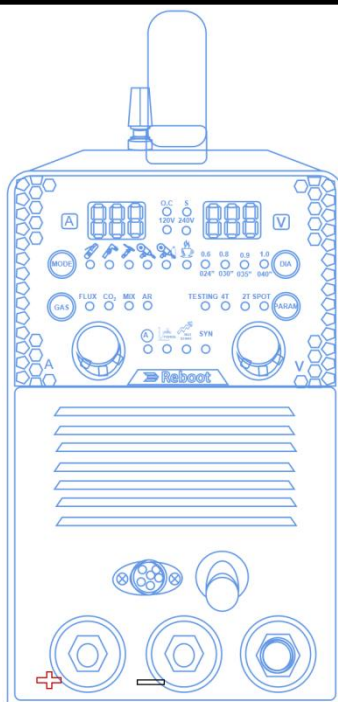




Operation Manual



RB360 Series

	1. Every unit and its accessories undergo comprehensive functional testing and parameter calibration prior to leaving the factory. Minor marks from testing may be present on the equipment, which is normal.
	2. Welding machines are high-power devices. If your circuit breaker has insufficient capacity, it may trip frequently. Please check whether other high-power appliances are operating on the same circuit, or reduce the output power of the equipment accordingly.
	3. Should you encounter any issues during operation, please do not hesitate to contact our service team. We are confident in providing you with a prompt and professional solution.
	4. For optimal performance, the use of genuine original accessories is highly recommended.



VIP -WELDER SERVICE CENTER

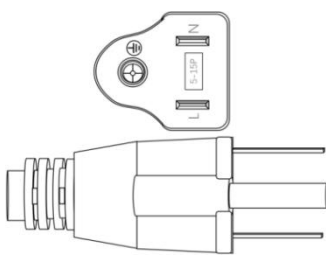
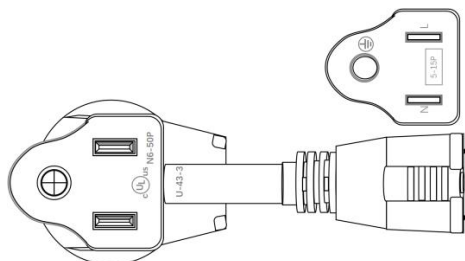
	Europe and UK	service-eu@mirthtek.com	
	North America	service@mirthtek.com	
	Sourth America and Others	nancy@weldvip-service.com	
	+86 18938887689		+86 18938887689
	Reboot Welding Solutions		+86 18923725124
	weldflowhub		https://www.rebootec.com

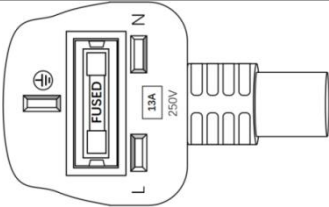
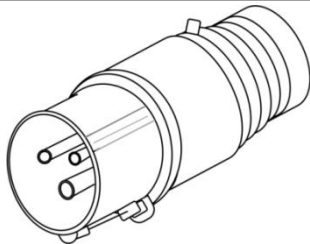
Contents

English	4
1.Product Brief Introduction	4
2.Control Panel	6
3.Changing Polarity	8
4.Operation Interface	9
5.Professional & Concise Manual	14
español	16
1.Breve descripción del producto	17
2.Panel de Control	18
3.Cambio de Polaridad	20
4.Interfaz de Operación	21
5. Manual Profesional y Conciso	27
français	30
1.Brève présentation du produit	31
2.Panneau de Commande	32
3.Changement de Polarité	34
4.Interface d'Opération	34
5.Manuel Professionnel et Concis	40
italiano	43
1.Breve presentazione del prodotto	44
2.Pannello di Controllo	45
3.Cambio della Polarità	47
4.Interfaccia Operativa	47
5.Manuale Professionale e Conciso	53
Deutsch	56
1.Kurze Produktbeschreibung	57
2.Bedienfeld	58
3.Wechsel der Polarität	60
4.Bedienoberfläche	60
5.Professionelles & Präzises Handbuch	66

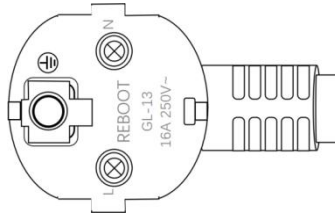
English

1.Product Brief Introduction

Technical Parameters							
			STICK MMA	CUT	LIFT TIG	MIG GASLESS	MIG GAS
	Circuit Breaker(A)	120V	30	23.4	22	34.5	34.5
		240V	23.6	19.7	18	24.7	24.7
	Current Range(A)	120V	20-100	15-25	20-110	20-110	20-110
		240V	20-120	15-30	20-130	20-130	20-130
	No load voltage (V)		68	330	-	62	62
	Duty cycle (%)		20		Wire feed speed(m/min)		2~15
	Insulation grade		F		Power factor		0.73
	Efficiency (%)		85		Protection Class		IP21S
	Weight(kg)		6.6		SIZE(mm)		
	America Plug				US Conversion Line		
					Compatible with 120V/240V NEMA plugs		
							
Important Safety Notice							
WARNING: Electrical Hazard Risk 							

To ensure safe operation of your equipment:	
1	When operating at maximum current, a circuit breaker with an insufficient current rating may trip. Please confirm that your circuit breaker is rated for 30 amps or higher.
2	Exercise caution when using the device until both of the above requirements are met. Safety first! If you are unsure, consult a qualified electrician to confirm the compatibility of the device with your electrical system.
British Plug: 16A Adapter replacement required for the included 13A plug	
13A 16A	
 	
Important Safety Notice	
	WARNING: Electrical Hazard Risk 
To ensure safe operation of your equipment:	
Plug Type	1 The welder is a high-power device. Using it at maximum current may cause the 13A plug fuse to blow. It is recommended to replace the existing 13A UK plug with a 16A UK plug.
	2 When operating at maximum current, a circuit breaker with an insufficient current rating may trip. Please confirm that your circuit breaker is rated for 30 amps or higher.
	3 Exercise caution when using the device until both of the above requirements are met. Safety first! If you are unsure, consult a qualified electrician to confirm the compatibility of the device with your electrical system.
	European Plug





Important Safety Notice



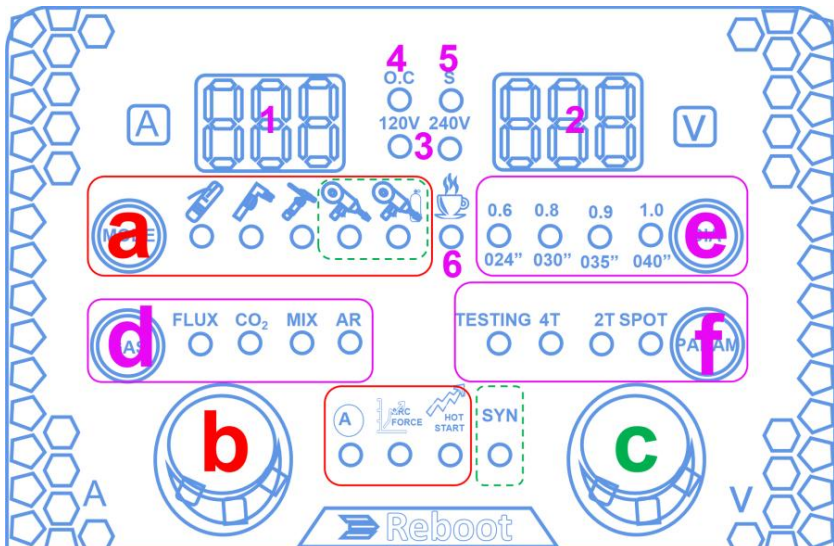
WARNING: Electrical Hazard Risk



To ensure safe operation of your equipment:

- 1 When operating at maximum current, a circuit breaker with an insufficient current rating may trip. Please confirm that your circuit breaker is rated for 30 amps or higher.
- 2 Exercise caution when using the device until both of the above requirements are met. Safety first! If you are unsure, consult a qualified electrician to confirm the compatibility of the device with your electrical system.

2.Control Panel

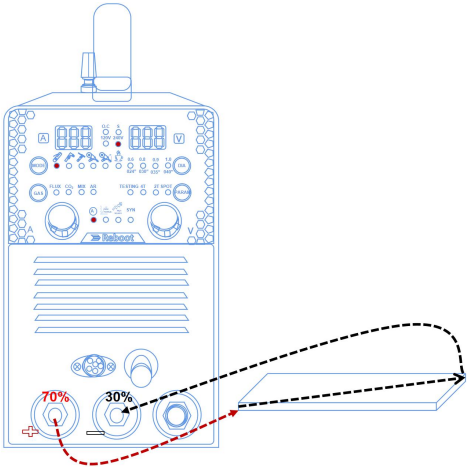


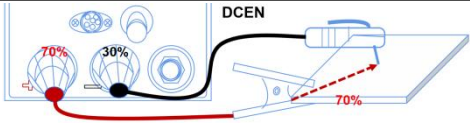
a		b	c	d	e	f
Mode Switching		Current Control	Voltage Control	Gas	DIA	PARAM
STICK MMA 	A	Selection Adjustment	-	-	-	-
	ARC FORCE	Selection				
	HOT START	Selection				
CUT 		Adjustment	Post-Flow Time Adjustment	-	-	TESTING
						4T
						2T
LIFT TIG 		Adjustment	Selection Adjustment	-	-	SPOT
MIG FCAW 	SYN	Adjustment	Selected SYN/MAN	FLUX	0.6mm	4T
			Fine Adjustment		0.8mm	2T
			Adjustment SPOT		0.9mm	SPOT
					1.0mm	
	MAN	Adjustment	Adjustment	-	-	-
MIG GMAW 	SYN	Adjustment	Selected SYN/MAN	CO ₂	0.6mm	4T
			Fine Adjustment		0.8mm	2T
			Selected SYN/MAN		0.9mm	SPOT
					1.0mm	
		Adjustment	Selected SYN/MAN	MIX	0.6mm	4T
			Fine Adjustment		0.8mm	2T
			Adjustment SPOT		0.9mm	SPOT
					1.0mm	
		Adjustment	Selected SYN/MAN	AR	1.0mm	4T
			Fine Adjustment			2T
			Adjustment			SPOT

			SPOT			
	MAN	Adjustment	Adjustment	-	-	-
1	Ammeter	Display welder's output current				
2	Voltmeter	Display welder's output voltage				
	Parameter Display	Parameter Value Display (Knob C): Shown for 3 seconds during adjustment.				
3	AC Input Voltage	Show machine input voltage 120V				
		Show machine input voltage 240V				
4	Warning Light	Machine Error				
5	"S" Light	The value indicates time measured in seconds.				
6	"REST" Light	Rest Alert: Activated after 40 minutes of cumulative operation per hour.				

3.Changing Polarity

In inverter welding, the output current flows from the positive electrode, through the workpiece, to the negative electrode. The positive pole possesses greater energy. Consequently, with DCEP (Direct Current Electrode Positive), the heat is concentrated on the electrode/gun side. With DCEN (Direct Current Electrode Negative), the heat is concentrated on the workpiece side.

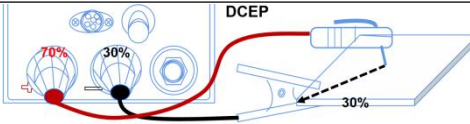




DCEN

Direct Current Electrode Negative

Tig/Lift Tig/Cut/MIG Gasless

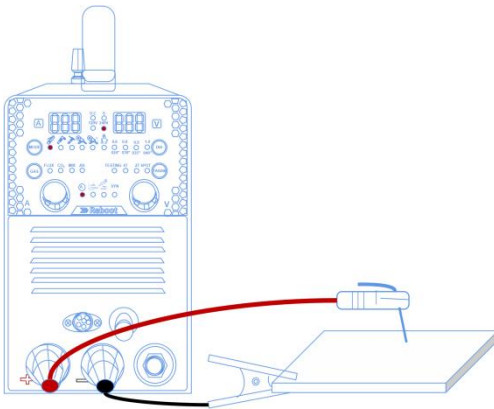
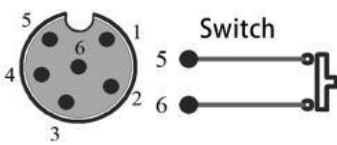
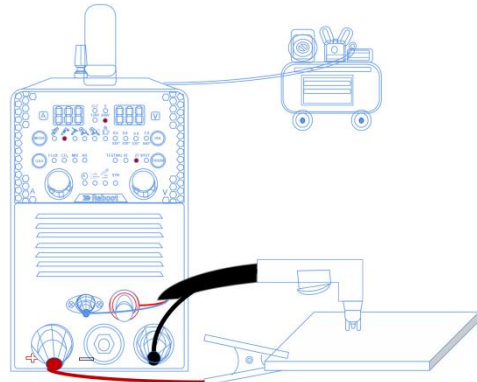
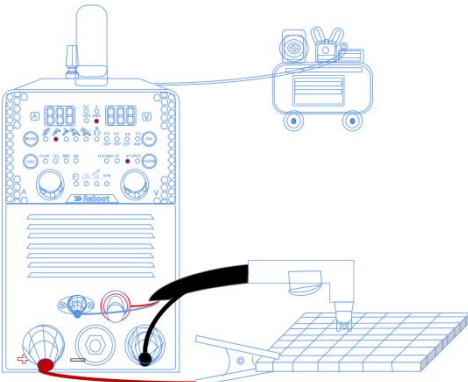


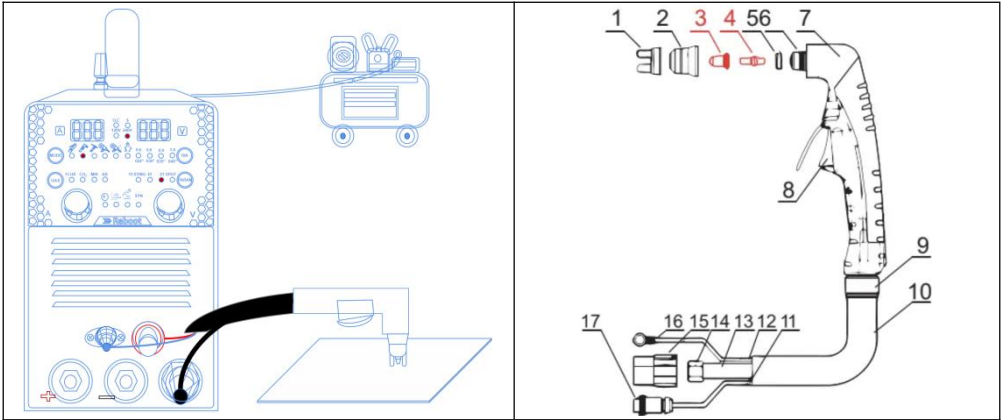
DCEP

Direct Current Electrode Positive

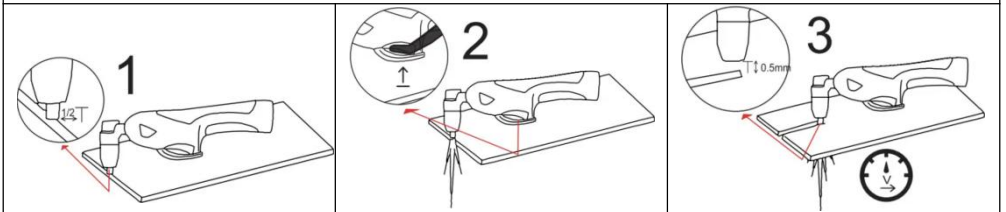
MMA/MIG Gas

4.Operation Interface

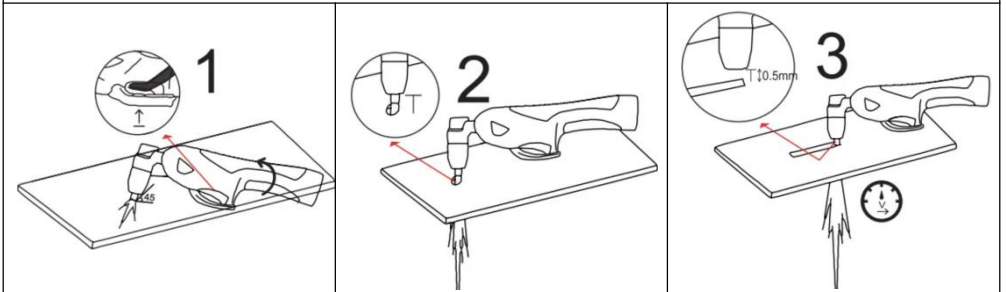
STICK/MMA/ARC -DCEP		
		1.adjustable Hot Start
		2.adjustable Arc Force
		3.built-in Anti-Stick function
		4.Stored electrodes exposed to moisture cause welding defects.
PLASMA CUTTING		
	1	Air Flow Required: 180-200 L/min
	2	Required Air Pressure: 60-75 psi
	3	PT40 Replacement Parts: nozzles; 3 with PT40 Electrodes; 4 with PT40
	4	6 Pin Aviation Plug
		6 Pin Aviation Plug with PT40 
Non-Contact Pilot Arc Cutting		Mesh Cutting
		
Earth Clamp-Free Cutting		PT40 Replace Parts: 3,4



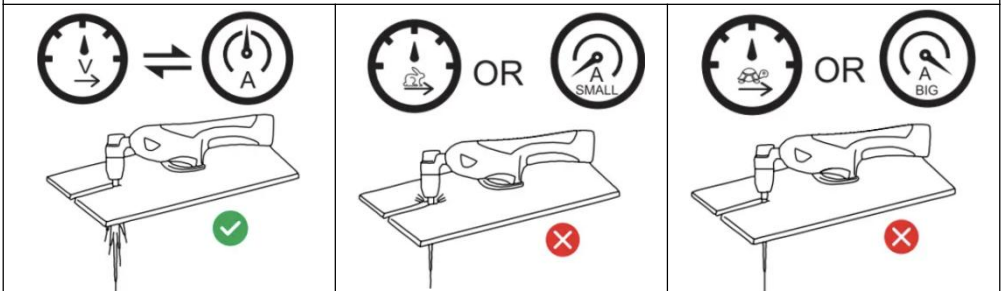
Edge Cutting



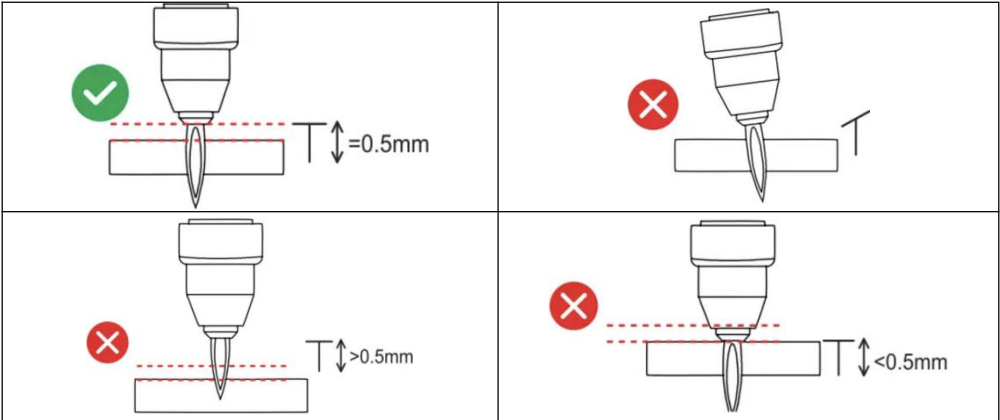
Piercing Cutting



The cutting speed must be properly matched to the material thickness and operating amperage during plasma cutting.

