

Operation Manual



RBM2500 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 Schritte zur Installation des Schweißdrahtes:	4
2.2 Explosionsdiagramm für 2 MiG- und WIG-Brenner (nicht im Standardzubehör enthalten)	5
2.3 Schutzgasschweißmontage	5
3 Bedienungsanleitung	5
3.1 Bedienpanel-Schnittstelle	5
3.2 Anweisungen für Schweißarbeiten	6
3.3 Polaritätsumschaltanschluss	7
3.4 Schweißumgebung und Sicherheit	8
3.5 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:	11
2.2 Diagramme d'explosion de 2 torches MIG et TIG (non inclus dans l'annexe standard)	12
2.3 Installation de soudage sous protection gazeuse	12
3 Instructions de fonctionnement	12
3.1 interface du panneau de commande	12
3.2 Instructions pour les opérations de soudage	13
3.3 connecteur de conversion de polarité	14
3.4 Environnement de soudage et sécurité	14
3.5 Problèmes de soudage et solutions	15
4 Dépannage et vérification des erreurs	15
5 Garantie 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 installazione del filo di saldatura:	18
2.2 Diagramma di esplosione della torcia 2 MiG e della torcia TIG (non incluso negli accessori standard)	19
2.3 installazione di saldatura schermata con gas.	19
3 Istruzioni per l'uso	19
3.1 Interfaccia del pannello operativo	19
3.2 Istruzioni per le operazioni di saldatura	19
3.3 Convertitori polari	21
3.4 Ambiente di saldatura e sicurezza	22
3.5 problemi e soluzioni di saldatura	22
4 Risoluzione dei problemi e controllo degli errori	22
5 Garanzia del servizio	24
Español	25
1 Perfil de producto	25
1.1 parámetros técnicos	25
1.2 lista de archivos adjuntos	25
2 Instrucciones de instalación	25
2.1 pasos de instalación de alambre:	25
2.2 Antorcha de 2 metros y antorcha TIG (no incluida en el archivo adjunto estándar) mapa de explosión	26
2.3 instalación de soldadura a gas.	26
3 Instrucciones de operación	26
3.1 interfaz del panel de operación	26
3.2 instrucciones de operación de soldadura	26
3.3 conector de conversión polar	28
3.4 entorno de soldadura y seguridad	28
3.5 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 MIG Torch and TIG Torch (Not included in standard accessories) explosive chart	33
2.3 Gas shielded welding Installation.	33
3 Operating instructions	33
3.1 Operation panel interface	33
3.2 Welding operation instruction	34
3.3 Polarity conversion joint	36
3.4 Welding environment and safety	36
3.5 Welding problems and solution	36
4 Trouble shooting and error checking	36
5 Service GUARANTEE	38

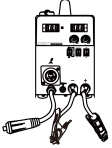
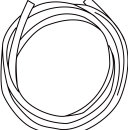
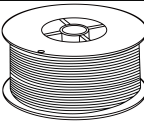
Deutsch

1 Produktbeschreibung

1.1 Technische Parameter

Art der Maschine	RBM2500	Leerlaufspannung (V)	52
Versorgungsspannung (V)	1-Phasen-Wechselstrom 230 V $\pm$ 15%	Einschaltdauer (%)	60
Frequenz (Hz)	50/60	Leistungsfaktor	0.7
Nenn-maximaler Eingangsstrom (A)	48.6 (MIG)/55.1(MMA)/36.7 (TIG)	Effizienz (%)	85
Ausgangsstromereinstellung (A)	40-250 (MIG)/20-250 (MMA)/15-250 (TIG)	Art des Drahtvorschubs	All-in-One-Maschine
Ausgangsspannung (V)	16-26.5 (MIG)/20.8-30(MMA)//10.8-20(TIG)	Drahtdurchmesser (mm)	0.8/1.0
Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min)	2-15	Dämmklassen	F
Schutzart des Gehäuses	IP21	Nettogewicht (kg)	10.4
Geeignete Plattendicke (mm)	0.5-8	Außenmaße (mm)	455 $\times$ 280 $\times$ 315

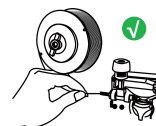
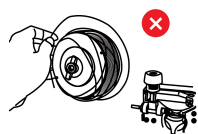
1.2 Liste der Anhänge

