de eso, seleccione el material y el diámetro correctos que está soldando.

Ajuste la corriente de acuerdo con el grosor de la pieza de trabajo.

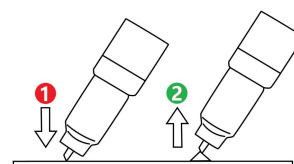
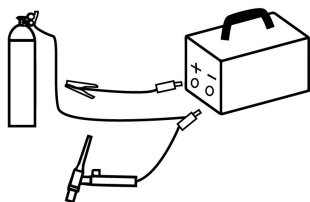


Funciones de LIFT TIG

Instale la antorcha TIG y la carpeta de conexión a tierra de acuerdo con los planos de instalación. En el modo de soldadura TIG ascendente y descendente, el ajuste de la "perilla de ajuste de corriente" puede cambiar la corriente de soldadura. Rango de corriente de soldadura de 5A a la regulación máxima de corriente 140A.

La función de soldadura TIG es soldadura de pieza delgada o soldadura de acero inoxidable. El gas Ar generalmente se usa como gas protector.

1, conecte la manguera de gas al tubo de gas en la antorcha. 2, la antorcha TIG conectada al enchufe negativo. 3, conecte el cable de conexión a tierra al enchufe positivo.



Visualización de fallas: lámpara OC

Indicación de advertencia de falla

Código de falla	Falla	Causa	Solución de problemas
E01	Protección contra sobrecalentamiento	Máquina de soldadura Sobrecalentamiento	Verifique si el ventilador Gire, permanezca por 5 minutos..
E02	Protección de bajo voltaje de la unidad.	El voltaje de accionamiento del dispositivo de potencia IGBT es demasiado bajo, para no dañar el IGBT.	Apague la máquina y déjela descansar durante 5 minutos.

Cuando la sobrecarga de la carga de soldadura, la corriente de salida de la máquina es demasiado grande, la temperatura interna de la máquina es demasiado alta, la luz de falla de la máquina se encenderá. Esto es normal. Después de que el calor vuelva a la normalidad, la máquina puede recuperarse. Por favor, reinicie la fuente de alimentación. Cuando está dañado, la luz defectuosa se encenderá, en cuyo caso la máquina es anormal y necesita reparación. Póngase en contacto con el proveedor.

3.3 entorno de soldadura y seguridad

Ambiente de trabajo

- a) La soldadura debe llevarse a cabo en un ambiente seco. Los niveles de humedad del aire no deben exceder el 90%.
- b) La temperatura debe estar entre -10 °C y 40 °C.
- c) No use la máquina de soldadura al sol o cuando llueva. No dejes que se moje.
- d) No use máquinas donde haya polvo o aire corrosivo.
- e) La soldadura MIG no debe llevarse a cabo donde el aire fluye rápidamente.

Normas de seguridad

Diseño de sobretensión, sobrecorriente, circuito de protección contra sobrecalentamiento. Deje de funcionar automáticamente cuando la tensión de entrada, la corriente de salida o la temperatura interna exceden el valor nominal. Sin embargo, si la máquina se usa en exceso, la máquina puede dañarse si la tensión de entrada está por encima de la tensión nominal. Preste mucha atención a lo siguiente.

Mantener una buena ventilación!

La máquina de soldadura funciona a altas corrientes. El flujo de aire natural no puede alcanzar los requisitos de enfriamiento. Por lo tanto, el ventilador se instala como un sistema de enfriamiento para garantizar un rendimiento estable.

Asegúrese de que la ventana de ventilación no esté cubierta o bloqueada. La distancia entre la máquina y las cosas circundantes no debe ser inferior a 0,3 metros. Una buena ventilación es propicia para el rendimiento de la soldadura y la vida útil.

No sobrecargas!

Verifique la corriente nominal máxima (según el ciclo de trabajo seleccionado). Asegúrese de que la corriente de soldadura no exceda el valor nominal. La sobrecorriente puede acortar significativamente la vida útil e incluso dañar la máquina.

No sobretensiones!

El voltaje de entrada se puede encontrar en el mapa de datos técnicos. Función de compensación automática para mantener la corriente de soldadura dentro del rango nominal. Si el voltaje de entrada excede el valor permitido, la máquina se dañará. Los usuarios deben tomar precauciones con anticipación para evitar que suceda.