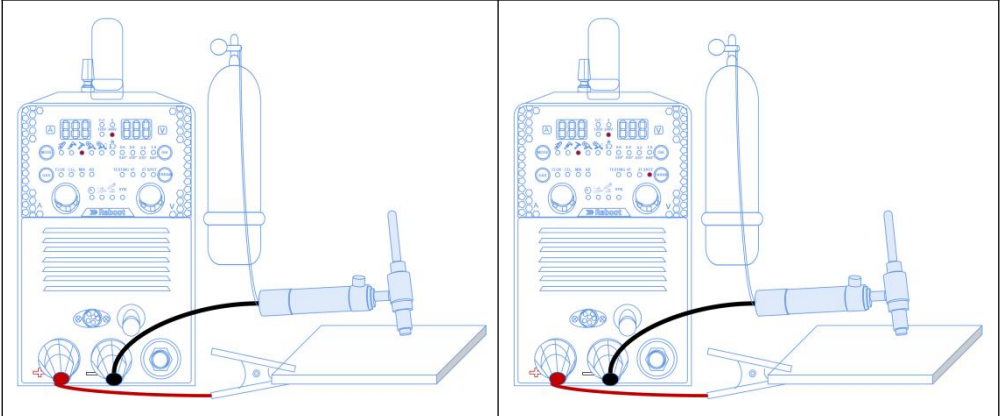


Torch angle and standoff distance critically affect cut quality in plasma cutting.



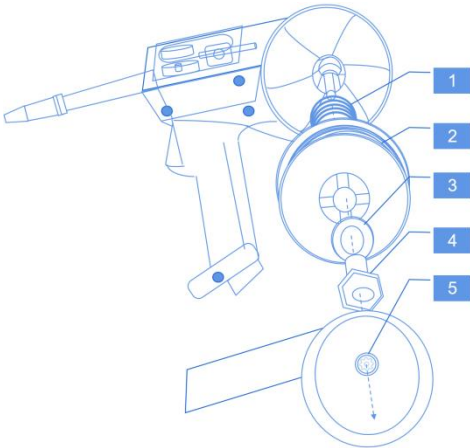
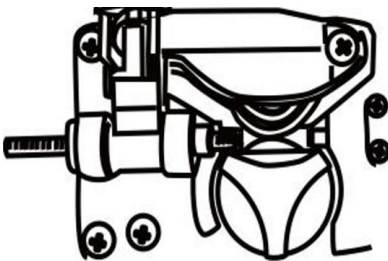
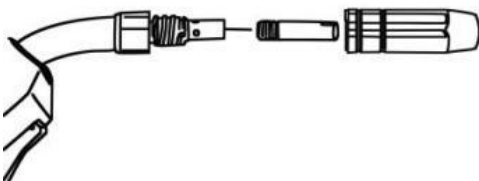
LIFT TIG -DCEN

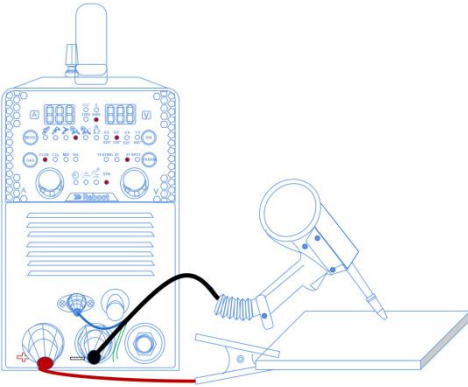
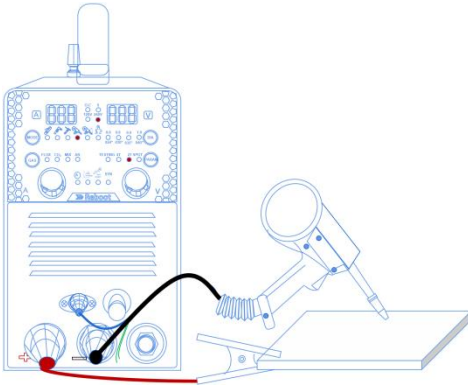
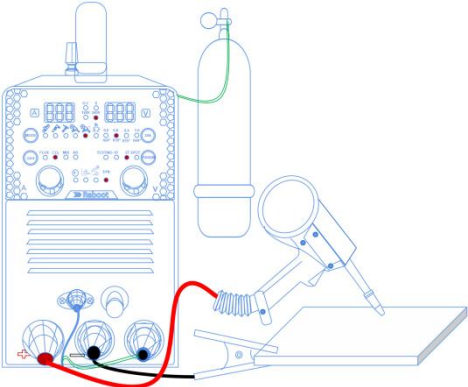
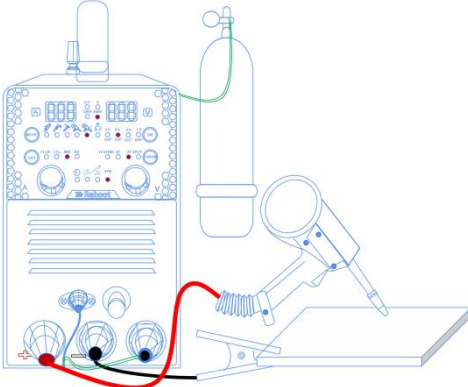
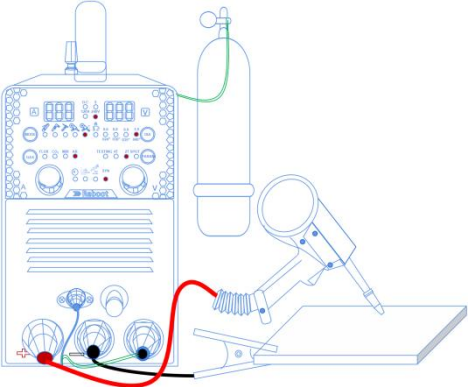
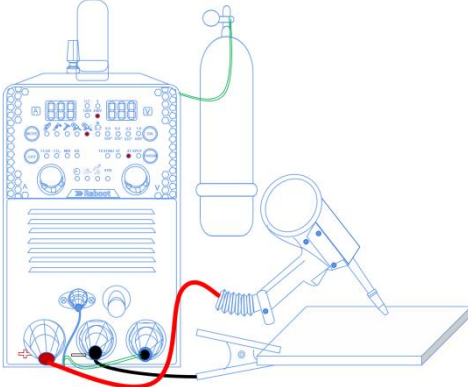
LIFT TIG Welding	LIFT TIG Spot Welding
-------------------------	------------------------------



Spool Gun

	1 10-25 mm² EURO Fast Lock Connector
	2 6 Pin Aviation Plug Switch Wire Feeder Short Circuit
	3 4×2.5mm High-Pressure Air Line
	4 M6 to Quick Connect Air Fitting This component is provided as standard equipment with the machine.

	Replacement Parts:			
	A1	Ceramic nozzle $\phi 12\text{mm}$	A2	Gas nozzle $\phi 12\text{mm}$
	B	Contact tip $\phi 0.6, 0.8, 0.9, 1.0\text{mm}/\text{M6}^*25$		
	C	Torch head		
	C1	Gas diffuser	C2	Nozzle spring
Welding Wire Install				
		1	Wire Anti-Recoil Spring	
		2	2 lb welding wire spool	
		3	Flat Washer	
		-This component will be removed from subsequent product versions.		
		4	Spacer Nut	
		-Future iterations will feature a consolidated design in the form of a standalone large nut.		
		5	Wire Spool Cover	
			Install the components in numerical order (1-5).	
Drive Roller				
		1	U Groove Drive Rolls for AL	
		2	V Groove Drive Rolls for GMAW	
		3	Knurled Drive Rolls for FCAW	
		4	Match the wire diameter to the drive roller groove.	
			To enhance user experience, future models will feature a universal drive roller compatible with all wire types.	
			Contact tip	
		For aluminum welding, use a contact tip one size larger.		
FCAW/Self-Shielded Flux-Cored (DCEN)				

SYN	NO SYN (Manual)
	
MIG/MAG/GMAW (DCEP)	
CO ₂ (100% CO ₂) SYN	MIX(75%Argon+25%CO ₂) SYN
	
AR (100% AR) for welding AL SYN	NO SYN (Manual)
	
Optimize Your Welding Operation	

1	Verify Shielding Gas	Ensure correct gas is used. Note: "MIX" denotes a 75% Argon / 25% CO2 blend.
2	Verify Drive Rolls	V-groove rolls for solid wire, knurled rolls for flux-cored wire, and U-groove rolls for aluminum wire.
3	Match Wire Size	Confirm wire diameter matches both the drive roll groove and contact tip.
4	Fit Amperage	Match the amperage setting to your workpiece material type and thickness.
5	Fine-Tune Voltage	Make minor voltage adjustments to achieve optimal weld parameter synergy.
6	Manual Mode	or specialized applications.
7	4T Mode	Activate 4T mode to reduce operator fatigue during extended welding.
8	Spot Welding	Employ the spot welding function for consistent weld nuggets.
9	Replace Consumables Regularly	Maintain peak arc performance and gas coverage by periodically replacing contact tips, nozzles, and electrodes.

5. Professional & Concise Manual

MAINTENANCE, TROUBLESHOOTING & FAULT ANALYSIS	
1	Preventive Maintenance
1.1	Regular Inspection: Periodically inspect all internal wiring connections for secure contact and correct routing. Check for corrosion or looseness, especially on plug-in connectors. Clean corrosion with sandpaper, reconnect, and secure fasteners.
1.2	Cleaning: Use clean, dry compressed air at moderate pressure to remove dust buildup. If used in smoky or polluted environments, clean the interior daily.
1.3	Moisture Protection: Prevent water or moisture ingress. If occurs, dry the unit thoroughly. Verify insulation integrity with a megohmmeter before reactivation.

1.4	Cable Inspection: Regularly check all cables for insulation damage. Repair with tape or replace immediately.		
1.5	Storage: For extended inactivity, repackage and store in a dry environment.		
	CAUTION:ALL MAINTENANCE MUST BE PERFORMED BY A QUALIFIED ELECTRICIAN WITH THE MACHINE DISCONNECTED FROM THE POWER SUPPLY.		
2	Troubleshooting Guide		
Symptom		Possible Cause	Corrective Action
No Power		Power switch OFF; No supply voltage.	1. Verify power switch is ON.
			2. Confirm mains supply voltage is present.
Unstable Arc / Fluctuating Current		Poor quality/oxidized consumables;Loose connections.	1. Use quality consumables; clean rust.
			2. Check and secure all connections (plugs, terminals).
No Output (Display Fan OK)		1. Internal connection fault.	1. Check internal plug-in wires.
		2. Output circuit open.	2. Inspect output cable connections.
		3. Thermal protection active.	3. Allow unit to cool; check thermal switch.
Excessive Spatter		Incorrect polarity.	Reverse the output polarity (electrode holder vs. work clamp).
Overheating Torch		Torch rated below operating current.	Replace with a higher-rated torch.
3	Welding Issue Diagnostics & Resolution		
Phenomena may relate to accessories, gas, environment, or power supply.			
Issue: Difficulty starting arc / Arc instability.			
Cause: Oxidized consumables; Grid voltage fluctuation; Severe EMI.			
Action: Improve consumable quality/storage; Check power source stability.			
For SMAW: Try reversing the polarity of the electrode holder and work clamp.			
WARNING: IF THE PROBLEM PERSISTS, CONTACT YOUR SUPPLIER OR FUERMU CUSTOMER SERVICE. DO NOT ATTEMPT INTERNAL REPAIRS WITHOUT PROPER QUALIFICATION.			
This document is subject to change without notice due to continuous product improvement.			

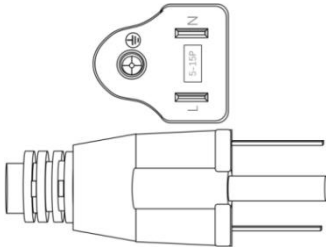
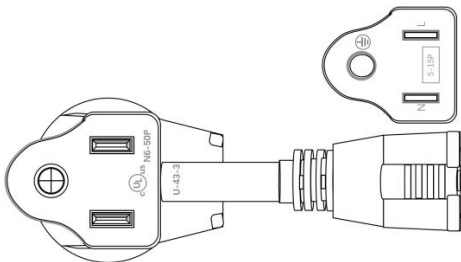
	1.Cada unidad y sus accesorios se someten a pruebas funcionales exhaustivas y calibración de parámetros antes de salir de fábrica. Pueden presentarse pequeñas marcas de prueba en el equipo, lo cual es normal.
	2.Las máquinas de soldar son dispositivos de alta potencia. Si su interruptor automático tiene capacidad insuficiente, podría dispararse con frecuencia. Verifique si hay otros aparatos de alta potencia funcionando en el mismo circuito, o reduzca la potencia de salida del equipo según corresponda.
	3.Si encuentra algún problema durante la operación, no dude en contactar a nuestro equipo de servicio. Estamos seguros de poder brindarle una solución rápida y profesional.
	4.Para un rendimiento óptimo, se recomienda encarecidamente el uso de accesorios originales genuinos.



VIP - CENTRO DE SERVICIO PARA SOLDADORAS

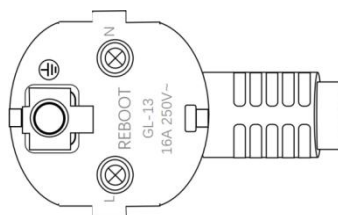
	Europa y Reino Unido	service-eu@mirthtek.com	
	América del Norte	service@mirthtek.com	
	América del Sur y Otros	nancy@weldvip-service.com	
	+86 18938887689		+86 18938887689
	Reboot Welding Solutions		+86 18923725124
	weldflowhub		https://www.rebootec.com

1.Breve descripción del producto

Parámetros técnicos							
			STICK MMA	CORTE	LIFT TIG	MIG SIN GAS	MIG CON GAS
	Interruptor automático (A)	120V	30	23.4	22	34.5	34.5
		240V	23.6	19.7	18	24.7	24.7
	Rango de corriente	120V	20-100	15-25	20-110	20-110	20-110
		240V	20-120	15-30	20-130	20-130	20-130
	Tensión en vacío (V)		68	330	-	62	62
	Ciclo de trabajo (%)		20		Velocidad de avance del alambre (m/min)		2~15
	Grado de aislamiento		F		Factor de potencia		0.73
	Eficiencia (%)		85		Clase de protección		IP21S
	Peso (kg)		6.6		Dimensiones (mm)		
Enchufe Americano				Cable de Conversión EU/US			
				Compatible con enchufes NEMA 120V/240V			
							
Aviso Importante de Seguridad							
	ADVERTENCIA: Riesgo de Peligro Eléctrico						

Para garantizar el funcionamiento seguro de su equipo:	
1	Al operar a corriente máxima, un interruptor automático con una capacidad de corriente insuficiente puede dispararse. Confirme que su interruptor automático esté clasificado para 30 amperios o más.
2	Extreme la precaución al usar el dispositivo hasta que se cumplan ambos requisitos anteriores. ¡La seguridad es primero! Si no está seguro, consulte a un electricista calificado para confirmar la compatibilidad del dispositivo con su sistema eléctrico.

Enchufe Europeo



Aviso Importante de Seguridad



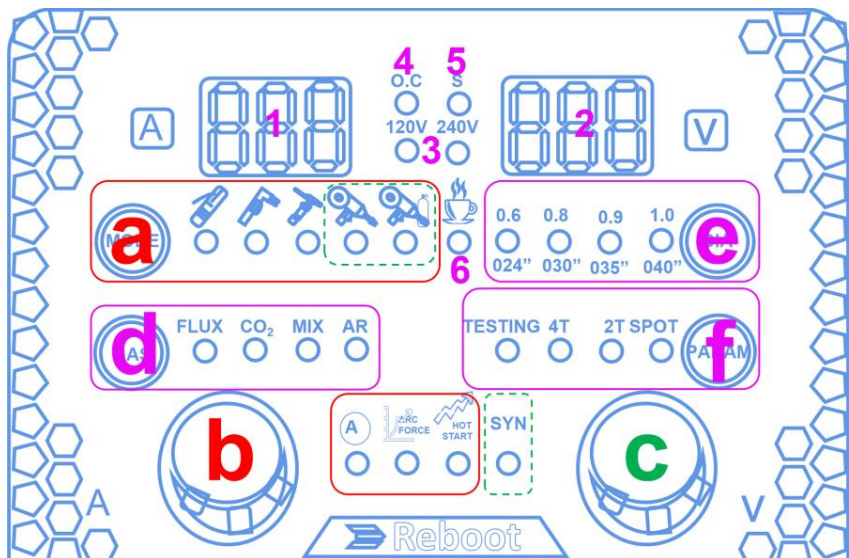
ADVERTENCIA: Riesgo de Peligro Eléctrico



Para garantizar el funcionamiento seguro de su equipo:

1	Al operar a corriente máxima, un interruptor automático con una capacidad de corriente insuficiente puede dispararse. Confirme que su interruptor automático esté clasificado para 30 amperios o más.
2	Extreme la precaución al usar el dispositivo hasta que se cumplan ambos requisitos anteriores. ¡La seguridad es primero! Si no está seguro, consulte a un electricista calificado para confirmar la compatibilidad del dispositivo con su sistema eléctrico.