					
RBM2500*1	MIG Schweißbrenner * 1	Elektrodenmantel *1	Gasschlauch *1	Fülldraht *1	Erdungselektrodenmantel *1

2 Installationsanleitung

2.1 Schritte zur Installation des Schweißdrahtes:

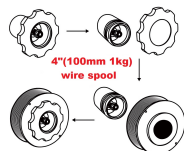
Ein mit Drähten gefüllter Drahtrahmen, der an einer Drahtvorschubmaschine angebracht ist, wobei die Lochlage der Drahtplatte mit dem Befestigungsstopfen auf der Welle ausgerichtet sein sollte.



Die Drahtscheibe sollte gedreht und gelöst werden, um zu verhindern, dass sich die Drahtscheibe lockert. Der neue Drahtscheibenkopf wird normalerweise in das feste Loch am Rand der Drahtscheibe eingeführt, um den normalen Gebrauch zu verhindern, dass die gekrümmte Drahtscheibe feststeckt, bitte schneiden Sie diesen Teil der Drahtscheibe ab..

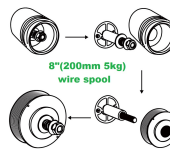
0,030 "(0,8 mm)/0,040" (1,0 mm) Durchmesser

4 Zoll (100 mm 1kg) Spule



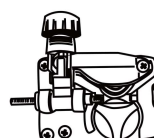
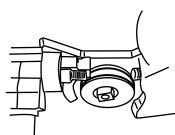
0,030 "(0,8 mm)/0,040" (1,0 mm) Durchmesser

8 Zoll (200 mm 5 kg) Spule



Je nach Drahtdurchmesser werden verschiedene Drahtvorschubwalzen ausgewählt.. V-Rollen für Edelstahl und Kohlenstoffstahl. Fülldraht Rändelwalze. Bitte passen Sie den Durchmesserstreifen auf der Trommel an den Durchmesser des Schweißdrahts an, lösen Sie die Druckradmutter, gehen Sie durch das Führungsdrahtrohr in die Nut des Drahtvorschubrads und stellen Sie den Druckdraht des Druckrads ein, um sicherzustellen, dass der Schweißdraht beim Drahtvorschub nicht gleitet und nicht blockiert.

Rollenabmessungen: Außendurchmesser 30mm/Innendurchmesser 10mm/Höhe 10mm



Der Schweißbrenner wird in die Ausgangsbuchse der Frontplatte eingeführt und angezogen. Legen Sie den Draht in die Pistole und schrauben Sie den Düsenkontakt ab. Und füttern Sie die Drähte durch eine Taschenlampe. Nachdem die Drähte erfolgreich durchlaufen wurden. Bitte installieren Sie die Kontakthinweise. Befestigen Sie die Keramikdüse für geschmolzene Kerndrähte und die Kupferdüse für massive Drähte.



2.2Explosionsdiagramm für 2 MiG- und WIG-Brenner (nicht im Standardzubehör enthalten)



MiG-Taschenlampe Düse 1 und Kontakt 2 sind Verbrauchsmaterialien. Ersetzen Sie es bei Bedarf.

2.3 Schutzgasschweißmontage.

①MIG-Schweißen

Gasflaschen, die mit Kohlendioxid-, Mischgas- oder Argon-Druckminderndurchflussmessern ausgestattet sind, sind eng mit dem Lufteinlass der Maschine verbunden.

Schließen Sie den hinteren Gasstopfen und den Gasregler der Maschine an den Gasschlauch im Zubehör an.