Asegúrese de que la conexión a tierra esté conectada antes de la operación.

ay un tornillo de conexión a tierra en el panel posterior de la soldadora. Debe estar conectado a tierra con un cable con una sección transversal de más de 6 mm² Antes de la operación, evite la electricidad estática o las fugas

Hs causadas por accidentes.

3.4 problemas de soldadura y soluciones

Debido al uso de accesorios relevantes, materiales de soldadura, ambiente y fuente de alimentación y otras razones, pueden ocurrir los siguientes fenómenos. Por favor, mejore el medio ambiente para evitar estos problemas...

Dificultades de arco Muy propenso a la interrupción del arco:

Verifique si la abrazadera de conexión a tierra está en buen contacto con la pieza de trabajo.

Verifique si hay un contacto incorrecto con cada conector.

La corriente de salida no alcanza el valor nominal:

La desviación de la tensión de alimentación de la clasificación puede dar como resultado una corriente de salida inconsistente con el valor de ajuste.

Cuando el voltaje de la fuente de alimentación está por debajo del valor nominal, la corriente de salida máxima puede estar por debajo del valor nominal.

La corriente no puede mantenerse estable durante la operación:

Esta situación puede estar relacionada con los siguientes factores:

Cambios de voltaje de la red;

Grave interferencia con la red eléctrica u otras instalaciones eléctricas.

Emisiones de gas en soldaduras:

Verifique si hay fugas en el circuito de suministro de gas.

Verifique la superficie del aceite, la suciedad, el óxido, la pintura y otros desechos.

4 Solución de problemas y comprobación de errores

Nota: Las siguientes acciones deben ser realizadas por un electricista calificado que tenga un certificado válido. Antes del mantenimiento, le sugiero que se comunique con el distribuidor local para verificar las calificaciones.

Falla	Solución
El instrumento no mostró nada; El ventilador no gira Sin salida de soldadura	➤ Asegúrese de que el interruptor de encendido esté encendido. ➤ El cable de entrada está disponible. ➤ Verifique que el puente de cercanías trifásico esté dañado. ➤ La energía auxiliar en el panel de control falla (comuníquese con el distribuidor).
Pantalla del instrumento El ventilador funciona correctamente; Sin salida de soldadura	➤ Verifique que todos los enchufes en la máquina estén bien conectados. ➤ La conexión de salida está abierta o mal conectada. ➤ El cable de control en la linterna está roto o el interruptor está dañado. ➤ El circuito de control está dañado. (Contacto con el distribuidor)
Pantalla del instrumento El ventilador funciona correctamente; Indicador anormal	➤ Puede ser protección contra sobrecorriente, apague el interruptor de encendido; La luz anormal parpadea y reinicia la máquina. ➤ Esto puede ser protección contra sobrecalentamiento, espere alrededor de 2-3 minutos hasta que la máquina se actualice sin apagar el interruptor de encendido. ➤ Puede ser un circuito inversor multifuncional. (Póngase en contacto con el distribuidor)

Incluso si la máquina no se puede soldar, la inestabilidad del arco o el efecto de soldadura no es bueno y otras anomalías, es demasiado pronto para juzgar la falla de la máquina. Las anomalías anteriores pueden ser causadas por alguna razón. Por ejemplo: piezas de sujeción sueltas, olvide de encender, establecer el error, rotura del cable, agrietamiento de la tubería de goma de gas. Por lo tanto, pruebe e inspeccione estos factores antes de enviarlos a la fábrica, ya que una gran cantidad de fallas pueden resolverse fácilmente.

Por esta razón, el diagnóstico inicial de falla de soldadura general es el siguiente. Puede encontrar una falla en la columna Elementos anormales en la esquina superior derecha de la lista. Verifique y mantenga los elementos correspondientes con la marca "0" en esta columna, respectivamente, de acuerdo con la siguiente lista.