2.Panel de Control



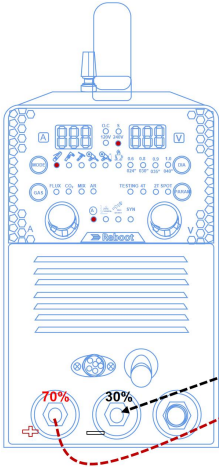
a		b	c	d	e	f
Mode		Control de Corriente	Control de Voltaje	Gas	DIA	PARAM
STICK MMA 	A	Selección Ajuste	-	-	-	-
	Fuerza de Arco	Selección				
	Arranque en Caliente	Selección				
Corte 		Ajuste	Tiempo de Postflujo Ajuste	-	-	TESTING
						4T
						2T
LIFT TIG 		Ajuste	Selección Ajuste	-	-	SPOT
MIG con Alambre Tubular (FCAW)	SYN	Ajuste	Selección “SYN/MAN”	FLUX	0.6mm	4T
			Ajuste Fino		0.8mm	2T
			Ajuste “SPOT”		0.9mm	SPOT
					1.0mm	

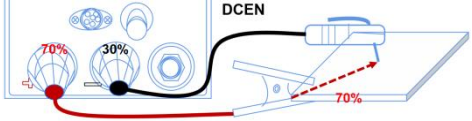
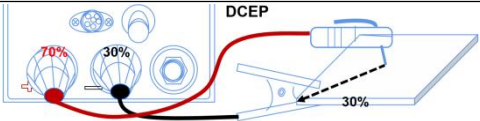
	MAN	Ajuste	Ajuste	-	-	-
MIG con Gas (GMAW) 	SYN	Ajuste	Selección “SYN/MAN”	CO ₂	0.6mm	4T
			Ajuste Fino		0.8mm	2T
			Selección “SYN/MAN”		0.9mm	SPOT
					1.0mm	
		Ajuste	Selección “SYN/MAN”	MIX	0.6mm	4T
			Ajuste Fino		0.8mm	2T
			Ajuste “SPOT”		0.9mm	SPOT
					1.0mm	
		Ajuste	Selección “SYN/MAN”	AR	1.0mm	4T
			Ajuste Fino			2T
			Ajuste “SPOT”			SPOT
	MAN	Ajuste	Ajuste	-	-	-
1	Amperímetro		Muestra la corriente de salida de la soldadora			
2	Voltímetro		Muestra el voltaje de salida de la soldadora			
	Visualización de Parámetros		Visualización del Valor del Parámetro (Mando C): Se muestra durante 3 segundos al ajustar.			
3	Voltaje de Entrada CA		Muestra el voltaje de entrada de la máquina: 120V			
			Muestra el voltaje de entrada de la máquina: 240V			
4	Luz de Advertencia		Error de la Máquina			
5	Luz "S"		El valor indica el tiempo medido en segundos.			
6	Luz "DESCANSO" (REST)		Alerta de Descanso: Se activa después de 40 minutos de funcionamiento acumulado por hora.			

3.Cambio de Polaridad

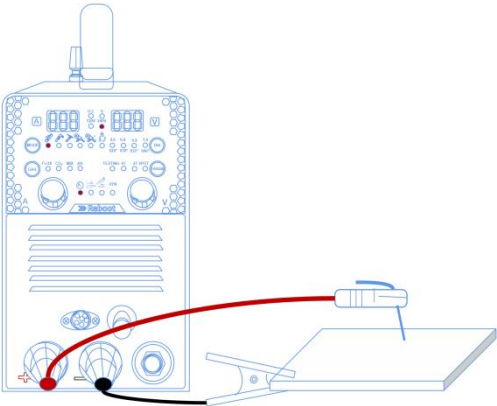
En la soldadura por inversor, la corriente de salida fluye desde el electrodo positivo, a través de la pieza de trabajo, hasta el electrodo negativo. El polo positivo posee mayor energía. En consecuencia, con DCEP (Corriente Directa

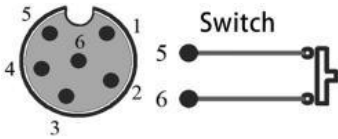
Electrodo Positivo), el calor se concentra en el lado del electrodo/pistola. Con DCEN (Corriente Directa Electrodo Negativo), el calor se concentra en el lado de la pieza de trabajo.



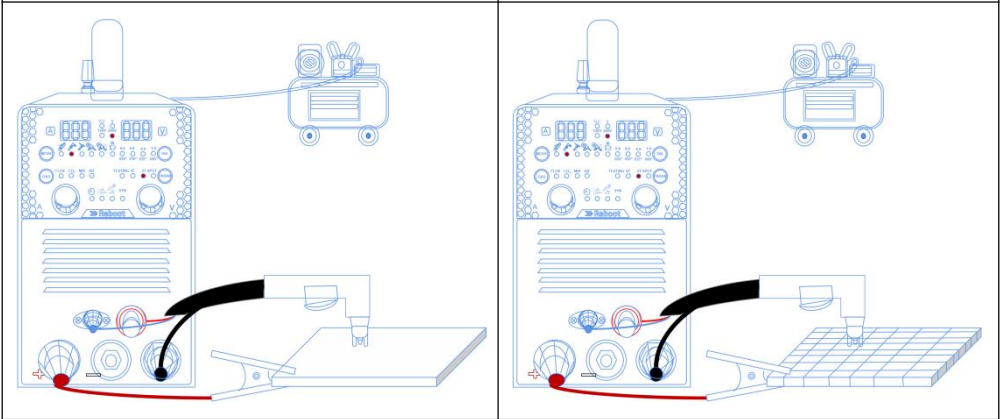

DCEN
Corriente Directa Electrodo Negativo
TIG / Lift TIG / Corte / MIG sin gas

DCEP
Corriente Directa Electrodo Positivo
MMA (Electrodo) / MIG con gas

4.Interfaz de Operación

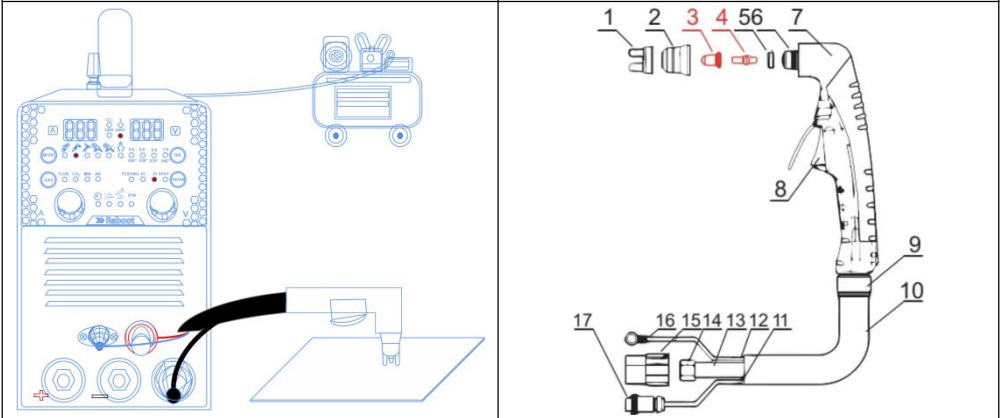
STICK/MMA/ARCO - DCEP		
		1.Arranque en Caliente ajustable
		2.Fuerza de Arco ajustable
		3.Función Antipor adherencia integrada
		4.Los electrodos almacenados expuestos a la humedad causan defectos de soldadura.
CORTE POR PLASMA		
1	Flujo de Aire Requerido: 180-200 L/min	Conector de Aviación de 6 Pines
2	Presión de Aire Requerida: 60-75 psi	
3	Piezas de Repuesto PT40:	

		Boquillas; 3 incluidos con PT40	
		Electrodos; 4 incluidos con PT40	
	4	Conector de Aviación de 6 Pines	

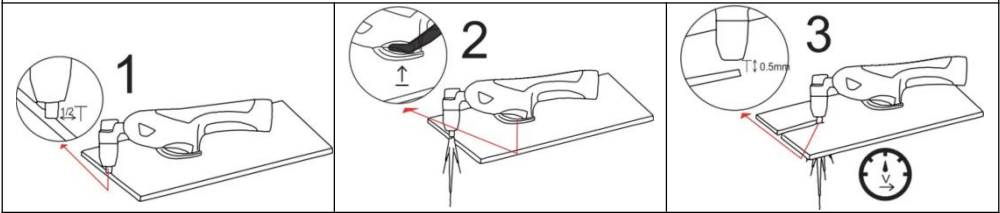
Corte con Arco Piloto sin Contacto	Corte de Malla
---	-----------------------



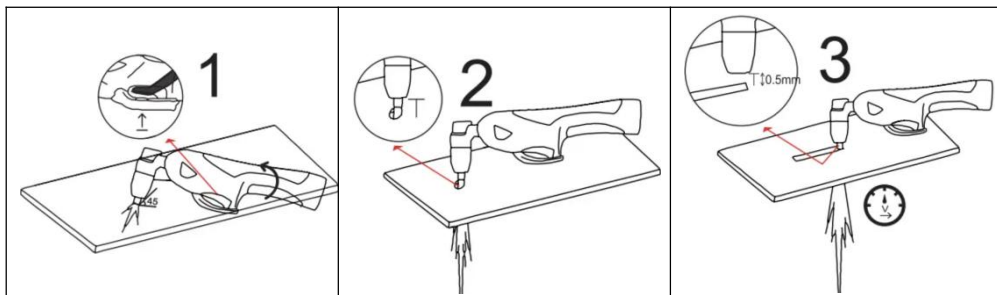
Corte sin Pinza de Tierra	Piezas de Repuesto PT40: 3,4
----------------------------------	-------------------------------------



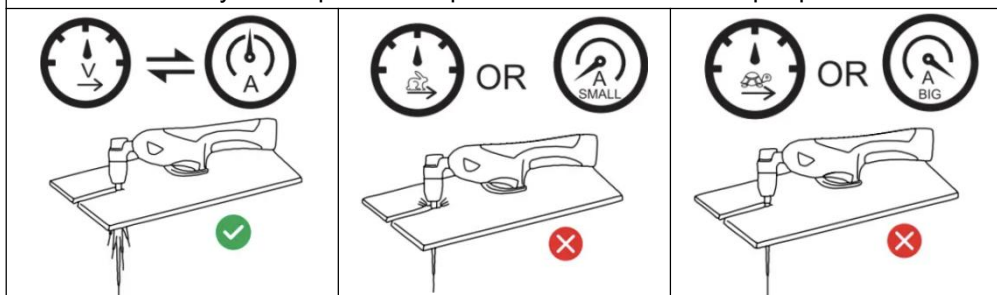
Corte de Bordes		
------------------------	--	--



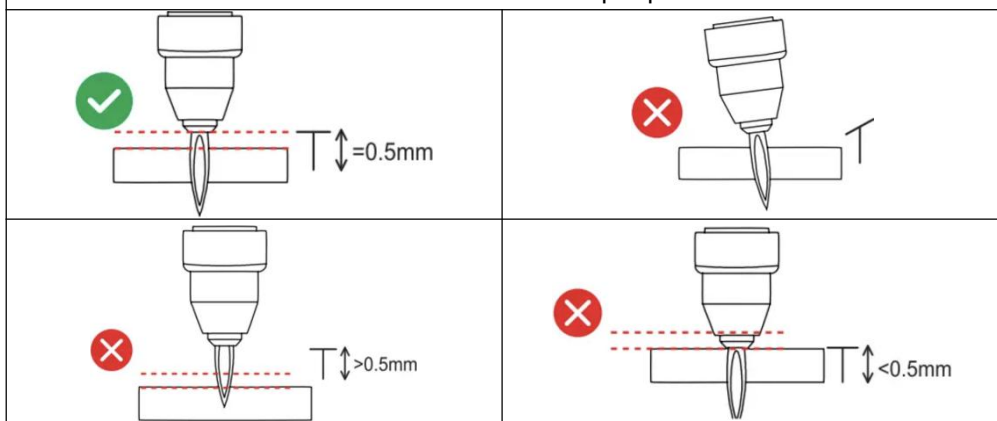
Corte por Perforación		
------------------------------	--	--



La velocidad de corte debe corresponderse adecuadamente con el espesor del material y los amperios de operación durante el corte por plasma.



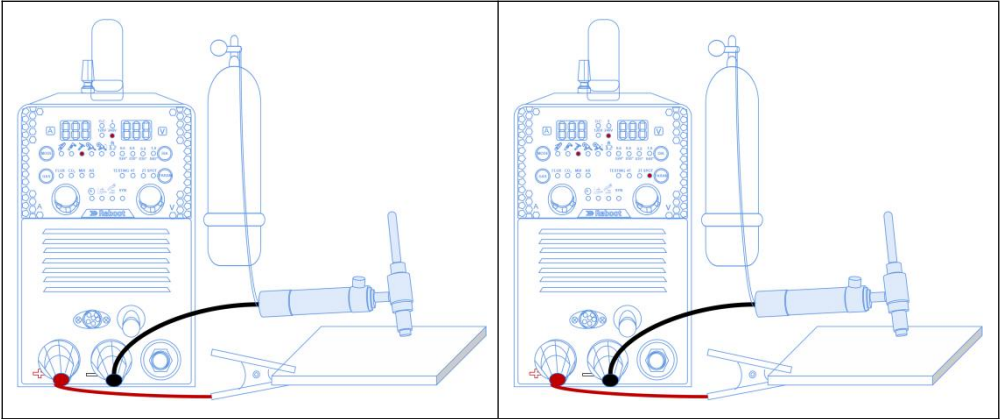
El ángulo de la antorcha y la distancia de separación afectan críticamente la calidad del corte en el corte por plasma.



LIFT TIG - DCEN

Soldadura LIFT TIG

Soldadura por Puntos LIFT TIG



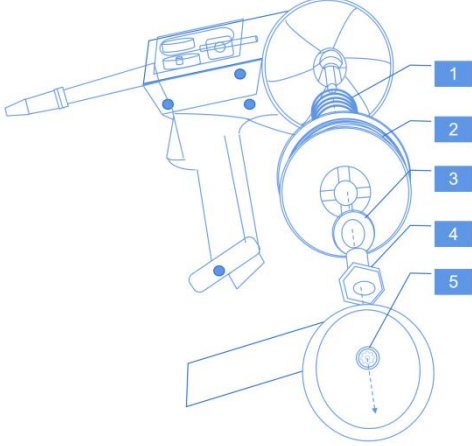
Pistola de Alimentación por Carrete (Spool Gun)

	1	Conector Rápido EURO 10-25 mm ²
	2	Conector de Aviación de 6 Pines
	3	Línea de Aire a Alta Presión 4×2.5mm
	4	Adaptador de Aire de Rápido Acople M6
	Este componente se suministra como equipo estándar con la máquina.	

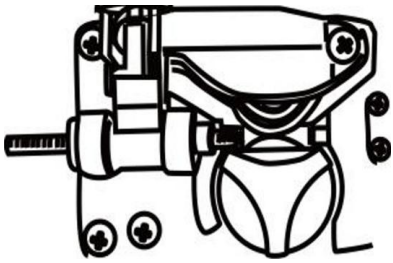
	Piezas de Repuesto:			
	A1	Boquilla Cerámica $\varnothing$ 12mm	A2	Boquilla de Gas $\varnothing$ 12mm
	B	Punta de Contacto $\varnothing$ 0.6,0.8,0.9,1.0mm/M6 * 25		
	C	Cabezal de Antorcha		
	C1	Difusor de Gas	C2	Resorte de la Boquilla

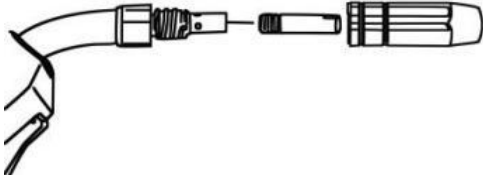
Instalación del Alambre de Soldar

	Instale los componentes en orden numérico (1-5).
--	--

	1	Resorte Antirretroceso del Alambre
	2	Carrete de Alambre de Soldar de 2 lb (~0.9 kg)
	3	Arandela Plana
	4	Este componente será eliminado en versiones posteriores del producto.
	4	Tuerca Separadora
Las futuras iteraciones contarán con un diseño consolidado en forma de una sola tuerca grande.		
	5	Tapa del Carrete de Alambre

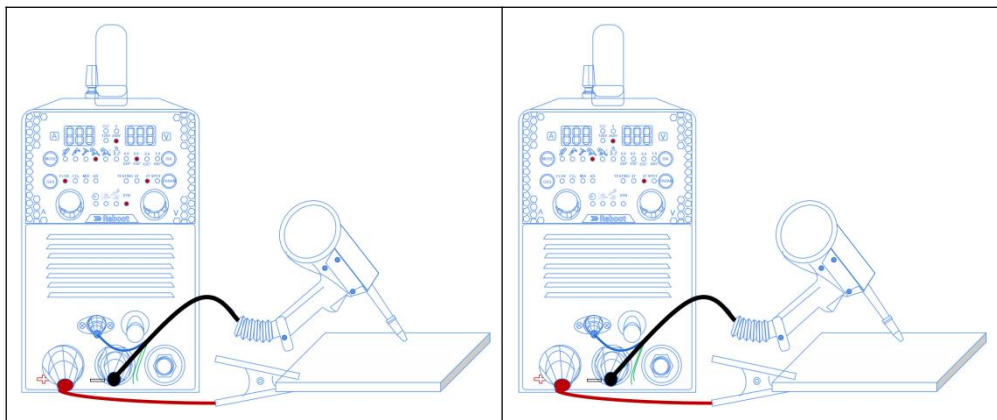
Rodillos de Impulsión

	1	Rodillos de Impulsión con Ranura en U para Aluminio
	2	Rodillos de Impulsión con Ranura en V para GMAW
	3	Rodillos de Impulsión Estriados para FCAW
	4	Haga coincidir el diámetro del alambre con la ranura del rodillo impulsor.
	💡	Para mejorar la experiencia del usuario, los futuros modelos contarán con un rodillo impulsor universal compatible con todos los tipos de alambre.

	Punta de Contacto	
	💡	Para soldadura de aluminio, use una punta de contacto de un tamaño mayor.