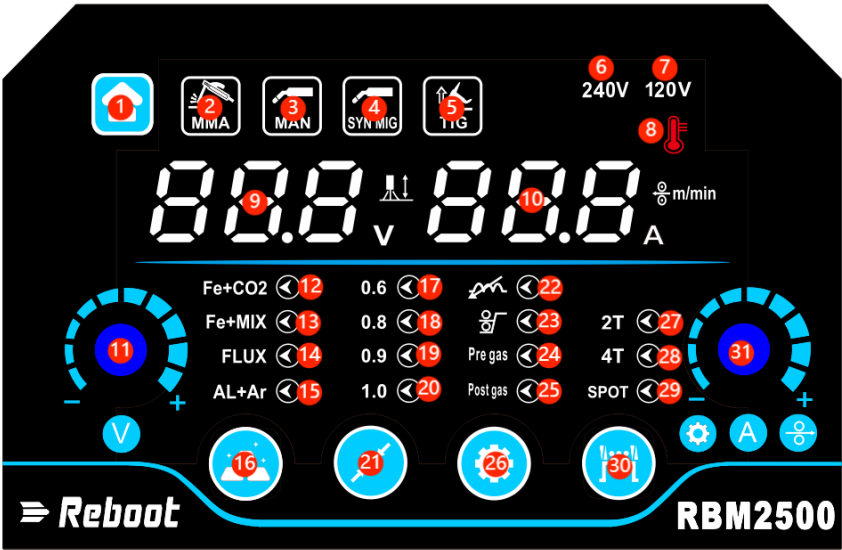
②Hub-WIG-Schweißen

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



3 Bedienungsanleitung

3.1Bedienpanel-Schnittstelle



1	Die Funktion wählt den Button aus, drückt ihn und er durchläuft die vier Funktionen [2], [3], [4], [5].
2	Diese Lampe ist im MMA-Modus an.
3	MIG Weld Modus Schaltknopf: MIG Weld Manueller Einstellmodus: Drahtvorschubgeschwindigkeit und Spannung werden separat eingestellt. Erfahrene Schweißer können diesen Modus wählen.

4	MIG Welding Automatic Adjustment Mode: Geschwindigkeit und Spannung des Drahtvorschubs wurden an die Parameter angepasst und können von Anfängern ausgewählt werden.
5	Dieses Licht leuchtet im Lift-WIG-Modus.
6	AC 240 Volt: Die Lampe leuchtet auf, wenn die Eingangsspannung 240 Volt beträgt.
7	AC 120 Volt: Die Lampe leuchtet auf, wenn die Eingangsspannung 120 Volt beträgt.
8	OC-Licht: Die Maschine schützt sich automatisch, wenn sie überhitzt, dieses Licht leuchtet auf und der Bildschirm [9] [10] zeigt den Fehlercode "Err 2", und die Maschine kehrt nach dem Abkühlen automatisch zur Normalität zurück; Wenn die Maschine ausfällt, leuchtet die Lampe auf und der Bildschirm [9] [10] zeigt Err 1, Err 3, Err 4, Err 5 oder Err 6 an. Please contact the seller for help.
9	Spannungsanzeige: Zeigt die Schweißspannung an.
10	Stromanzeige: Anzeige der Drahtvorschubgeschwindigkeit und des Schweißstroms.
11	Spannungsregelungsfunktion.
12	MIG CO2 Schutzschweißmethode: 100% CO2 Schutzgas, Volldrahtschweißen.
13	MIG CO2- und Ar-geschützte Schweißmodi: Mischgasschweißen, Volldrahtschweißen.
14	Fülldrahtschweißen.
15	MIG Ar-Schutzschweißen, Aluminium-Magnesium-Aluminium-Silizium-Schweißen, Kurzrohrflanzen werden empfohlen, um bessere Schweißergebnisse zu erzielen.
16	Wählen Sie das Drahtmaterial aus, drücken Sie es und es durchläuft die vier Funktionen [12], [13], [14], [15].
17	Auswahl des Drahtdurchmessers: 0,6 mm
18	Auswahl des Drahtdurchmessers: 0.8 mm
19	Auswahl des Drahtdurchmessers: 0.9 mm
20	Auswahl des Drahtdurchmessers: 1,0 mm
21	Der Drahtdurchmesser wird gewählt, gedrückt und er durchläuft die vier Funktionen [17], [18], [19], [20].
22	Induktivitätseinstellung, um die Eigenschaften des weichen oder harten Lichtbogens im MIG-Vollmodus einzustellen.
23	Langsame Drahtvorschubeinstellung: Zu Beginn des Schweißens wird kein Draht gedrückt.
24	Einstellung der Vorblaszeit.
25	Passen Sie danach die Blaszeit an.
26	Die Funktion wählt die Schaltfläche aus, drückt sie und sie wird zwischen den vier Funktionen [22], [23], [24] und [25] umkreisen.
27	2T.
28	4T.
29	Punktschweißen.
30	Die Funktion wählt die Schaltfläche aus, drückt sie und durchläuft die vier Funktionen [27], [28] und [29].
31	Regler für Strom und Drahtvorschubgeschwindigkeit