Diagnóstico inicial del problema

Diagnóstico inicial del problema			Sin inicio de arco	No apagues la llama	Sin alimentación de alambre	Pobre arco	Arco inestable	Ensuciamiento del borde del cordón de soldadura	Material adhesivo de alambre	Punta conductora de fijación de alambre	Formación de estomas
Área y proyecto a inspeccionar Y mantener	Artículos anormales										
Caja de distribución (dispositivo de protección de entrada)	➤ ➤ ➤	No se puede abrir? Fusible quemado Conector suelto	○	○	○	○	○	○			
Ingrese el cable	➤ ➤ ➤	Verifique si el cable está cortado. Conector suelto Sobrecalentamiento	○			○	○	○			
Operación de potencia de soldadura	➤ ➤	No se puede abrir? Falta de fase	○	○	○	○	○	○	○	○	
Cilindros y reguladores de gas	➤ ➤ ➤ ➤	Abra el suministro de gas Residuos de gas en el cilindro Establecer el valor de flujo Conector suelto					○				○
Manguera de suministro de gas	➤ ➤	Conector suelto Daño a la manguera de gas									○
Dispositivo de alimentación de alambre	➤ ➤ ➤ ➤	La rueda de alimentación del alambre y el diámetro del alambre del tubo de deformación no coinciden Grietas de alimentación de alambre, ranuras obstruidas o defectuosas Mango demasiado apretado o demasiado flojo El tubo SUS importa la acumulación de polvo de seda			○	○	○	○		○	
Pistola de soldadura y cable	➤ ➤	1.El cable de la antorcha se enrolla o se dobla 2.Punta conductora, tubo de alimentación de alambre y desgaste del diámetro del cable, bloqueo o deformación y otra adaptabilidad.				○	○	○		○	
Cuerpo de la pistola de soldadura	➤ ➤	Punta conductora, boquilla y contactor de boquilla conectado flojamente El contactor del cuerpo de la pistola de soldadura no se inserta ni aprieta						○			○
Cables de control de conmutación y cable de alimentación de la antorcha de soldadura	➤ ➤	Rompe (fatiga por flexión) Fue dañado por la caída de presión	○	○	○		○		○		
Condiciones de la superficie del material parental y extensión del conductor	➤ ➤	Residuos de aceite, suciedad, óxido y pintura La longitud del cable es demasiado larga				○	○	○	○		○
Cable de salida	➤ ➤ ➤	La sección transversal del cable conectado al metal base no es suficiente (+), (-) conexión de cable de salida suelta Pobre conductividad del material parental				○	○	○			
Cable extendido	➤ ➤	La sección del cable no es suficiente Enrollado o doblado				○	○	○	○		
Condiciones de trabajo de soldadura	➤	Confirme nuevamente la corriente de soldadura, el voltaje, el ángulo de la antorcha, la velocidad de soldadura, la longitud del cable				○	○	○	○	○	

5 Garantía de servicio

Este producto está hecho de materiales de alta calidad, bien diseñados en el proceso de fabricación, siempre que se usen y mantengan adecuadamente, con un buen rendimiento. Las ventas de este producto se llevan a cabo bajo la premisa del siguiente entendimiento: Si hay algún defecto de fabricación o material dentro de los 12 meses a partir de la fecha de venta del consumidor, si hay algún defecto en el componente principal por más de 12 meses, el período de garantía cumple con las disposiciones de la legislación nacional del consumidor y arreglaremos el defecto de acuerdo con los artículos y condiciones de garantía adjuntos. Corrección sin cambios.

Términos y condiciones de la garantía:

El defecto no se debe a que el producto se utiliza para fines distintos al hogar, o el voltaje es incorrecto, o el uso incorrecto de los accesorios, o la violación de las instrucciones de funcionamiento, o daños accidentales, mal uso, negligencia o reparaciones no profesionales, o instalación incorrecta, o el producto se usa indebidamente para el consumo diario. El producto o el uso incorrecto pertenece al producto,

Gracias por elegir nuestros productos. Por favor, siéntase libre de proporcionar sus valiosos consejos y trabajaremos arduamente para mejorar nuestros productos y servicios.

Por favor, registre su información de servicio post - venta de la siguiente manera para obtener el servicio y los beneficios que merece.