FCAW/Con Núcleo de Fundente Autoprotegido (DCEN)

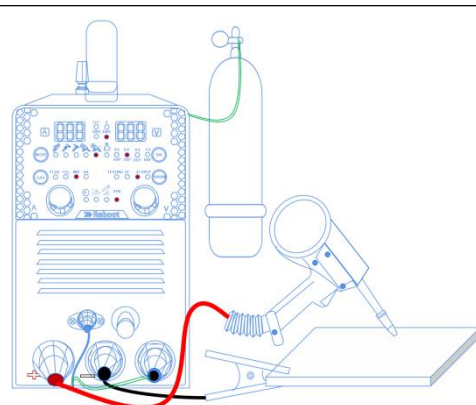
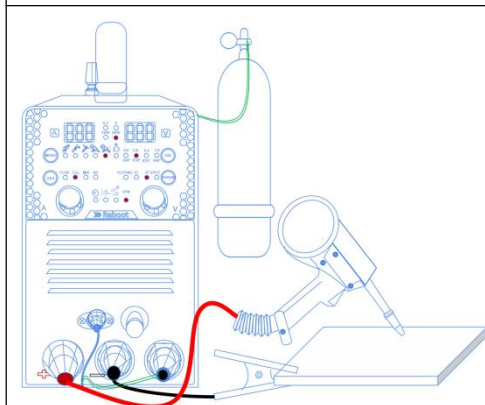
SYN	NO SYN (Manual)
-----	------------------



MIG/MAG/GMAW (DCEP)

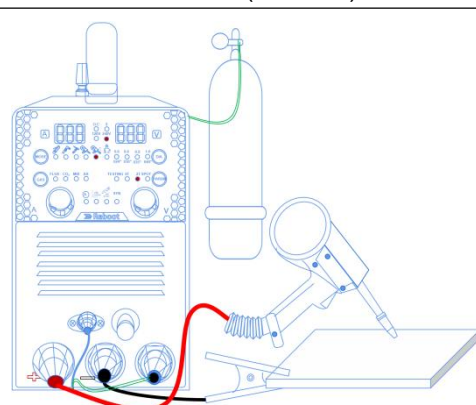
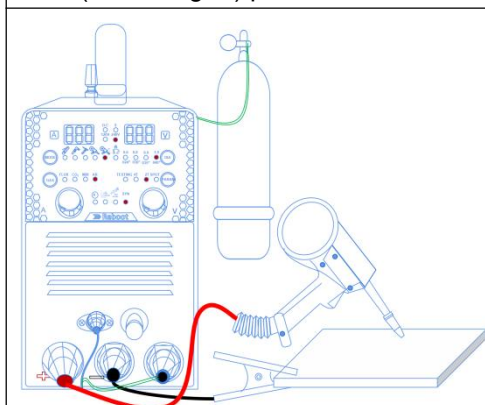
CO₂ (100% CO₂) SYN

MIX(75%Argon+25%CO₂) SYN



AR (100% Argón) para soldar AL SIN

NO SYN (Manual)



Optimice su Operación de Soldadura

1	Verifique el Gas de	Asegúrese de usar el gas correcto. Nota: "MIX"
---	---------------------	--

	Protección	denota una mezcla de 75% Argón / 25% CO ₂ .
2	Verifique los Rodillos de Impulsión	Rodillos con ranura en V para alambre sólido, rodillos estriados para alambre con núcleo de fundente y rodillos con ranura en U para alambre de aluminio.
3	Haga Coincidir el Tamaño del Alambre	Confirme que el diámetro del alambre coincida tanto con la ranura del rodillo impulsor como con la punta de contacto.
4	Ajuste la Amperaje	Ajuste la configuración de amperaje al tipo y espesor del material de su pieza de trabajo.
5	Afine la Tensión	Realice ajustes menores de voltaje para lograr una sinergia óptima de los parámetros de soldadura.
6	Modo Manual	Para aplicaciones especializadas.
7	Modo 4T	Active el modo 4T para reducir la fatiga del operador durante soldaduras prolongadas.
8	Soldadura por Puntos	Emplee la función de soldadura por puntos para conseguir núcleos de soldadura consistentes.
9	Reemplace los Consumibles Regularmente	Mantenga el rendimiento máximo del arco y la cobertura de gas reemplazando periódicamente puntas de contacto, boquillas y electrodos.

5. Manual Profesional y Conciso

MANTENIMIENTO, RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS Y ANÁLISIS DE FALLAS	
1	Mantenimiento Preventivo
1.1	Inspección Periódica: Inspeccione periódicamente todas las conexiones de cableado interno para verificar contacto seguro y correcto trazado. Verifique corrosión o flojedad, especialmente en conectores enchufables. Limpie la corrosión con papel de lija, vuelva a conectar y asegure los sujetadores.
1.2	Limpieza: Use aire comprimido limpio y seco a presión moderada para eliminar acumulación de polvo. Si se usa en ambientes con humo o contaminados, limpie el interior diariamente.
1.3	Protección contra la Humedad: Evite la entrada de agua o humedad. Si ocurre, seque la unidad completamente. Verifique la integridad del

	aislamiento con un megóhmetro antes de reactivarla.	
1.4	Inspección de Cables: Revise regularmente todos los cables en busca de daños en el aislamiento. Repare con cinta aislante o reemplace inmediatamente.	
1.5	Almacenamiento: Para periodos prolongados de inactividad, reempaque y almacene en un ambiente seco.	
	PRECAUCIÓN: TODO EL MANTENIMIENTO DEBE SER REALIZADO POR UN ELECTRICISTA CALIFICADO CON LA MÁQUINA DESCONECTADA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN.	
2	Guía de Resolución de Problemas	
Síntoma	Causa Posible	Acción Correctiva
Sin Energía	Interruptor de encendido APAGADO; Sin tensión de suministro.	1. Verifique que el interruptor de encendido esté ENCENDIDO.
		2. Confirme que haya tensión en la red eléctrica.
Arco Inestable / Corriente Fluctuante	Consumibles de mala calidad/oxidados; Conexiones flojas.	1. Use consumibles de calidad; limpie el óxido.
		2. Revise y asegure todas las conexiones (enchufes, terminales).
Sin Salida (Ventilador y Pantalla OK)	1.Fallo en conexión interna.	1. Revise cables enchufables internos.
	2.Circuito de salida abierto.	2. Inspeccione conexiones del cable de salida.
	3.Protección térmica activada.	3. Permita que la unidad se enfríe; revise el interruptor térmico.
Chispas Excesivas	Polaridad incorrecta.	Invierta la polaridad de salida (portaelectrodo vs. pinza de masa).
Antorcha Sobrecalenta da	Antorcha de amperaje nominal inferior a la corriente de operación.	Reemplácela con una antorcha de amperaje nominal superior.
3	Diagnóstico y Resolución de Problemas de Soldadura	
Los fenómenos pueden estar relacionados con accesorios, gas, entorno o fuente de alimentación.		
Problema: Dificultad para iniciar el arco / Inestabilidad del arco.		

Causa: Consumibles oxidados; Fluctuación del voltaje de la red; Interferencia electromagnética (EMI) severa.

Acción: Mejore la calidad/almacenamiento de consumibles; Verifique la estabilidad de la fuente de alimentación.

Para SMAW (Electrodo): Pruebe invertir la polaridad del portaelectrodo y la pinza de masa.

ADVERTENCIA: SI EL PROBLEMA PERSISTE, CONTACTE A SU PROVEEDOR O AL SERVICIO AL CLIENTE DE FUERMU. NO INTENTE REPARACIONES INTERNAS SIN LA CALIFICACIÓN ADECUADA.

Este documento está sujeto a cambios sin previo aviso debido a la mejora continua del producto.

français

	1. Chaque unité et ses accessoires subissent des tests fonctionnels complets et un étalonnage des paramètres avant de quitter l'usine. De légères traces de test peuvent être présentes sur l'équipement, ce qui est normal.
	2. Les soudeuses sont des appareils de haute puissance. Si votre disjoncteur a une capacité insuffisante, il peut déclencher fréquemment. Veuillez vérifier si d'autres appareils haute puissance fonctionnent sur le même circuit, ou réduisez la puissance de sortie de l'équipement en conséquence.
	3. Si vous rencontrez des problèmes pendant l'utilisation, n'hésitez pas à contacter notre équipe de service. Nous sommes confiants dans notre capacité à vous fournir une solution rapide et professionnelle.
	4. Pour des performances optimales, l'utilisation d'accessoires originaux authentiques est fortement recommandée.



VIP - CENTRE DE SERVICE POUR SOUDEUSES

	Europe et Royaume-Uni	service-eu@mirthtek.com	
	Amérique du Nord	service@mirthtek.com	
	Amérique du Sud et Autres	nancy@weldvip-service.com	
	+86 18938887689		+86 18938887689
	Reboot Welding Solutions		+86 18923725124
	weldflowhub		https://www.rebootec.com

Lors d'un fonctionnement à l'intensité maximale, un disjoncteur avec une capacité de courant insuffisante peut déclencher. Veuillez confirmer que votre disjoncteur est évalué pour 30 ampères ou plus.

2	Faites preuve de prudence lors de l'utilisation de l'appareil jusqu'à ce que les deux exigences ci-dessus soient remplies. La sécurité d'abord ! Si vous n'êtes pas sûr, consultez un électricien qualifié pour confirmer la compatibilité de l'appareil avec votre installation électrique.
---	--

2.Panneau de Commande

a		b	c	d	e	f
Mode		Contrôle du Courant	Contrôle de la Tension	G a s	DIA	PARAM
STICK MMA 	A	Sélection Réglage	-	-		-
	Force de l'Arc	Sélection				
	Démarrage à Chaud	Sélection				
Coupe 		Réglage	Temps de Post-Écoulement Réglage	-	-	TESTING G 4T

						2T
LIFT TIG 		Réglage	Sélection Réglage	-	-	SPOT
MIG FCAW (Fils Fourrés) 	SYN	Réglage	Sélection "SYN/MAN"	F	0.6mm	4T
			Réglage Fin	L	0.8mm	2T
			Réglage "SPOT"	U	0.9mm	SPOT
	X	1.0mm				
	MAN	Réglage	Réglage	-	-	-
MIG GMAW (avec Gaz) 	SYN	Réglage	Sélection "SYN/MAN"	C O 2	0.6mm	4T
			Réglage Fin		0.8mm	2T
			Sélection "SYN/MAN"		0.9mm	SPOT
					1.0mm	
		Réglage	Sélection "SYN/MAN"	M I X	0.6mm	4T
			Réglage Fin		0.8mm	2T
			Réglage "SPOT"		0.9mm	SPOT
					1.0mm	
		Réglage	Sélection "SYN/MAN"	A R	1.0mm	4T
			Réglage Fin			2T
			Réglage "SPOT"			SPOT
	MAN	Réglage	Réglage	-	-	-
1	Ampèremètre	Affiche le courant de sortie de la soudeuse				
2	Voltmètre	Affiche la tension de sortie de la soudeuse				
	Affichage des Paramètres	Affichage de la Valeur du Paramètre (Bouton C) : Visible pendant 3 secondes lors du réglage.				
3	Tension d'Entrée CA	Affiche la tension d'entrée de la machine : 120V				
		Affiche la tension d'entrée de la machine : 240V				
4	Témoin Lumineux d'Avertissement	Défaut de la Machine				
5	Témoin "S"	La valeur indique le temps mesuré en secondes.				
	Témoin "REPOS"	Alerte de Pause : Activé après 40 minutes de				

6	(REST)	fonctionnement cumulé par heure.
---	--------	----------------------------------

3.Changement de Polarité

En soudage par onduleur, le courant de sortie circule depuis l'électrode positive, à travers la pièce à souder, vers l'électrode négative. Le pôle positif possède une énergie plus importante. Par conséquent, avec DCEP (Courant Continu Électrode Positive), la chaleur est concentrée du côté de l'électrode/pistolet. Avec DCEN (Courant Continu Électrode Négative), la chaleur est concentrée du côté de la pièce à souder.

DCEN
Courant Continu Électrode Négative
TIG / Lift TIG / Coupage / MIG sans gaz
DCEP
Courant Continu Électrode Positive
MMA (Électrode) / MIG avec gaz

4.Interface d'Opération

STICK/MMA/ARC - DCEP	
	1.Démarrage à Chaud réglable
	2.Force de l'Arc réglable
	3.Fonction Anti-Colmatage intégrée



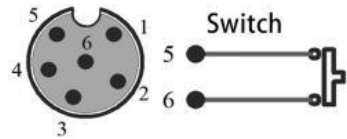
4. Les électrodes stockées exposées à l'humidité provoquent des défauts de soudure.

DÉCOUPE PLASMA

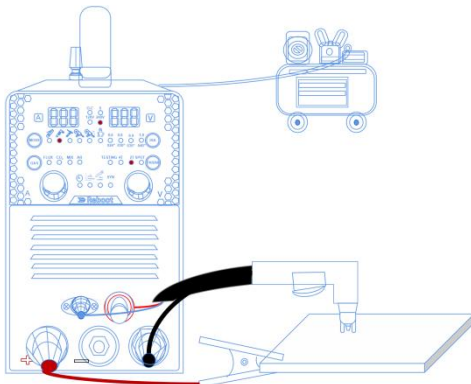


- | | |
|---|--|
| 1 | Débit d'Air Requis : 180-200 L/min |
| 2 | Pression d'Air Requisite : 60-75 psi |
| 3 | Pièces de Rechange PT40 :
Buses ; 3 fournies avec le PT40
Électrodes ; 4 fournies avec le PT40 |
| 4 | Connecteur Aviation 6 Broches |

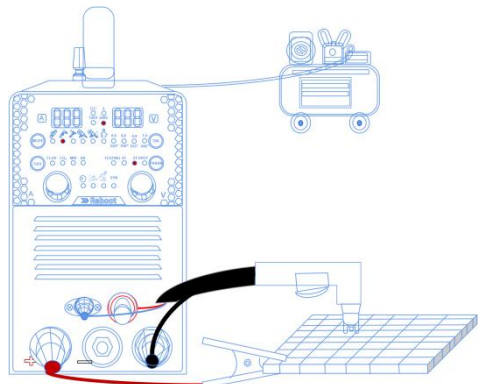
Connecteur Aviation 6 Broches



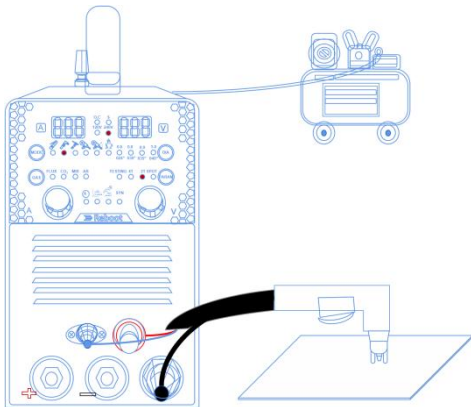
Découpe avec Arc Pilote sans Contact



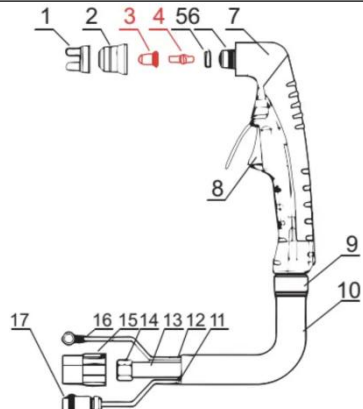
Découpe de Treillis



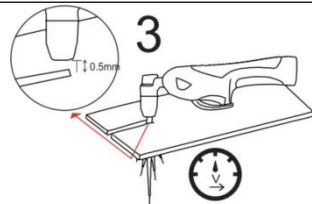
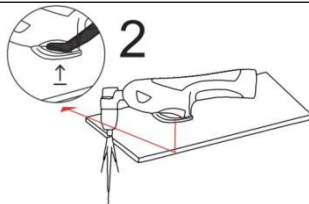
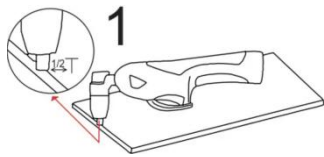
Découpe sans Pince de Masse



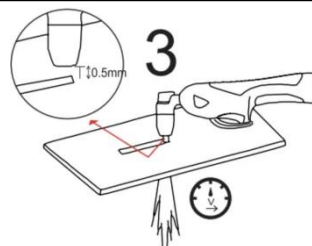
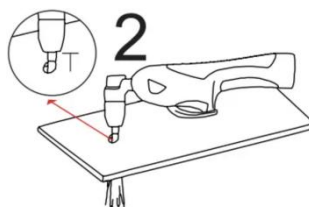
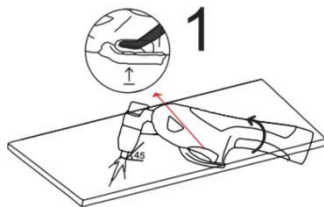
Pièces de Rechange PT40 : 3,4



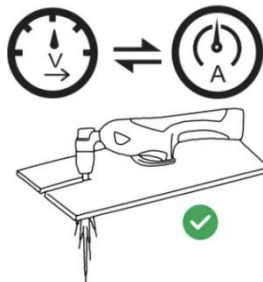
Découpe de Bordure



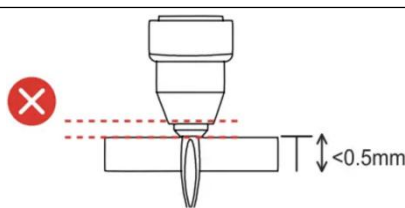
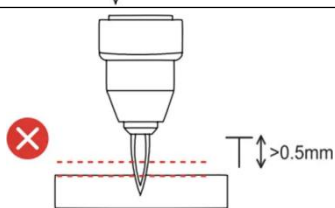
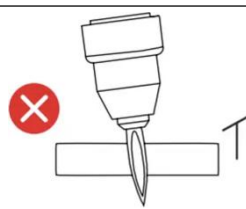
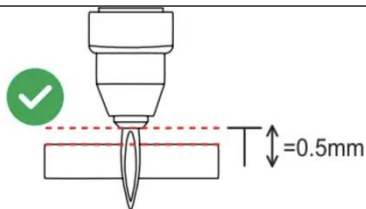
Découpe par Percée

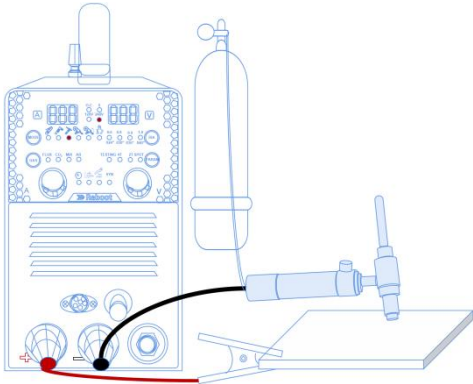
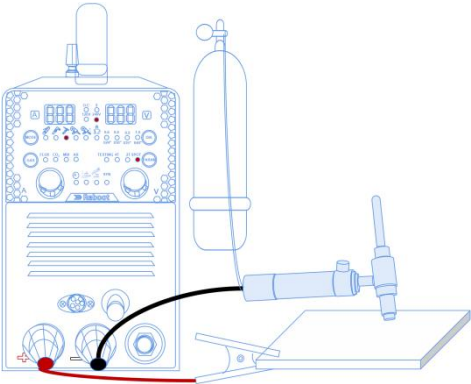
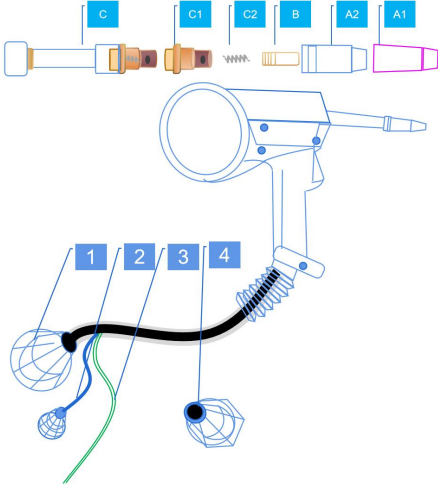
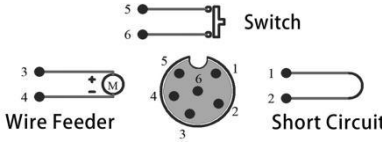


La vitesse de découpe doit être correctement adaptée à l'épaisseur du matériau et à l'intensité de fonctionnement pendant la découpe plasma.