3.2 Anweisungen für Schweißarbeiten

Manuelle Schweißverfahren

Es gibt zwei Möglichkeiten, ein DC-Schweißgerät normal anzuschließen:

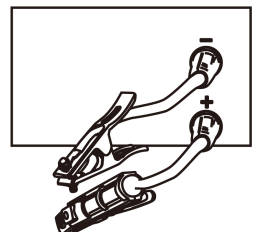
Kathodenverbindung: Die Schweißzange ist mit der negativen Elektrode verbunden, und das Werkstück ist mit der positiven Elektrode als saure Elektrode verbunden..

Negative Elektrodenverbindung: Das Werkstück ist mit der negativen Elektrode verbunden, und die Schweißzange ist mit der positiven Elektrode verbunden, die als Grundelektrode verwendet werden kann..

Wählen Sie die Schweißfunktion entsprechend den Schweißprozessanforderungen des Werkstücks aus. Eine falsche Dateneinstellung kann zu Lichtbogeninstabilität, Spritzern und Adhäsion führen. Die Polaritätsverbindung kann je nach Werkstück geändert werden.

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

Wenn das Schweißen stoppt, betätigen Sie [Manuelles Schweißen und Schutzgasschweißen öffnen Sie den Schlüssel], schalten Sie die manuelle Schweißanzeige ein und wechseln Sie in den manuellen Schweißmodus.



Im manuellen Schweißmodus kann der "Multifunktionsdateneinstellknopf" eingestellt werden, um den Schweißstrom zu ändern, der im "Multifunktionsdatenanzeigefenster" angezeigt wird. Der Schweißstrombereich reicht von 40A bis zu einem Maximalstrom von 150A.

Arbeitsweise der MIG

Schutzgasschweißen-Solide Linie

Schweißdrahtmontage. (Ref. 3.1)

Bitte wählen Sie eine Drahtvorschubrolle. V-Rollen für Edelstahl und Kohlenstoffstahl.

An die Gasflasche angeschlossen. (Ref. 3.3)

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

Überprüfen Sie den Drahtbetrieb: Drücken Sie den Taschenlampenschalter und der Drahtvorschub wird den Draht durch die Spitze der Taschenlampe liefern.

Wählen Sie den MIG-Modus auf dem Bedienfeld vorne (stellen Sie sicher, dass Sie sich nicht im Zustand SPOOL GUN befinden) und wählen Sie dann das richtige Material und den richtigen Durchmesser aus, den Sie schweißen. Der Strom wird an die Dicke des Werkstücks angepasst.

Finden Sie die beste Schweißleistung und passen Sie zu Ihren Schweißgewohnheiten. Sie können auch die Spannung und Induktivität anpassen, um eine perfekte Wulst und Penetration zu erstellen.

Gasfreies Schweißen-Fülldraht

Schweißdrahtmontage. (Ref. 2.1)

Bitte wählen Sie eine Drahtvorschubrolle. Fülldraht Rändelwalze.

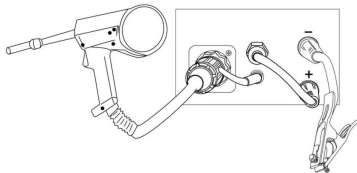
Stecken Sie den Schnellstecker des Erdungskabels in die Frontplatte der Schnellbuchse.

Überprüfen Sie den Drahtbetrieb: Drücken Sie den Taschenlampenschalter und der Drahtvorschub wird den Draht durch die Spitze der Taschenlampe liefern.

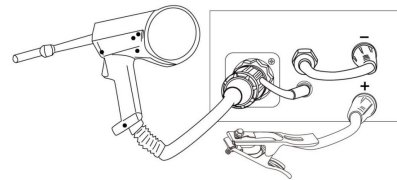
Wählen Sie den MIG-Modus auf dem Bedienfeld vorne (stellen Sie sicher, dass Sie sich nicht im Zustand SPOOL GUN befinden). Danach wählen Sie das richtige Material und den richtigen Durchmesser, den Sie schweißen. Der Strom wird an die Dicke des Werkstücks angepasst.