América del norte: service@mirthtek.com

Europa: service-eu@mirthtek.com

Whatsapp: +86 18938887689

English

1 Product brief introduction

1.1 Technical parameters

Machine type	RBM1450	No load voltage (V)	50
Supply voltage (V)	AC 240 V $\pm$ 15% / (AC120V $\pm$ 15% American power plug)	Duty cycle (%)	35
Frequency (Hz)	50/60	Power factor	0.93
Rated Max.Input current (A)	15.1 (MIG)/18.7 (MMA)/11.2 (TIG)	Efficiency (%)	85
Output current adjustment (A)	30-145 (MIG)/20-145 (MMA)/18-145 (TIG)	Wire feeder type	All-in-one
Output voltage (V)	15.5-21.3 (MIG)/20.8-25.8 (MMA)/10.7-15.8 (TIG)	Wire diameter (mm)	0.8/1.0
Wire feed speed (m / min)	2-15	Insulation grade	F
Enclosure protection class	IP21	Net Weight (kg)	5.8
Suitable plate thickness (mm)	0.5-5	Overall dimension(mm)	370*255*240

Note: Only American power plug machines can use 120V or 240V, while European and British plugs can only use 240V.

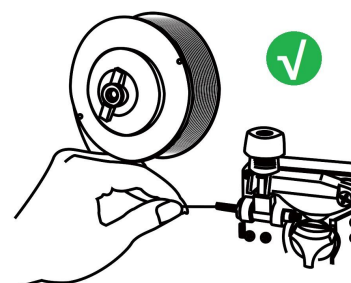
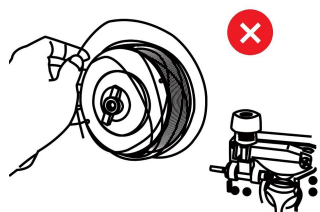
1.2 Accessories list

Mig welder	MIG Welding Torch	Electrode Holder	Ground wire clamp	Contact tip	Gaiser	Flux Cored Wire	Brush
1 PCS	1 PCS	1 SET	1 SET	1 SET	1 SET	1 PCS	1 PCS

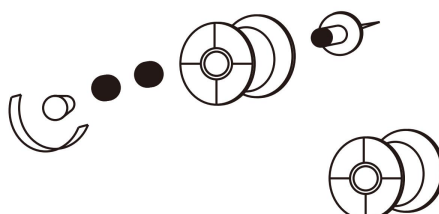
2 Installation instruction

2.1 Welding wire Installation steps

The wire holder filled with wire installed on the wire feeder. The hole position of the wire plate should be aligned with the fixed plug on the shaft.



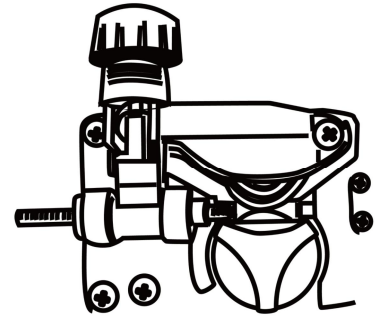
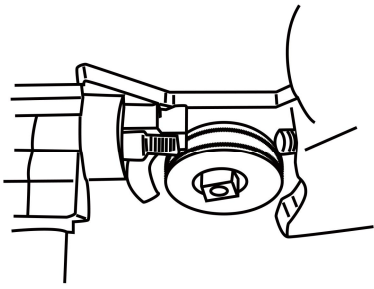
The wire coil should be rotated to loosen the wire. To prevent the wire from loosening, the new wire head is usually inserted into the fixed hole at the edge of the wire disk. To work normally and to prevent the bending of the wire stuck and not come out, please cut this part of wire which inserted into the fixed hole before.



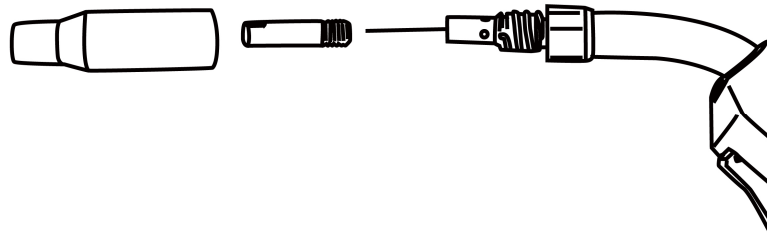
0.030" (0.8mm)/0.040" (1.0mm)diameter 4" (100mm 1kg) wire spool

According to the diameter of the wire, choose different wire feed roller. Knurled roller for flux cored wire. Please match diameter notes on the roller with the welding wire diameter. Loosen the pressure wheel nut, to pass through the guide wire tube into the wire feed wheel groove, adjust the pressure wheel pressure welding wire, guarantee the welding wire is not sliding, and not blocking while feeding the wire.