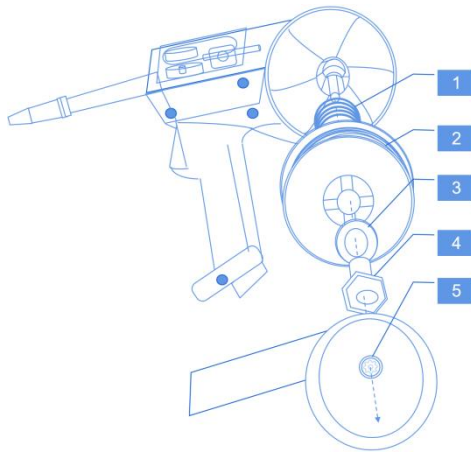


L'angle de la torche et la distance de travail influencent de manière critique la qualité de coupe en découpe plasma.



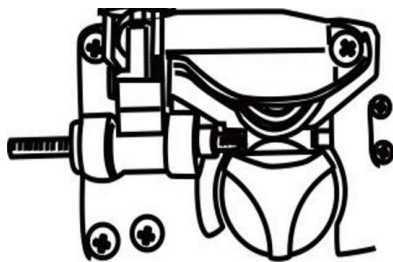
LIFT TIG - DCEN			
Soudage LIFT TIG		Soudage par Points LIFT TIG	
			
Pistolet à Bobine (Spool Gun)			
		1	Connecteur Rapide EURO 10-25 mm ²
		2	Connecteur Aviation 6 Broches
			
		3	Ligne d'Air Haute Pression 4×2,5mm
		4	Raccord Rapide d'Air M6 Ce composant est fourni en équipement standard avec la machine.
Pièces de Rechange :			
A1	Buse Céramique φ12mm	A2	Buse à Gaz φ12mm
B	Buse de Contact φ0,6,0,8,0,9,1,0mm/M6 * 25		
C	Tête de Torche		
C1	Diffuseur de Gaz	C2	Ressort de Buse

Installation du Fil de Soudage



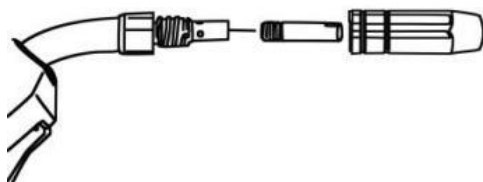
- | | |
|---|--|
| 1 | Ressort Anti-Recul du Fil |
| 2 | Bobine de Fil de Soudage de 2 lb |
| 3 | Rondelle Plate |
| Ce composant sera retiré des versions ultérieures du produit. | |
| 4 | Écrou d'Espacement |
| Les futures versions présenteront un design consolidé sous la forme d'un simple gros écrou. | |
| 5 | Couvercle de Bobine de Fil |
|  | Installez les composants dans l'ordre numérique (1-5). |

Rouleaux d'Entraînement



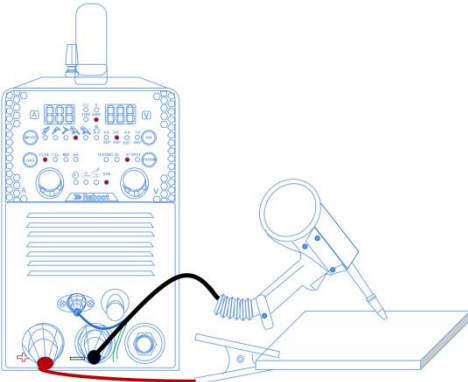
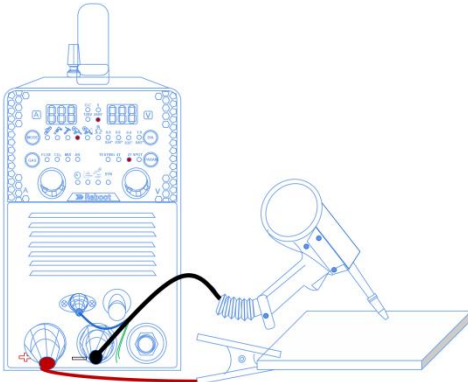
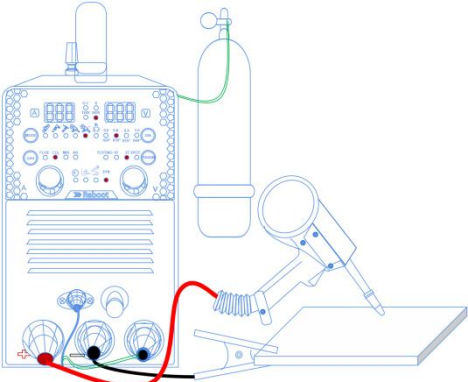
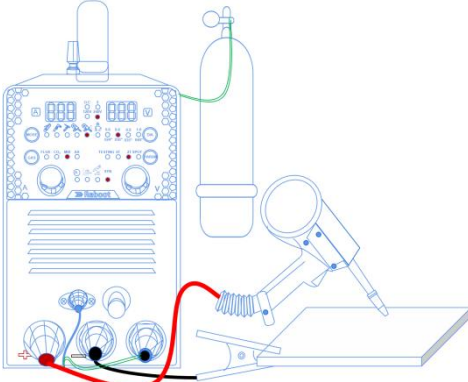
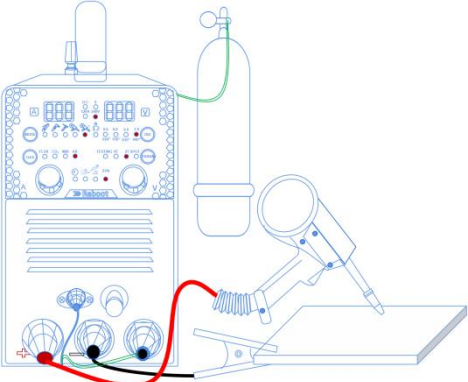
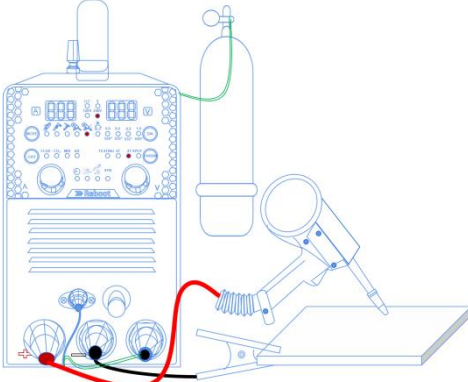
- | | |
|---|---|
| 1 | Rouleaux d'Entraînement à Gorge en U pour Aluminium |
| 2 | Rouleaux d'Entraînement à Gorge en V pour GMAW |
| 3 | Rouleaux d'Entraînement Moletés pour FCAW |
| 4 | Faites correspondre le diamètre du fil avec la gorge du rouleau d'entraînement. |
|  | Pour améliorer l'expérience utilisateur, les futurs modèles seront équipés d'un rouleau d'entraînement universel compatible avec tous les types de fil. |

Buse de Contact



Pour le soudage de l'aluminium, utilisez une buse de contact d'une taille supérieure.

FCAW/Fil Fourré Autoprotégé (DCEN)

SYN 	NO SYN (Manual) 
MIG/MAG/GMAW (DCEP)	
CO₂ (100% CO₂) SYN 	MIX(75%Argon+25%CO₂) SYN 
AR (100% Argon) pour souder AL 	NO SYN (Manual) 
Optimisez votre Opération de Soudage	

1	Vérifiez le Gaz de Protection	Assurez-vous d'utiliser le gaz correct. Note : "MIX" désigne un mélange 75% Argon / 25% CO ₂ .
2	Vérifiez les Rouleaux d'Entraînement	Rouleaux à gorge en V pour fil massif, rouleaux moletés pour fil fourré, et rouleaux à gorge en U pour fil d'aluminium.
3	Faites Correspondre le Diamètre du Fil	Confirmez que le diamètre du fil correspond à la fois à la gorge du rouleau d'entraînement et à la buse de contact.
4	Ajustez l'Intensité (Ampérage)	Ajustez l'intensité au type et à l'épaisseur du matériau de votre pièce.
5	Affinez la Tension (Voltage)	Effectuez de légers ajustements de tension pour obtenir une synergie optimale des paramètres de soudure.
6	Mode Manuel	Pour des applications spécialisées.
7	Mode 4T	Activez le mode 4T pour réduire la fatigue de l'opérateur pendant les soudures prolongées.
8	Soudage par Points	Utilisez la fonction de soudage par points pour obtenir des noyaux de soudure uniformes.
9	Remplacez les Consommables Régulièrement	Maintenez des performances d'arc et une protection gazeuse optimales en remplaçant

5.Manuel Professionnel et Concis

MAINTENANCE, DÉPANNAGE & ANALYSE DES DÉFAUTS	
1	Maintenance Préventive
1.1	Inspection Périodique: Inspectez régulièrement tous les branchements de câblage interne pour vérifier un contact sûr et un cheminement correct. Vérifiez la présence de corrosion ou de desserrement, en particulier sur les connecteurs enfichables. Nettoyez la corrosion avec du papier de verre, reconnectez et serrez les fixations.
1.2	Nettoyage: Utilisez de l'air comprimé propre et sec à pression modérée pour éliminer l'accumulation de poussière. Si utilisée dans des

	environnements enfumés ou pollués, nettoyez l'intérieur quotidiennement.	
1.3	Protection contre l'Humidité: Empêchez l'entrée d'eau ou d'humidité. En cas d'occurrence, séchez l'appareil complètement. Vérifiez l'intégrité de l'isolation avec un mégohmmètre avant la remise en service.	
1.4	Inspection des Câbles: Vérifiez régulièrement tous les câbles pour détecter tout dommage d'isolation. Réparez avec du ruban adhésif isolant ou remplacez immédiatement.	
1.5	Stockage: Pour des périodes d'inactivité prolongées, réemballez et stockez dans un environnement sec.	
	ATTENTION : TOUTE MAINTENANCE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE PAR UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ, LA MACHINE ÉTANT DÉBRANCHÉE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.	
2	Guide de Dépannage	
Symptôme		Action Corrective
Pas d'Alimentation	Interrupteur d'alimentation sur OFF ; Pas de tension d'alimentation.	1. Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation est sur ON.
		2. Confirmez la présence de la tension secteur.
Arc Instable / Courant Fluctuant	Consommables de mauvaise qualité/oxydés ; Connexions desserrées.	1. Utilisez des consommables de qualité ; nettoyez la rouille.
		2. Vérifiez et serrez toutes les connexions (fiches, bornes).
Pas de Sortie (Ventilateur et Affichage OK)	1. Défaut de connexion interne.	1. Vérifiez les câbles enfichables internes.
	2. Circuit de sortie ouvert.	2. Inspectez les connexions du câble de sortie.
	3. Protection thermique activée.	3. Laissez l'appareil refroidir ; vérifiez le commutateur thermique.
Projections Excessives	Polarité incorrecte.	Inversez la polarité de sortie (porte-électrode vs. pince de masse).
Torche en Surchauffe	Torche d'intensité nominale inférieure au courant de fonctionnement.	Remplacez-la par une torche d'intensité nominale supérieure.

3	Diagnostic et Résolution des Problèmes de Soudage
Les phénomènes peuvent être liés aux accessoires, au gaz, à l'environnement ou à l'alimentation électrique.	
Problème :Difficulté à amorcer l'arc / Instabilité de l'arc.	
Cause :Consommables oxydés ; Fluctuation de la tension du réseau ; Interférences électromagnétiques (IEM) sévères.	
Action :Améliorez la qualité/le stockage des consommables ; Vérifiez la stabilité de la source d'alimentation.	
Pour SMAW (Électrode) :Essayez d'inverser la polarité du porte-électrode et de la pince de masse.	
AVERTISSEMENT:SI LE PROBLÈME PERSISTE, CONTACTEZ VOTRE FOURNISSEUR OU LE SERVICE CLIENT DE FUERMU. N'ESSAYEZ PAS DE RÉPARATIONS INTERNES SANS LES QUALIFICATIONS APPROPRIÉES.	
Ce document est susceptible d'être modifié sans préavis en raison de l'amélioration continue du produit.	

	1.Ogni unità e i suoi accessori vengono sottoposti a test funzionali completi e calibrazione dei parametri prima di lasciare la fabbrica. Sul dispositivo potrebbero essere presenti piccoli segni di test, il che è normale.
	2.Le saldatrici sono dispositivi ad alta potenza. Se il tuo interruttore automatico ha una capacità insufficiente, potrebbe scattare frequentemente. Controlla se altri apparecchi ad alta potenza sono in funzione sullo stesso circuito, oppure riduci la potenza di uscita dell'attrezzatura di conseguenza.
	3.Se dovessi riscontrare problemi durante l'uso, non esitare a contattare il nostro team di assistenza. Siamo certi di poterti fornire una soluzione rapida e professionale.
	4.Per prestazioni ottimali, si raccomanda vivamente l'uso di accessori originali genuini.



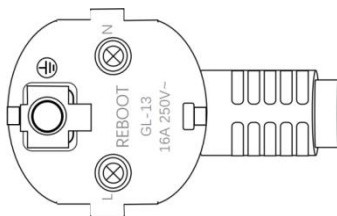
VIP - CENTRO ASSISTENZA SALDATRICI

	Europa e Regno Unito	service-eu@mirthtek.com	
	Nord America	service@mirthtek.com	
	Sud America e Altri	nancy@weldvip-service.com	
	+86 18938887689		+86 18938887689
	Reboot Welding Solutions		+86 18923725124
	weldflowhub		https://www.rebootec.com

1. Breve presentazione del prodotto

Parametri tecnici							
			STICK MMA	TAGLI O	LIFT TIG	MIG SENZA GAS	MIG CON GAS
 A_{FV} $U_1=?$	Interruttore magnetoter- mico (A)	120V	30	23.4	22	34.5	34.5
		240V	23.6	19.7	18	24.7	24.7
	Gamma di corrente (A)	120V	20-100	15-25	20-110	20-110	20-110
		240V	20-120	15-30	20-130	20-130	20-130
	Tensione a vuoto (V)		68	330	-	62	62
	Ciclo di lavoro (%)		20		Velocità di alimentazione del filo (m/min)		2~15
	Classe di isolamento		F		Fattore di potenza		0.73
	Rendimento (%)		85		Classe di protezione		IP21S
	Peso (kg)		6.6		Dimensioni (mm)		

Spina Europea



Avviso Importante di Sicurezza



ATTENZIONE: Rischio di Pericolo Elettrico



Per garantire il funzionamento sicuro della vostra attrezzatura:

1	Durante il funzionamento a corrente massima, un interruttore magnetotermico con una portata di corrente insufficiente potrebbe scattare. Si prega di confermare che il proprio interruttore magnetotermico sia classificato per 30 ampere o superiore.
2	Utilizzare il dispositivo con cautela finché non saranno soddisfatti entrambi i requisiti sopra indicati. La sicurezza prima di tutto! In caso di dubbi, consultare un elettricista qualificato per confermare la compatibilità del dispositivo con il proprio impianto elettrico.

2.Pannello di Controllo

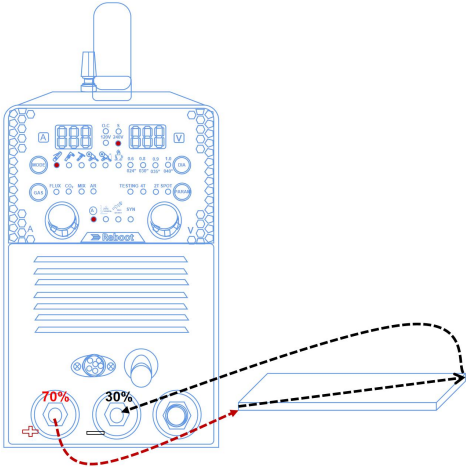
a		b	c	d	e	f
Mode		Controllo Corrente	Controllo Tensione	G a s	DIA	PARAM
STICK MMA 	A	Selezione Regolazione	-	-	-	-
	Forza dell'Arco	Selezione				
	Avvio a	Selezione				

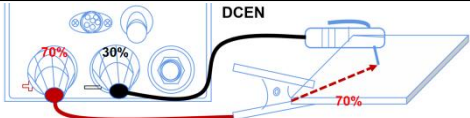
		Caldo					
Taglio 		Regolazione	Tempo di Post-Flusso Regolazione	-	-	TESTING	
						4T	
						2T	
LIFT TIG 		Regolazione	Selezione Regolazione	-	-	SPOT	
MIG FCAW (Filo Anima) 	SYN	Regolazione	Selezione “SYN/MAN”	F	0.6mm	4T	
			Regolazione Fine	L	0.8mm	2T	
			Regolazione “SPOT”	U	0.9mm	SPOT	
				X	1.0mm		
	MAN	Regolazione	Regolazione	-	-	-	
MIG GMAW (con Gas) 	SYN	Regolazione	Selezione “SYN/MAN”	C O 2	0.6mm	4T	
			Regolazione Fine		0.8mm	2T	
			Selezione “SYN/MAN”		0.9mm	SPOT	
					1.0mm		
		Regolazione	Selezione “SYN/MAN”	M I X	0.6mm	4T	
			Regolazione Fine		0.8mm	2T	
			Regolazione “SPOT”		0.9mm	SPOT	
					1.0mm		
		Regolazione	Selezione “SYN/MAN”	A R	1.0mm	4T	
			Regolazione Fine			2T	
			Regolazione “SPOT”			SPOT	
		MAN	Regolazione	Regolazione	-	-	-
	1	Amperometro		Mostra la corrente in uscita della saldatrice			
2	Voltmetro		Mostra la tensione in uscita della saldatrice				
	Visualizzazione Parametri		Visualizzazione Valore Parametro (Manopola C): Visualizzato per 3 secondi durante la regolazione.				
3	Tensione di Ingresso CA		Mostra la tensione di ingresso della macchina: 120V				
			Mostra la tensione di ingresso della macchina: 240V				

4	Spia di Allarme	Errore Macchina
5	Spia "S"	Il valore indica il tempo misurato in secondi.
6	Spia "PAUSA" (REST)	Allerta Pausa: Attivata dopo 40 minuti di funzionamento cumulativo all'ora.

3.Cambio della Polarità

Nella saldatura ad inverter, la corrente di uscita scorre dall'elettrodo positivo, attraverso il pezzo da lavorare, fino all'elettrodo negativo. Il polo positivo ha un'energia maggiore. Di conseguenza, con DCEP (Corrente Continua Elettrodo Positivo), il calore è concentrato sul lato dell'elettrodo/pistola. Con DCEN (Corrente Continua Elettrodo Negativo), il calore è concentrato sul lato del pezzo da lavorare.

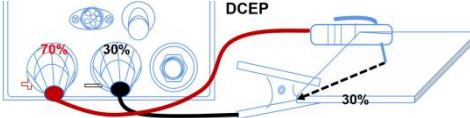




DCEN

Corrente Continua Elettrodo Negativo

TIG / Lift TIG / Taglio / MIG senza gas



DCEP

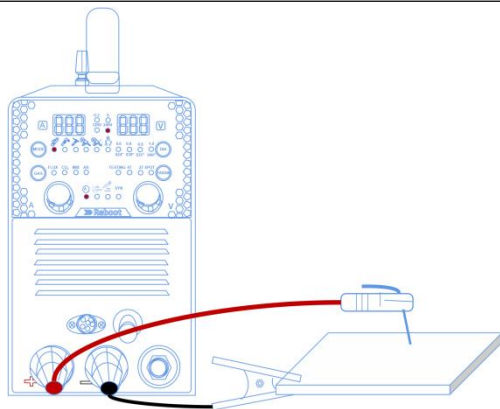
Corrente Continua Elettrodo Positivo

MMA (Elettrodo) / MIG con gas

4.Interfaccia Operativa



STICK/MMA/ARCO - DCEP



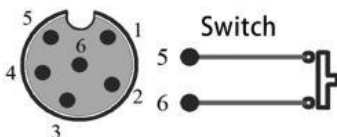
1. Avvio a Caldo regolabile
2. Forza dell'Arco regolabile
3. Funzione Anti-adesione integrata
4. Gli elettrodi immagazzinati esposti all'umidità causano difetti di saldatura.

TAGLIO AL PLASMA



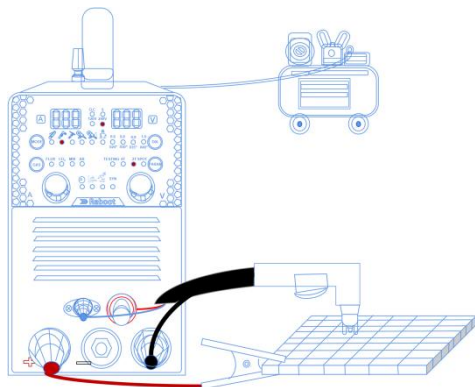
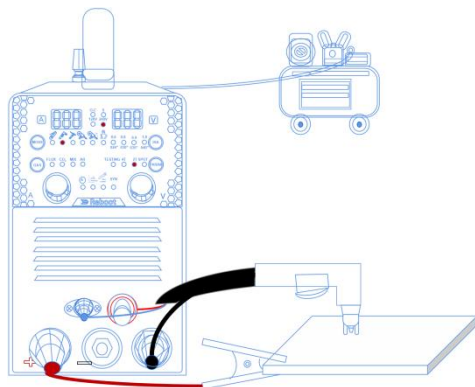
- 1 Portata d'Aria Richiesta: 180-200 L/min
- 2 Pressione dell'Aria Richiesta: 60-75 psi
- 3 Ricambi PT40:
 - Ugelli; 3 inclusi con PT40
 - Elettrodi; 4 inclusi con PT40
- 4 Connettore Aeronautico 6 Pini

Connettore Aeronautico 6 Pini



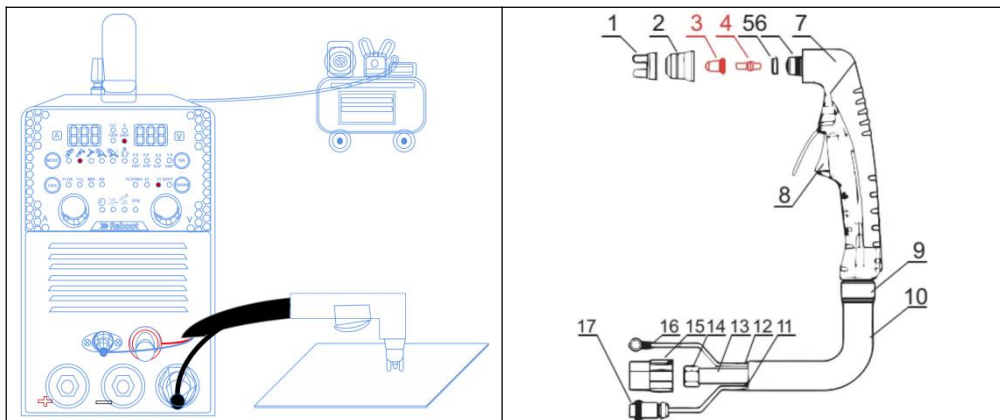
Taglio con Arco Pilota senza Contatto

Taglio a Maglia

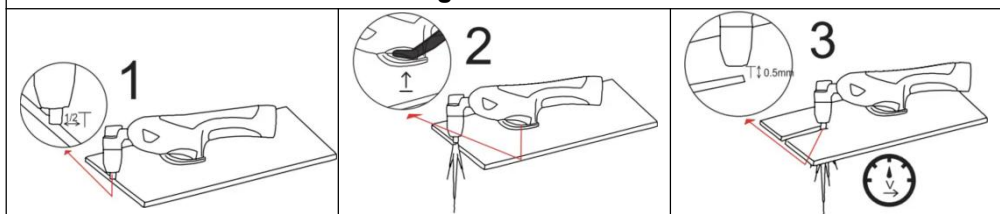


Taglio senza Morsetto di Terra

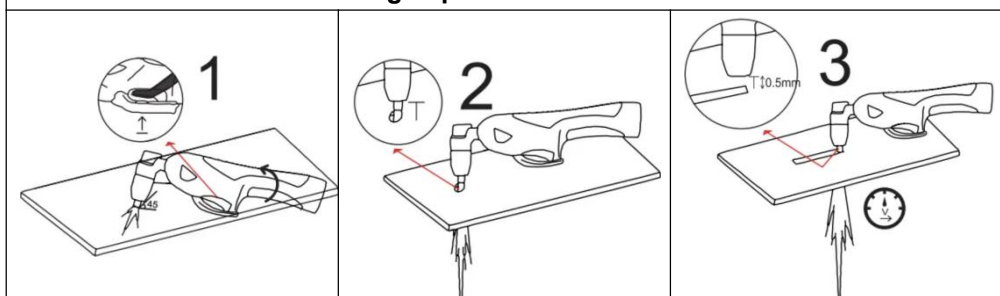
Ricambi PT40: 3,4



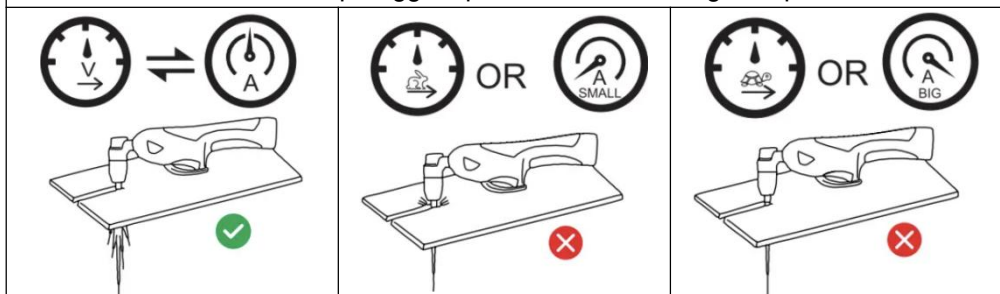
Taglio di Bordo



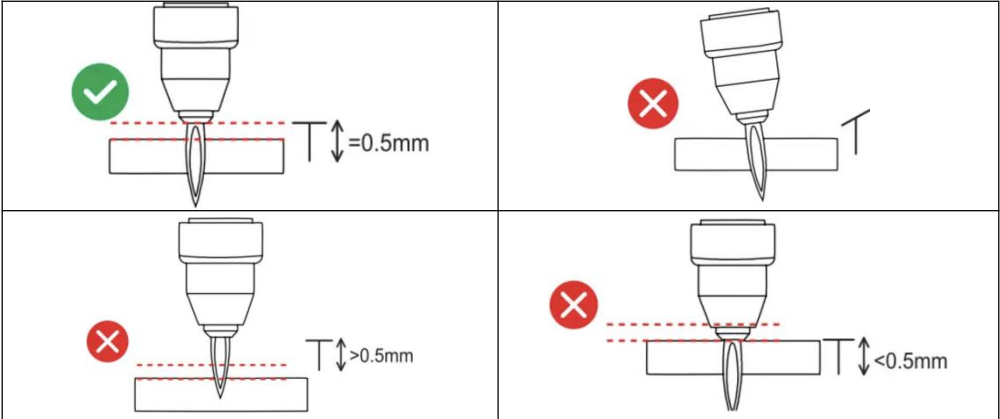
Taglio per Perforazione



La velocità di taglio deve essere adeguatamente abbinata allo spessore del materiale e all'ampéraggio operativo durante il taglio al plasma.



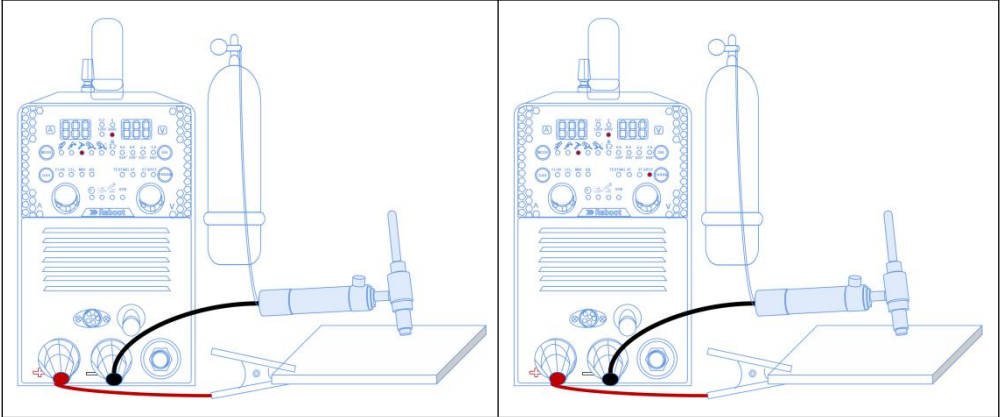
L'angolo della torcia e la distanza di lavoro influenzano criticamente la qualità del taglio nel taglio al plasma.



LIFT TIG - DCEN

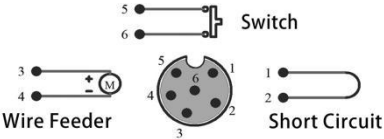
Saldatura LIFT TIG

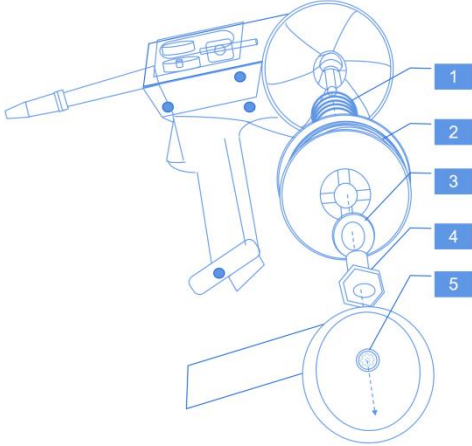
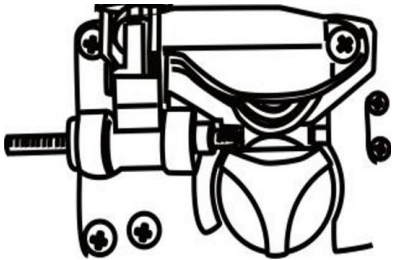
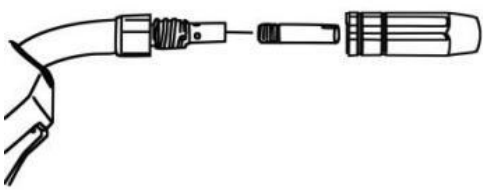
Saldatura a Punti LIFT TIG

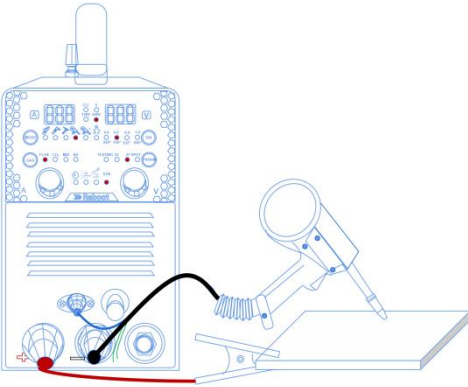
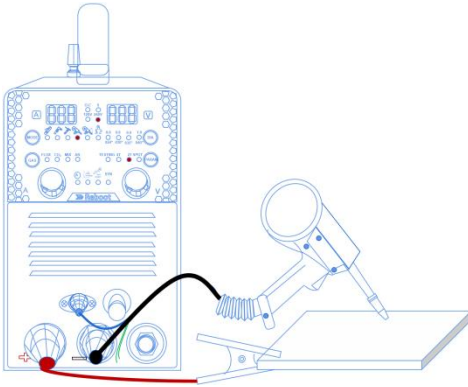
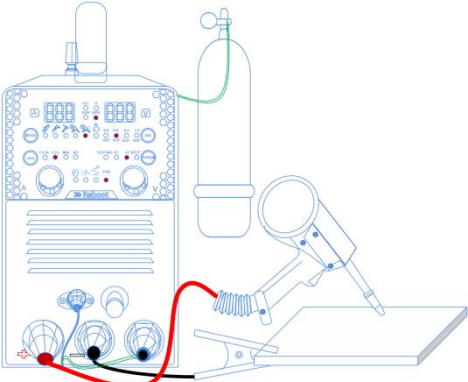
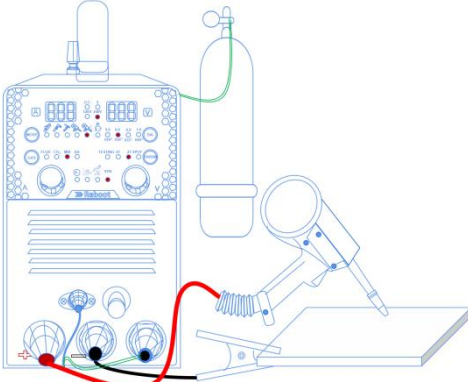
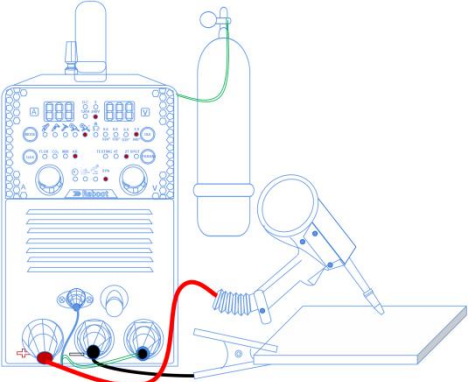
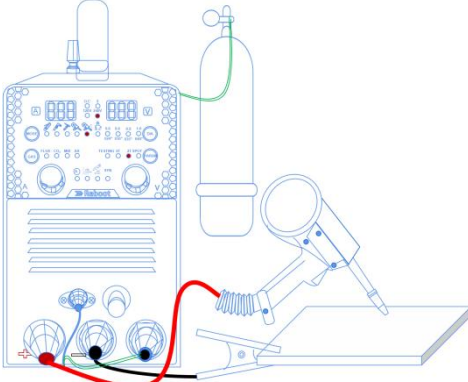


Pistola con Bobinatore (Spool Gun)

	1	Connettore Rapido EURO 10-25 mm ²
	2	Connettore Aeronautico 6 Pini
	3	Linea Aria Alta Pressione 4×2,5mm
	4	Raccordo Aria a Innesto Rapido M6 Questo componente è fornito di serie con la macchina.



Ricambi:			
	A1	Ugello in Ceramica $\phi 12\text{mm}$	A2 Ugello del Gas $\phi 12\text{mm}$
	B	Ugello di Contatto $\phi 0,6,0,8,0,9,1,0\text{mm}/\text{M6} \times 25$	
	C	Testa della Torcia	
	C1	Diffusore del Gas	C2 Molla dell'Ugello
Installazione del Filo di Saldatura			
		1	Molla Anti-Rinculo del Filo
		2	Bobina di Filo di Saldatura da 2 lb
		3	Rondella Piatta
		Questo componente verrà rimosso dalle versioni successive del prodotto.	
		4	Dado Distanziale
		Le future versioni presenteranno un design consolidato sotto forma di un unico grande dado.	
		5	Copribobina del Filo
			Installare i componenti in ordine numerico (1-5).
Rulli di Alimentazione			
	Per migliorare l'esperienza utente, i modelli futuri saranno dotati di un rullo di alimentazione universale compatibile con tutti i tipi di filo		
		1	Rulli di Alimentazione a Gola a U per Alluminio
		2	Rulli di Alimentazione a Gola a V per GMAW
		3	Rulli di Alimentazione Zigrinati per FCAW
		4	Abbinare il diametro del filo alla gola del rullo di alimentazione.
		Ugello di Contatto	
			Per la saldatura dell'alluminio, utilizzare un ugello di contatto di una misura in più.
FCAW/Filo Anima di Fondente Auto-protetto (DCEN)			

SYN	NO SYN (Manual)
	
MIG/MAG/GMAW (DCEP)	
CO ₂ (100% CO ₂) SYN	MIX(75%Argon+25%CO ₂) SYN
	
AR (100% Argon) per saldatura AL	NO SYN (Manual)
	
Ottimizza la tua Operazione di Saldatura	

1	Verifica il Gas di Protezione	Assicurati di utilizzare il gas corretto. Nota: "MIX" indica una miscela 75% Argon / 25% CO ₂ .
2	Verifica i Rulli di Alimentazione	Rulli a gola a V per filo pieno, rulli zigrinati per filo animato, e rulli a gola a U per filo di alluminio.
3	Abbina la Dimensione del Filo	Conferma che il diametro del filo corrisponda sia alla gola del rullo di alimentazione che all'ugello di contatto.
4	Adatta l'Amperaggio	Abbina l'impostazione dell'amperaggio al tipo e allo spessore del materiale del tuo pezzo.
5	Sintonizza Sottilmente la Tensione	Effettua piccole regolazioni della tensione per ottenere una sinergia ottimale dei parametri di saldatura.
6	Modalità Manuale	Per applicazioni specializzate.
7	Modalità 4T	Attiva la modalità 4T per ridurre l'affaticamento dell'operatore durante saldature prolungate.
8	Saldatura a Punti	Utilizza la funzione di saldatura a punti per ottenere nuclei di saldatura uniformi.
9	Sostituisci Regolarmente i Consumabili	Mantieni prestazioni dell'arco e copertura del gas ottimali sostituendo periodicamente ugelli di contatto, ugelli ed elettrodi.