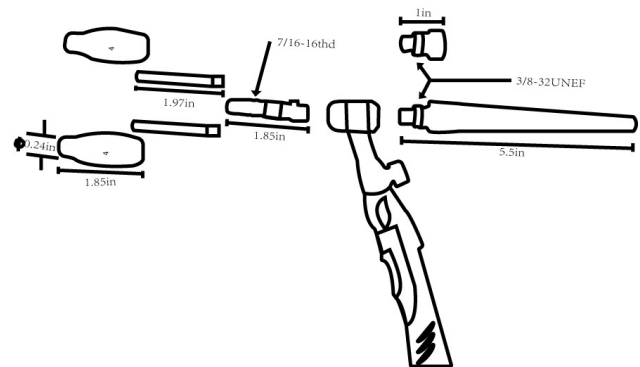
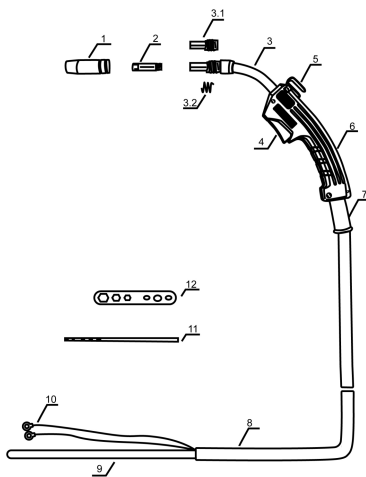
Roller size: external diameter ϕ 25mm/ internal diameter ϕ 7mm/ height 7.57mm



Put the wire into the gun. Unscrew the nozzle contact tip. And feed the wire through the torch. After the wire successfully go through. Please install the contact tip. For fluxed core wire.



2.2 Exploded view of MIG Torch and TIG Torch (TIG Torch not included in the parcel)

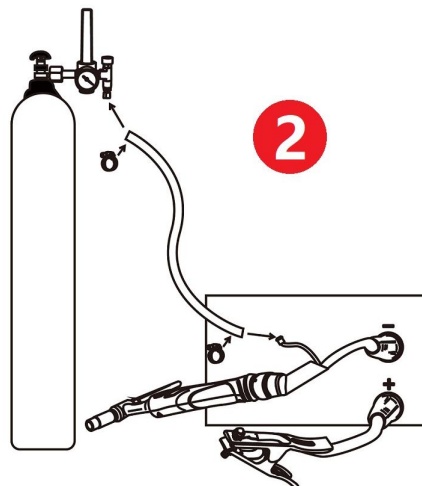


MIG Torch nozzle 1 and contact tip 2 are consumables. Please change when needed.

2.3 Gas shielded welding Installation.

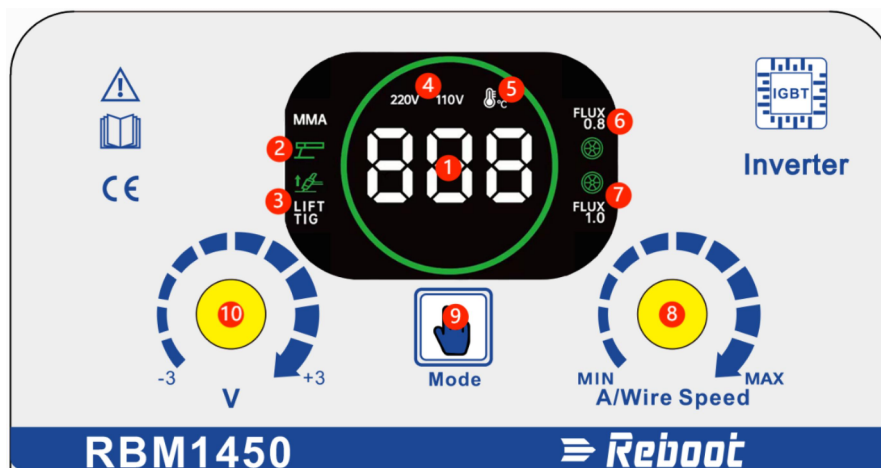
②LIFT TIG welding

The gas cylinder containing the argon gas decompression flow meter is closely connected with the gas tube on torch.



3 Operating instructions

3.1 Operation panel interface



1	Current and function display.
2	This area is on in Stick mode.
3	This light is on in LIFT TIG mode.
4	AC 120V / AC 240V: This light is on when the input voltage is 120V or 240V.
5	Over current or over heat protection light When the cutting load is overloaded and the output current of the machine is too large, the internal temperature of the machine is too high, and the machine fault light will be on. This is normal. The machine can recover after the heat dissipation becomes normal. Please restart the power supply; When damaged, the fault light will be on, in this case, the machine is abnormal and needs maintenance, please contact the supplier.
6	This area is on in FLUX 0.8.
7	This area is on in FLUX 1.0.
8	Current adjustment knob, please select the appropriate current size according to the workpiece material and thickness, the larger the current in mig mode, the faster the wire transmission speed.
9	Mode switch: MMA/Flux core 0.8 wire/Flux core 1.0 wire/LIFT-TIG.
10	Voltage fine-tuning knob, valid in mig mode

3.2 Welding operation instruction

MMA Manual welding operation procedures

There are two ways to connect the dc welder normally:

Positive connection: Welding pliers connected to the negative pole, workpiece connected to positive pole. Suitable for acid electrode.

negative connection: workpiece connected to the negative pole, Welding pliers connected to the positive pole. Suitable for basic electrode.

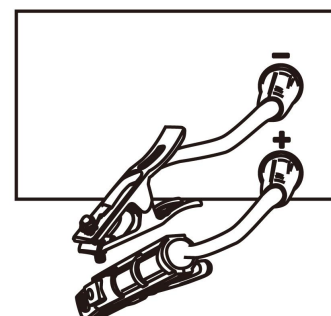
The welding function is selected according to the welding process requirements of the workpiece, incorrect data adjustment may cause arc instability, spatter and adhesion occur, we can change the polarity joint for different workpiece as above.

Make sure the cable is connected to the soldering pliers and the quick plug, Connect the quick plug to the corresponding fast socket, And tighten it clockwise. The ground clamp clamps the workpiece.

When the welding stop, operation [manual welding and gas protection welding switch key], Manual welding indicator light, into manual welding mode.

In Manual welding mode, adjust【Multifunctional data adjusting knob】The welding current can be changed, in【Multifunctional data display window】display.

The welding current range is 5A to maximum current 140A adjustment.



Operating procedures for MIG -

Gasless welding-flux cored wire

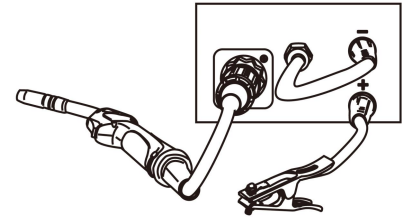
Welding wire Installation. (Refer to 2.1)

Please choose wire feed roller. Knurled roller for flux cored wire.

insert the fast plug of the ground wire in the front panel on the fast socket.

Check wire operation: press torch switch, the wire feeder will feed the wire through the torch tip.

Select MIG mode on the front control panel. After that, select the right material and diameter you are welding with. Adjust current according your workpiece thickness.

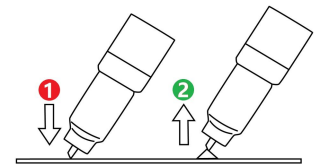
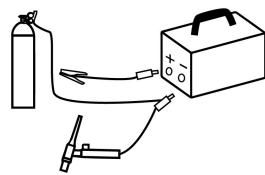


Operation of LIFT TIG function

Please follow installation draft to install the TIG torch and earth clamp. In Lift TIG welding mode, adjust【Current adjusting knob】The welding current can be changed. The welding current range is 5A to maximum current 140A adjustment.

TIG welding function are for thin workpiece welding or stainless steel welding. Usually choose Ar gas as protecting gas.

Connect the gas hose with gas tube on torch. Connect the TIG torch on negative plug. Connect the Earth cable on positive plug.