5.Manuale Professionale e Conciso

MANUTENZIONE, RISOLUZIONE DEI PROBLEMI & ANALISI DEI GUASTI	
1	Manutenzione Preventiva
1.1	Ispezione Periodica: Ispezionare periodicamente tutte le connessioni interne dei cavi per verificare il contatto sicuro e il corretto percorso. Controllare la corrosione o l'allentamento, specialmente sui connettori a innesto. Pulire la corrosione con carta vetrata, ricollegare e serrare i dispositivi di fissaggio.
1.2	Pulizia: Utilizzare aria compressa pulita e asciutta a pressione moderata per rimuovere l'accumulo di polvere. Se utilizzata in ambienti fumosi o inquinati, pulire l'interno quotidianamente.

1.3	Protezione dall'Umidità: Prevenire l'ingresso di acqua o umidità. In caso di contatto, asciugare accuratamente l'unità. Verificare l'integrità dell'isolamento con un megohmetro prima della riattivazione.
1.4	Ispezione Cavi: Controllare regolarmente tutti i cavi per danni all'isolamento. Riparare con nastro isolante o sostituire immediatamente..
1.5	Conservazione: Per periodi di inattività prolungati, reimballare e conservare in un ambiente asciutto.
	ATTENZIONE:TUTTA LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE ESEGUITA DA UN ELETTRICISTA QUALIFICATO CON LA MACCHINA DISCONNESSA DALL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA.

2 Guida alla Risoluzione dei Problemi

Sintomo	Possibile Causa	Azione Correttiva
Nessuna Alimentazione	Interruttore di alimentazione SPENTO;Nessuna tensione di rete.	1.Verificare che l'interruttore di alimentazione sia acceso (ON).
		2.Confermare la presenza della tensione di rete.
Arco Instabile / Corrente Fluttuante	Consumabili di scarsa qualità/ossidati; Connessioni allentate.	1.Utilizzare consumabili di qualità; pulire la ruggine.
		2. Controllare e serrare tutte le connessioni (spine, morsetti).
Nessuna Uscita (Ventola e Display OK)	1. Guasto connessione interna.	1. Controllare i cavi a innesto interni.
	2.Circuito di uscita aperto.	2.Ispezionare le connessioni del cavo di uscita.
	3.Protezione termica attiva.	3.Lasciar raffreddare l'unità; controllare l'interruttore termico.
Schizzi Eccessivi	Polarità errata.	Invertire la polarità di uscita (portaelettrodo vs. pinza di massa).
Torcia Surriscaldata	Torcia con portata nominale inferiore alla corrente di esercizio.	Sostituirla con una torcia con portata nominale superiore.

3	Diagnostica e Risoluzione Problemi di Saldatura
I fenomeni possono essere correlati ad accessori, gas, ambiente o alimentazione elettrica.	

Problema:Difficoltà ad avviare l'arco / Instabilità dell'arco.

Causa:Consumabili ossidati; Fluttuazione della tensione di rete; Interferenze Elettromagnetiche (EMI) severe.

Azione:Migliorare qualità/immagazzinamento consumabili; Verificare stabilità alimentazione.

Per SMAW (Elettrodo):Provare a invertire la polarità del portaelettrodo e della pinza di massa.

AVVERTENZA:SE IL PROBLEMA PERSISTE, CONTATTARE IL FORNITORE O L'ASSISTENZA CLIENTI FUERMU. NON TENTARE RIPARAZIONI INTERNE SENZA LA QUALIFICA ADEGUATA.

Il presente documento è soggetto a modifiche senza preavviso a causa del continuo miglioramento del prodotto.

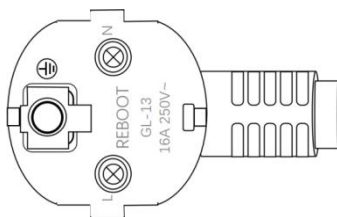
Deutsch

	1.Jede Einheit und ihr Zubehör werden vor dem Verlassen des Werks umfassenden Funktionstests und Parameterkalibrierungen unterzogen. Geringfügige Testspuren am Gerät sind normal.		
	2.Schweißgeräte sind Hochleistungsgeräte. Wenn Ihr Leistungsschalter eine unzureichende Kapazität hat, kann er häufig auslösen. Bitte prüfen Sie, ob andere Hochleistungsgeräte im selben Stromkreis laufen, oder reduzieren Sie entsprechend die Ausgangsleistung des Geräts.		
	3.Sollten Sie während des Betriebs auf Probleme stoßen, zögern Sie bitte nicht, unseren Kundendienst zu kontaktieren. Wir sind zuversichtlich, Ihnen eine prompte und professionelle Lösung anbieten zu können.		
	4.Für eine optimale Leistung wird die Verwendung von originalen, authentischen Zubehöerteilen dringend empfohlen.		
 VIP - SERVICEZENTRUM FÜR SCHWEISSGERÄTE			
	Europa und Großbritannien	service-eu@mirthtek.com	
	Nordamerika	service@mirthtek.com	
	Südamerika und Sonstige	nancy@weldvip-service.com	
	+86 18938887689		+86 18938887689
	Reboot Welding Solutions		+86 18923725124
	weldflowhub		https://www.rebootec.com

1. Kurze Produktbeschreibung

Technische Parameter							
			STICK MMA	SCHNEIDEN	LIFT TIG	MIG OHNE GAS	MIG MIT GAS
	Leitungsschutzschalter (A)	120V	30	23.4	22	34.5	34.5
		240V	23.6	19.7	18	24.7	24.7
	Strombereich (A)	120V	20-100	15-25	20-110	20-110	20-110
		240V	20-120	15-30	20-130	20-130	20-130
	Leerlaufspannung (V)		68	330	-	62	62
	Einschaltdauer (%)		20		Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min)		2~15
	Isolationsklasse		F		Leistungsfaktor		0.73
	Wirkungsgrad (%)		85		Schutzklasse		IP21S
	Gewicht (kg)		6.6		Abmessungen (mm)		

Europäischer Stecker



Wichtiger Sicherheitshinweis



WARNUNG: Risiko eines Elektrounfalls



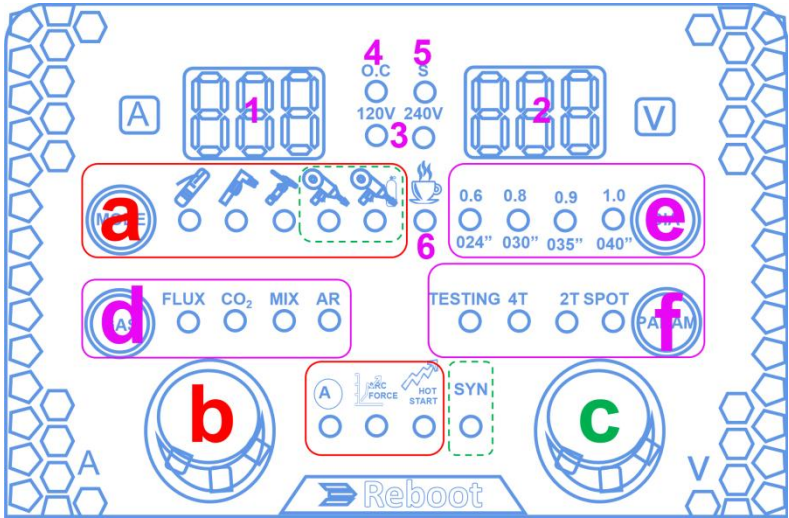
Um den sicheren Betrieb Ihrer Ausrüstung zu gewährleisten:

1

Beim Betrieb mit maximalem Strom kann ein Leistungsschutzschalter mit unzureichender Strombelastbarkeit auslösen. Bitte bestätigen Sie, dass

	Ihr Leistungsschutzschalter für 30 Ampere oder höher ausgelegt ist.
2	Seien Sie vorsichtig bei der Verwendung des Geräts, bis beide oben genannten Anforderungen erfüllt sind. Sicherheit geht vor! Wenn Sie unsicher sind, ziehen Sie einen qualifizierten Elektriker hinzu, um die Kompatibilität des Geräts mit Ihrem Elektrosystem zu bestätigen.

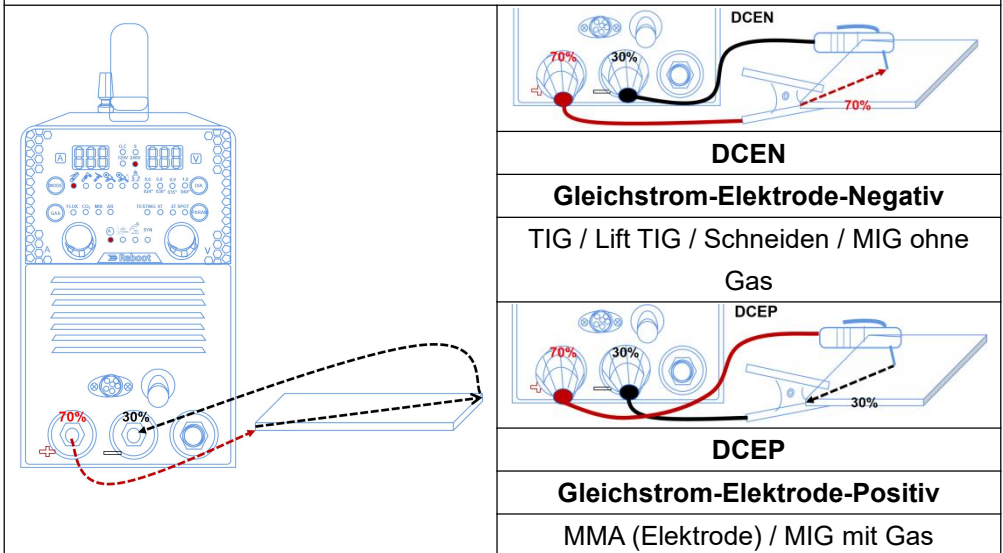
2.Bedienfeld

							
a		b	c		d	e	f
Mode		Stromregelung				DIA	PARAM
		Spannungsregelung					
		Gas					
STICK MMA 	A	Auswahl	-		-	-	-
	Heißstart	Einstellung					
Lichtbogenkraft		Auswahl					
Schneiden 		Einstellung	Nachströmdauer Einstellung	-	-	TESTING	
						4T	
						2T	
LIFT TIG		Einstellung	Auswahl	-	-	SPOT	

			Einstellung			
MIG FCAW (Fülldraht) 	SYN	Einstellung	Auswahl "SYN/MAN"	F	0.6mm	4T
			Feineinstellung	L	0.8mm	2T
			Einstellung "SPOT"	U	0.9mm	SPOT
				X	1.0mm	
	MAN	Einstellung	Einstellung	-	-	-
MIG GMAW (mit Gas) 	SYN	Einstellung	Auswahl "SYN/MAN"	C O 2	0.6mm	4T
			Feineinstellung		0.8mm	2T
			Auswahl "SYN/MAN"		0.9mm	SPOT
					1.0mm	
		Einstellung	Auswahl "SYN/MAN"	M I X	0.6mm	4T
			Feineinstellung		0.8mm	2T
			Einstellung "SPOT"		0.9mm	SPOT
					1.0mm	
		Einstellung	Auswahl "SYN/MAN"	A R	1.0mm	4T
			Feineinstellung			2T
			Einstellung "SPOT"			SPOT
		MAN	Einstellung	Einstellung	-	-
	1	Amperemeter		Zeigt den Ausgangsstrom des Schweißgeräts an		
2	Voltmeter		Zeigt die Ausgangsspannung des Schweißgeräts an			
	Parameter Display		Parameter Value Display (Knob C): Shown for 3 seconds during adjustment.			
3	AC-Eingangsspannung		Zeigt die Eingangsspannung des Geräts: 120V			
			Zeigt die Eingangsspannung des Geräts: 240V			
4	Warnleuchte		Gerätefehler			
5	"S"-Leuchte		Der Wert zeigt die in Sekunden gemessene Zeit an.			
6	"PAUSE"-Leuchte (REST)		Pausenwarnung: Wird nach 40 Minuten kumulativer Betriebszeit pro Stunde aktiviert.			

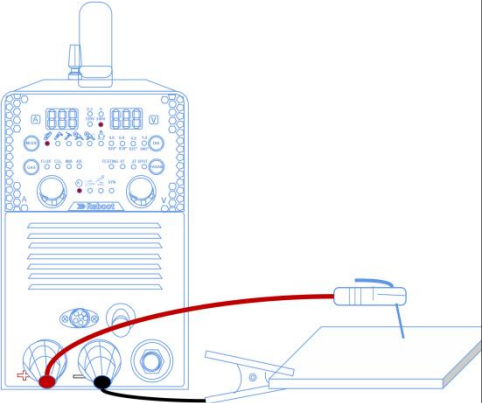
3. Wechsel der Polarität

Beim Inverter-Schweißen fließt der Ausgangsstrom von der positiven Elektrode, durch das Werkstück, zur negativen Elektrode. Der positive Pol besitzt eine höhere Energie. Dementsprechend konzentriert sich bei DCEP (Gleichstrom-Elektrode-Positiv) die Wärme auf der Seite der Elektrode/des Brenners. Bei DCEN (Gleichstrom-Elektrode-Negativ) konzentriert sich die Wärme auf der Seite des Werkstücks.

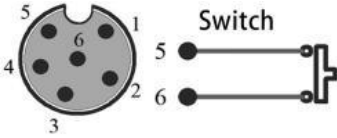


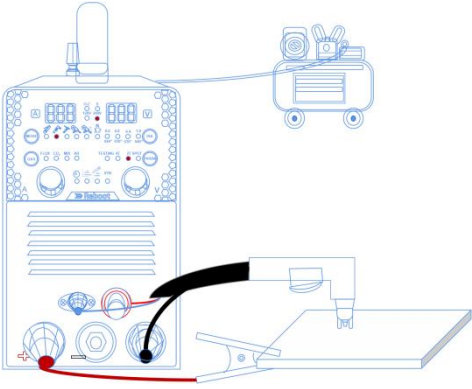
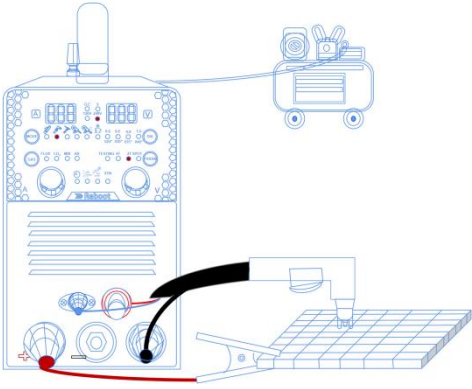
4. Bedienoberfläche

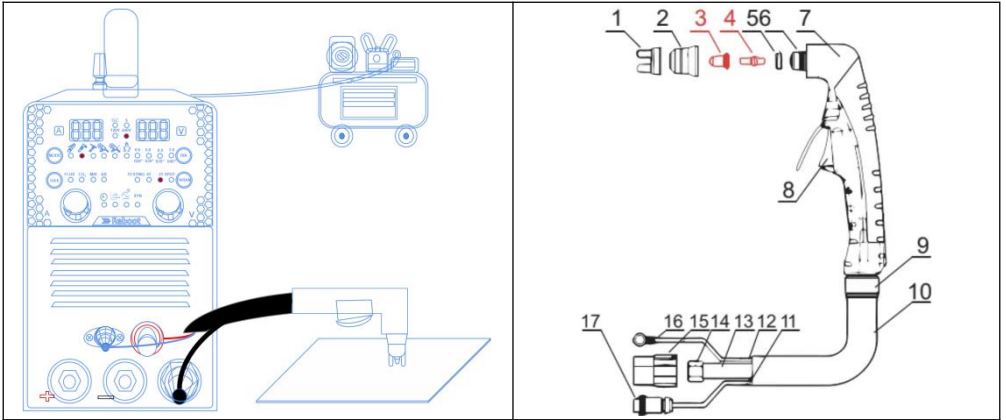
STICK/MMA/LICHTBOGEN - DCEP

		1. Einstellbarer Heißstart
		2. Einstellbare Lichtbogenkraft
		3. Integrierte Anti-Kleb-Funktion
		4. Elektroden, die Feuchtigkeit ausgesetzt waren, können Schweißfehler verursachen.