Fault display: OC light

Failure warning indication

Fault codes	Fault	Cause	Troubleshooting
E01	Overheat protection.	The welding machine is overheated.	Check whether the fan is rotating, let it rest for 5 minutes..
E02	Driver under-voltage protection.	The driving voltage of the power device IGBT is too low to avoid damage to the IGBT.	Turn off the machine and let it rest for 5 minutes.

When the welding load is overloaded and the output current of the machine is too large, the internal temperature of the machine is too high, and the machine fault light will be on. This is normal. The machine can recover after the heat dissipation becomes normal. Please restart the power supply; When damaged, the fault light will be on, in this case, the machine is abnormal and needs maintenance, please contact the supplier.

3.3 Welding environment and safety

Working surrounding

- a) Welding should be carried out in dry surroundings. The air humidity level should not be higher than 90%.
- b) The temperature should be between -10°C to 40°C.
- c) Don't use the welding machines in sunshine or rain. Keep it off water.
- d) Don't use the machines in the places of dust or corrosive air.
- e) MIG welding should not be carried out in places with quick air flow.

Safety norms

Protection circuit of over-voltage, over-current and over-heat circuits are designed in the welding machines. It will stop working automatically when the input voltage, output current or internal temperature exceed the rated value. But if the machines are excessively used, such as with input voltage higher than the rated, the machine might be damaged. Please pay close attention to the following matters.

Keep good ventilation!

The welding machines work with high welding current. Nature air flow can't reach the requirement of heat dissipation. So the fans are installed as cooling system to ensure stable performance.

Make sure the ventilation windows are not covered or blocked. The distance between the machines and things around should not be less than 0.3m. Good ventilation is good for welding performance and operational life.

Never over load!

Check the maximum rated current (according to the Duty Cycle chosen). Make sure the welding current is never higher than the rated value. Over current running will obviously shorten the operation life, even damage the machine.

Never over voltage!

The Input Voltage could be found in Technical data diagram. The auto-compensation function will keep the welding current in the rated range. If the input voltage exceed the permissible value, the machine would be damaged. Users should take protective measures in advance to avoid it.

Make sure earth connected before operation.

On the rear panel of welding machine, a screw for earth connecting would be found. It must be ground connected with cable whose section is bigger than 6mm² before operation, to avoid accidents caused by static or electricity leak.

3.4 Welding problems and solution

The phenomenon listed below may happen due to relevant accessories used, welding material, surroundings and power supply. Please improve surroundings and avoid these problems..

Arc starting difficulty. Arc interruption happens easily:

- a)Examine whether grounding wire clamp contacts with the work pieces well.
- b)Examine whether each joint has improper contact.

The output current fails to reach rated value:

The deviation of power voltage from rated value may cause that the output current does not accord with adjusted value. When the power voltage is lower than rated value, the maximum output current may be lower than rated value.

The current can not keep stable during operation:

This situation may relate to the following factors:

- a)The voltage of electric power network changes;
- b)Serious interference from electric power network or other electric facilities.

Gas vent in welds:

- c)Examine whether the gas supply circuit has leakage.
- d)Examine whether there is sundries such as oil, dirt, rust, paint etc. on the surface.

4 Trouble shooting and error checking

Notes: The following operations must be performed by qualified electricians with valid certifications. Before maintenance, you are suggested to contact local distributor to verify qualification.

Malfunctions	Solution
The meter show nothing; Fan does not rotate; No welding output	➤ Confirm the power switch is on. ➤ Power supply available for input cable. ➤ Check if the three phase commute bridge is damaged. ➤ There is malfunction occurs in the supplementary power source on control board (contact dealers).
The meter shows; Fan works normally; No welding output	➤ Check if all the sockets in the machine are connected well. ➤ There is open circuit or badness of connect at the joint of output terminal. ➤ The control cable on the torch is broken off or the switch is damaged. ➤ The control circuit is damaged.(contact to dealers)
the meter shows; Fan works normally; Abnormal indicator lights.	➤ It might be over-current protection, please turn off the power switch; restart the machine after the abnormal indicator light winked. ➤ It might be overheating protection, please wait for about 2-3 minutes until the machine renew without turn off the power switch. ➤ It might be multifunction of inverter circuit. (contact dealers)

Even the machine comes up with abnormal phenomenon such as welding unable, arc unstable or bad welding effect, it is still early to judge that there is malfunction on the machine. The above-mentioned abnormal phenomenon may be caused by some reasons. For example: tight parts loosen, forgetting to switch on, wrong set up, cable broken and gas rubber pipe cracked, etc. Therefore, please test and inspect these factors before deliver it back to the factory because a large number of troubles may be easily solved probably.