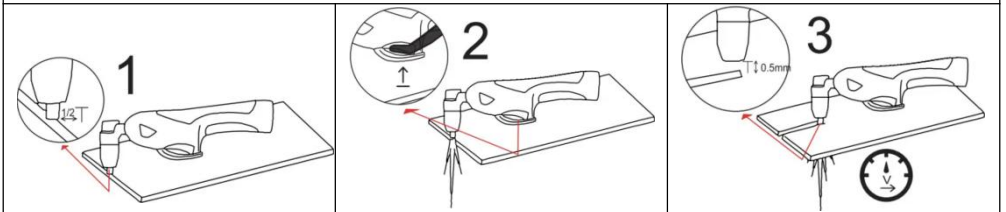
PLASMASCHNEIDEN

	1	Erforderlicher Luftdurchsatz: 180-200 L/min	
	2	Erforderlicher Luftdruck: 60-75 psi	6-Pin Flugzeugstecker
	3	PT40 Ersatzteile:	
		Düsen; 3 Stück bei PT40	
		Elektroden; 4 Stück bei PT40	
	4	6-Pin Flugzeugstecker	

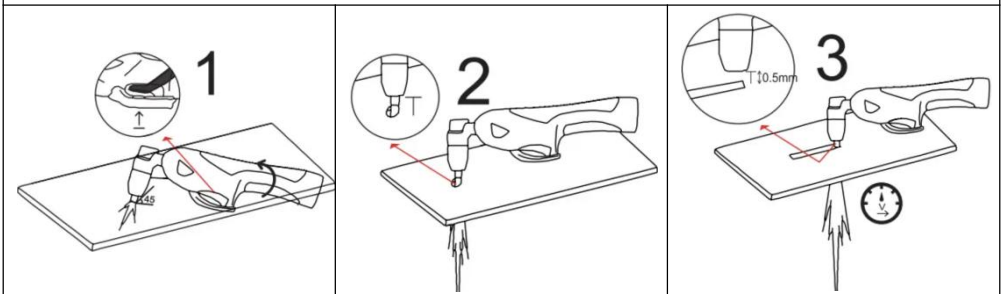
Zündlichtbogenschneiden ohne Kontakt	Gitterschnitt
	
Schneiden ohne Masseklemme	PT40 Ersatzteile: 3,4



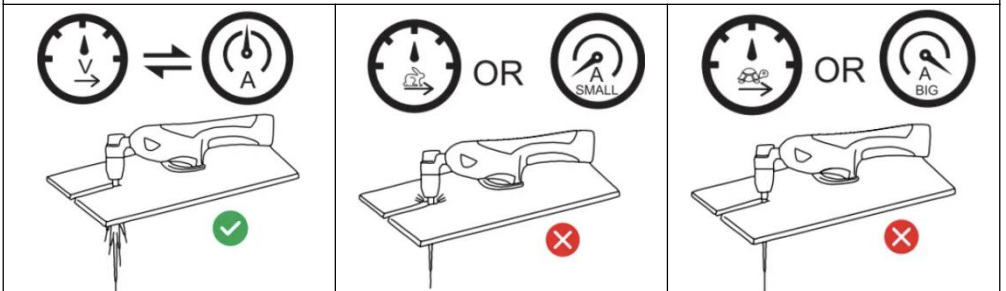
Randschneiden



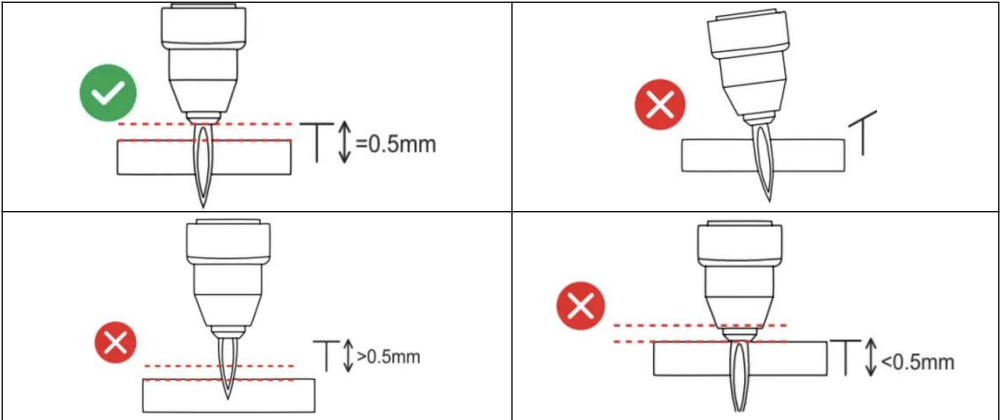
Einschneiden



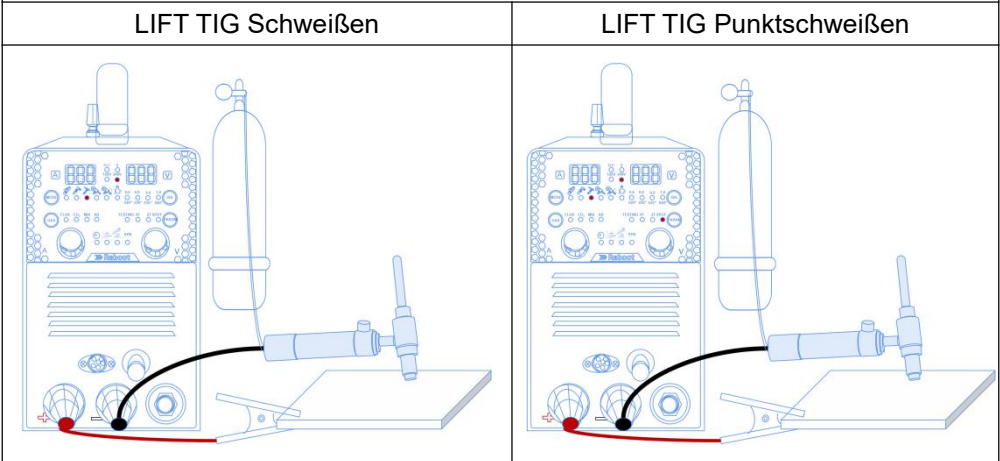
Die Schneidgeschwindigkeit muss während des Plasmaschneidens korrekt an die Materialstärke und den Betriebsstrom angepasst werden.



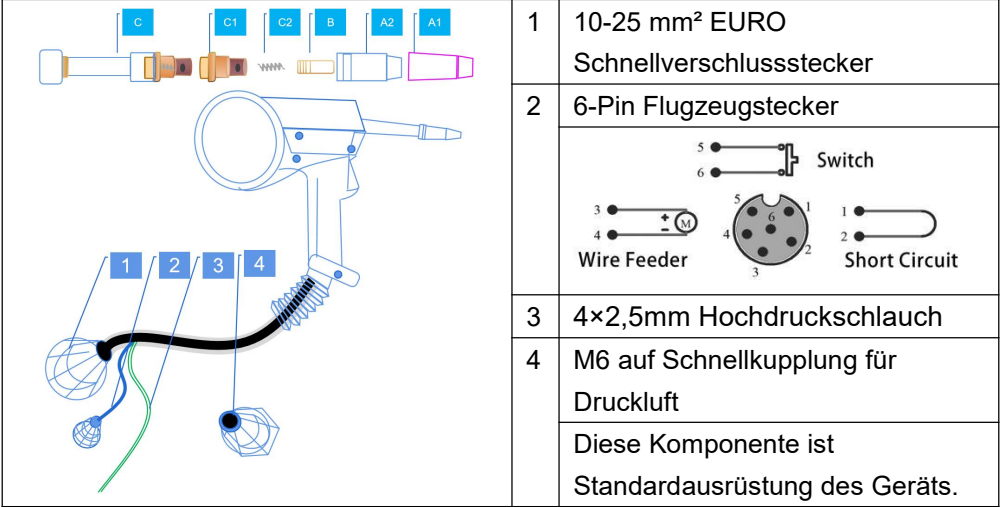
Der Brennerwinkel und der Abstand (Stand-off) beeinflussen die Schnittqualität beim Plasmaschneiden maßgeblich.



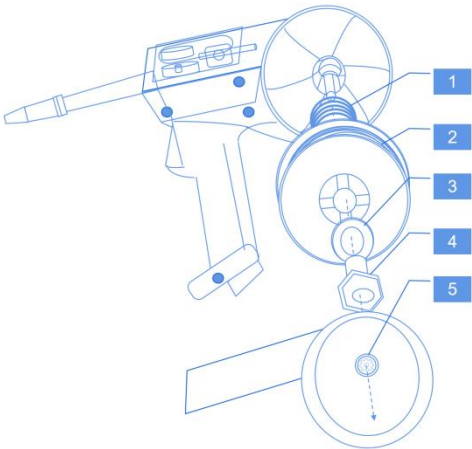
LIFT TIG - DCEN



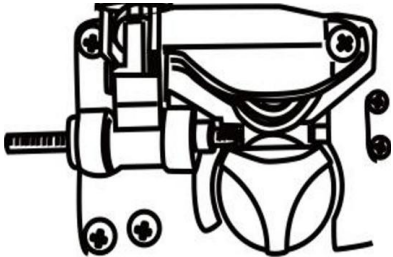
Spool-Gun (Spulenpistole)

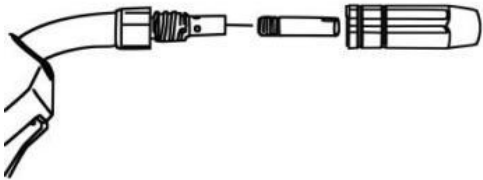


	Ersatzteile:			
	A1	Keramikdüse $\varnothing 12\text{mm}$	A2	Gasdüse $\varnothing 12\text{mm}$
	B	Kontaktdüse $\varnothing 0,6,0,8,0,9,1,0\text{mm}/\text{M6} * 25$		
	C	Brennerkopf		
	C1	Gasverteiler	C2	Düsenfeder

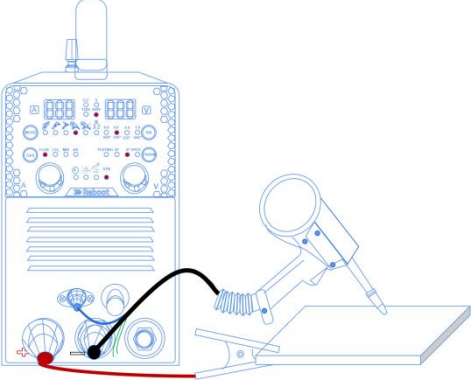
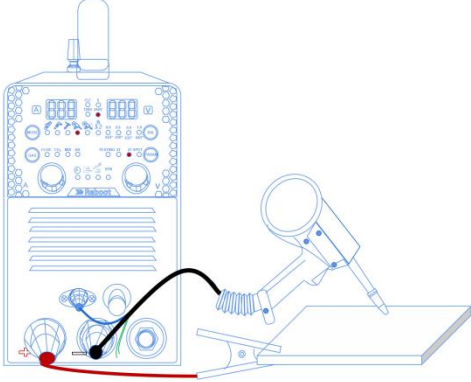
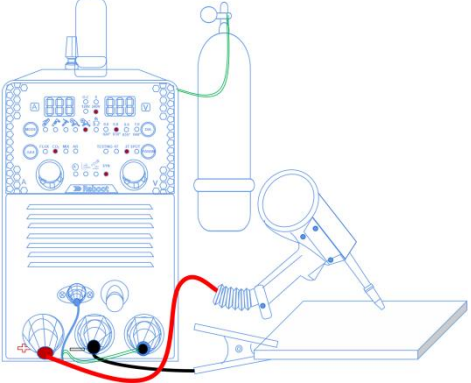
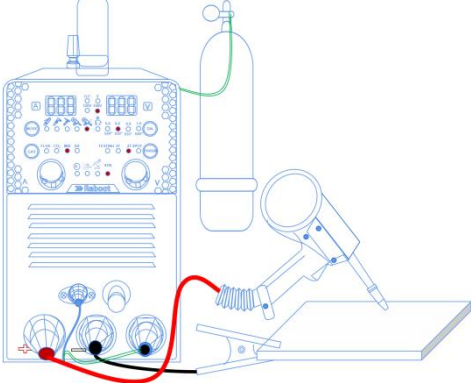
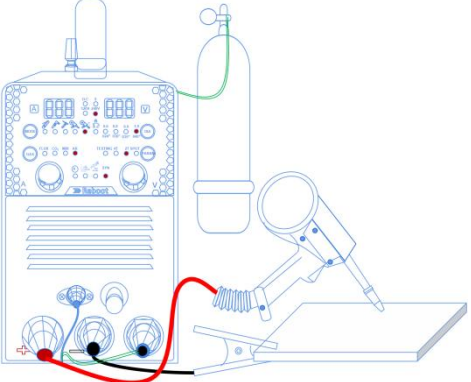
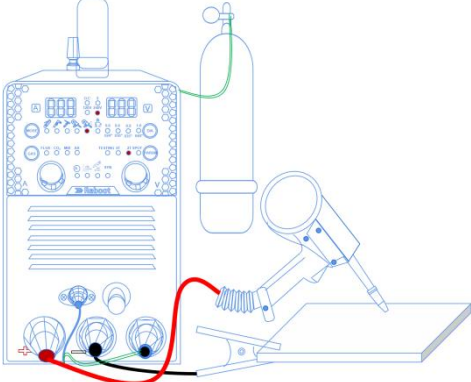
Schweißdraht-Einba		
	1	Draht-Rücklaufsperr
	2	2 lb (~0,9 kg) Schweißdrahtspule
	3	Flachscheibe
	Diese Komponente wird in späteren Produktversionen entfernt.	
	4	Distanzmutter
	Zukünftige Versionen werden ein vereinfachtes Design in Form einer einzelnen großen Mutter aufweisen.	
5	Spulenabdeckung	
	Bringen Sie die Komponenten in numerischer Reihenfolge (1-5) an.	

Vorschubrollen	
	Zur Verbesserung der Benutzererfahrung werden künftige Modelle mit einer universellen Vorschubrolle für alle Drahttypen ausgestattet sein.

	1	U-Nut Vorschubrollen für Aluminium (AL)
	2	V-Nut Vorschubrollen für GMAW (Massivdraht)
	3	Riffel-Vorschubrollen für FCAW (Fülldraht)
	4	Drahtdurchmesser und Rollennut müssen übereinstimmen.

	Kontaktdüse	
		Für Aluminiumschweißen eine Kontaktdüse mit einer Nummer größer verwenden.

FCAW/Selbstschützender Fülldraht (DCEN)	
---	--

SYN	NO SYN (Manual)
	
MIG/MAG/GMAW (DCEP)	
CO ₂ (100% CO ₂) SYN	MIX(75%Argon+25%CO ₂) SYN
	
AR (100% Argon) zum Schweißen von Aluminium	NO SYN (Manual)
	

Optimieren Sie Ihren Schweißprozess		
1	Schutzgas prüfen	Verwenden Sie stets das korrekte Gas. Hinweis: "MIX" bedeutet 75% Argon / 25% CO ₂ .
2	Vorschubrollen prüfen	V-Nut Rollen für Massivdraht, Riffelrollen für Fülldraht, U-Nut Rollen für Aluminiumdraht.
3	Drahtstärke anpassen	Stellen Sie sicher, dass der Drahtdurchmesser zur Vorschubrollennut UND zur Kontaktdüse passt.
4	Stromstärke anpassen	Passen Sie die Stromstärke (Ampere) an Materialtyp und -stärke Ihres Werkstücks an.
5	Spannung feinjustieren	Nehmen Sie kleine Spannungsanpassungen vor, um das optimale Zusammenspiel der Schweißparameter zu erreichen.
6	Manueller Modus	Für Spezialanwendungen.
7	4T-Modus	Aktivieren Sie den 4T-Modus, um die Ermüdung des Schweißers bei langen Schweißarbeiten zu reduzieren.
8	Punktschweißen	Verwenden Sie die Punktschweißfunktion für gleichmäßige Schweißpunkte.
9	Verschleißteile regelmäßig wechseln	Halten Sie Lichtbogenleistung und Gasschutz optimal, indem Sie regelmäßig Kontaktdüsen, Düsen und Elektroden ersetzen.

5.Professionelles & Präzises Handbuch

WARTUNG, FEHLERSUCHE & STÖRUNGSANALYSE	
1	Vorbeugende Wartung
1.1	Regelmäßige Inspektion: Überprüfen Sie regelmäßig alle internen Kabelverbindungen auf festen Sitz und korrekte Verlegung. Prüfen Sie insbesondere Steckverbinder auf Korrosion oder Lockerheit. Reinigen Sie Korrosion mit Schleifpapier, stecken Sie wieder ein und sichern Sie die Befestigungen.
1.2	Reinigung: Verwenden Sie saubere, trockene Druckluft mit moderatem Druck, um Staubansammlungen zu entfernen. Bei Betrieb in rauchiger oder verschmutzter Umgebung das Innere täglich reinigen.

1.3	Feuchtigkeitsschutz: Verhindern Sie das Eindringen von Wasser oder Feuchtigkeit. Falls dies geschieht, trocknen Sie das Gerät gründlich. Vor der Inbetriebnahme die Isolierung mit einem Isolationsmessgerät prüfen.	
1.4	Kabelprüfung: Überprüfen Sie regelmäßig alle Kabel auf Isolationsschäden. Reparieren Sie diese mit Isolierband oder tauschen Sie die Kabel sofort aus.	
1.5	Lagerung: Für längere Stillstandszeiten verpacken Sie das Gerät wieder und lagern es in einer trockenen Umgebung.	
	ACHTUNG:ALLE WARTUNGSARBEITEN MÜSSEN VON EINEM QUALIFIZIERTEN ELEKTRIKER BEI VOM STROMNETZ GETRENNTEN GERÄT DURCHGEFÜHRT WERDEN.	
2	Fehlerbehebungsleitfaden	
Symptom	Mögliche Ursache	Korrekturmaßnahme
Kein Strom	Netzschalter AUS; Keine Versorgungsspannung.	1.Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter EIN ist.
		2.Prüfen Sie, ob Netzspannung anliegt.
Instabiler Lichtbogen / Schwanken der Strom	Schlechte/oxidierte Verbrauchsmaterialien; Lockere Verbindungen.	1.Verwenden Sie hochwertige Verbrauchsmaterialien; entfernen Sie Rost.
		2. Überprüfen und sichern Sie alle Steck- und Klemmverbindungen.
Keine Ausgangsleistung (Lüfter/Display OK)	1.Interne Verbindungsstörung.	1. Interne Steckverbindungen prüfen.
	2.Unterbrochener Ausgangskreis.	2.Ausgangskabelverbindungen prüfen.
	3.Thermische Abschaltung aktiv.	3. Gerät abkühlen lassen; Thermoschalter prüfen.
Übermäßige Spritzer	Falsche Polarität.	Ausgangspolarität umkehren (Elektrodenhalter vs. Masseklemme).
Überhitzter Brenner	Brenner für niedrigere Stromstärke als Betriebsstrom ausgelegt.	Durch einen Brenner mit höherer Strombelastbarkeit ersetzen.
3	Diagnose & Behebung von Schweißproblemen	

Probleme können mit Zubehör, Gas, Umgebung oder Stromversorgung zusammenhängen.

Problem: Schwieriger Lichtbogenstart / Instabiler Lichtbogen.

Ursache: Oxidierte Verbrauchsmaterialien; Netzschwankungen; Starke elektromagnetische Störungen (EMV).

Maßnahme: Qualität/Lagerung der Verbrauchsmaterialien verbessern; Netzstabilität prüfen.

Für E-Hand-Schweißen (MMA): Polarität von Elektrodenhalter und Masseklemme vertauschen.

WARNUNG: WENN DAS PROBLEM BESIEHT, WENDEN SIE SICH AN IHREN HÄNDLER ODER DEN FUERMU KUNDENDIENST. VERSUCHEN SIE KEINE INTERNEN REPARATUREN OHNE ENTSPRECHENDE QUALIFIKATION.

Dieses Dokument kann aufgrund kontinuierlicher Produktverbesserungen ohne vorherige Ankündigung geändert werden.