For this reason, an initial diagnosis list for general welding troubles is shown below. A trouble happened may be found in the column of "Abnormal items" on up-right of the list, please inspect and maintain for the corresponding items which have "○" mark in the column according to the following list respectively.

Initial problems diagnose

Area and Item to be Inspected and Maintained		Abnormal Items	No arc Starting	No Gas out	No Wire Feeding	Bad Arc Ignition	Unstable Arc	Dirt on Edge of Weld bead	Wire Stick to material	Wire Stick to Conductive Tip	Blowhole Formed
Distribution Boxes (Input Protection Devices)	➤ Turn on power supply or not? ➤ Fuse burnt out ➤ Connection joint loose		○	○	○	○	○	○			
Input Cable	➤ Examine whether the cable is cut off. ➤ Connection joint loose ➤ Over heat		○			○	○	○			
Welding Power Operation	➤ Turn on power supply or not? ➤ Phase Lacking		○	○	○	○	○	○	○	○	
Gas Cylinder and Gas Regulator	➤ Turn on gas supply ➤ Residual Amount of Gas in the cylinder ➤ Set value for flow ➤ Connection joint loose						○				○
Gas supply hose (the whole line from the high pressure cylinder to the weld gun)	➤ Connection joint loose ➤ Gas hose damaged										○
Wire Feeding Device	➤ Wire feeding wheel does not match with the diameter of wire in texturing tube ➤ Crackle on wire feeding wheel, groove blocked up or defect ➤ Too tight or loose of the handle ➤ Wire powder accumulated on the inlet of SUS pipe				○	○	○	○		○	
Weld Gun and Cable	➤ 1. Weld gun cable rolled up or over curved ➤ 2. Adaptability of conductive tip, wire feeding pipe and cable diameter Worn, blocked up or deformation, etc.					○	○	○		○	
Body of weld gun	➤ Loose connection of conductive tip, nozzle and nozzle contactor ➤ Contactor of weld gun body is not plunged in or tightened well							○			○
Power supply cable of weld gun as well as cable of switch control	➤ Break off (bending fatigue) ➤ Damaged by weighted drop		○	○	○		○		○		
Surface Condition of Parent material and length that wire stretches out	➤ Oil, dirty, rust and paint residues ➤ Too long length of wire stretched out					○	○	○	○		○
Output Cable	➤ Cross-section of cable that connects to parent material is not enough ➤ Loose connection of (+) , (-) output cable ➤ Bad electric conductivity of parent material					○	○	○			
Lengthened Cable	➤ Cross-section of cable is not enough ➤ It is rolled up or folded					○	○	○	○		
Work Condition for Welding	➤ Welding current, voltage, angle of weld gun, welding rate and wire length stretched out should be confirmed once again					○	○	○	○	○	

5 Service guarantee

This product is made of high quality material and great care has been taken in its manufacture. It is designed to give good performance provided it is properly operated and maintained. The product is sold subject to the understanding that if any defect in manufacture or material shall appear within 12 months from date of consumer sale, if any defect in main parts over 12 months, the warranty period is subject to country Consumer Law. Our Service will arrange for such defect to be rectified without charge under the following warranty items and conditions.

Warranty Terms and Conditions:

The defect is not due to use of the product for other than domestic purposes, or an incorrect voltage, or use of improper accessories, or contrary to operating instructions, or to accidental damage, misuse, neglect or inexperienced repair, or incorrect installation, or the product is excessively used for improper purposes other than daily consumption, or accessories belonging to the product, transportation.

Thank you for choosing our products. Please feel free to give your precious suggestions, we will make efforts to perfect our products and service.

Please register your after-sales service information in the following way to obtain the services and benefits you deserve.

North America: service@mirthtek.com

Europe: service-eu@mirthtek.com

Whatsapp: +86 18938887689