Finden Sie die beste Schweißleistung und passen Sie zu Ihren Schweißgewohnheiten. Sie können auch die Spannung und Induktivität anpassen, um eine perfekte Wulst und Penetration zu erstellen.

Spool Gun Schweißbrenner



Solide Linie



Fülldraht

Bedienung der WIG-Funktion des Auftriebs

Bitte installieren Sie den WIG-Schweißbrenner und die Erdungsklemme gemäß der Montagezeichnung. Im Hub-WIG-Schweißmodus wird der "Stromeinstellknopf" eingestellt, um den Schweißstrom zu ändern. Der Schweißstrombereich reicht von 30A bis zu einem Maximalstrom von 150A.

Die WIG-Schweißfunktion ist das Schweißen dünner Werkstücke oder das Schweißen von Edelstahl. Ar-Gas wird üblicherweise als Schutzgas verwendet.

1. Verbinden Sie den Gasschlauch mit dem Gasrohr am Brenner.
2. Verbinden Sie den WIG-Brenner mit dem negativen Stecker.
3. Verbinden Sie das Erdungskabel mit dem Kathodenstecker.

Fehleranzeige: OC-Licht

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 wiederhergestellt werden, nachdem die Wärmeableitung wieder normal ist. Bitte starten Sie die Stromversorgung neu. Wenn es beschädigt ist, leuchtet das Fehlerlicht. In diesem Fall ist die Maschine abnormal und muss repariert werden. Bitte wenden Sie sich an den Lieferanten.

3.3 Polaritätsumschaltanschluss

Diese Maschine hat eine Polaritätsumwandlung; Es gibt einen positiven Ausgang und einen negativen Ausgang zwischen dem Drahtvorschub und der Spule; Bei Verwendung eines massiven Drahtes mit Gasschutz sollte die Fackelbuchse am positiven Ausgang und das Erdungskabel am negativen Ausgang angeschlossen werden. Bei Verwendung von Fülldrähten sollte das Massekabel an den positiven Anschluss angeschlossen werden.

3.4 Schweißumgebung und Sicherheit

Arbeitsumgebung

- a) Das Schweißen sollte in einer trockenen Umgebung durchgeführt werden. 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 bei Regen. Lass es nicht mit Wasser beflecken.
- d) Verwenden 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 Luft schnell strömt.

Sicherheitsspezifikationen

Entwickelte Überspannungs-, Überstrom- und Überhitzungsschutzschaltungen. Der Betrieb wird automatisch gestoppt, 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!

Die Schweißmaschine arbeitet mit hohem Strom. Der natürliche Luftstrom entspricht nicht den Anforderungen an die Wärmeableitung. Daher wird der Ventilator als Kühlsystem installiert, um eine stabile Leistung zu gewährleisten.

Stellen Sie sicher, dass die Lüftungsfenster nicht bedeckt oder verstopft sind. Die Entfernung der Maschine von den umgebenden Dingen sollte nicht weniger als 0,3 m betragen. Eine gute Belüftung begünstigt die Schweißleistung und die Lebensdauer.

Niemals überladen!

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

Niemals überlasten!

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. Benutzer sollten im Voraus Schutzmaßnahmen treffen, um dies zu vermeiden.

Achten Sie vor dem Betrieb auf die Masseverbindung.

Auf der Rückseite des Schweißgeräts befindet sich eine Erdungsschraube. Muss mit einem Kabel mit einem Querschnitt größer als 6mm geerdet werden²Vermeiden Sie vor dem Betrieb Unfälle durch statische Elektrizität oder Leckagen.

3.5 Schweißprobleme und -lösungen

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

Das Starten des Bogens ist schwierig. Sehr anfällig für Lichtbogenunterbrechungen:

Prüfen Sie, ob die Erdungsklemme gut mit dem Werkstück in Kontakt kommt.

Überprüfen Sie jede Verbindung auf unsachgemäßen Kontakt.

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:

Änderung der Netzspannung;

Schwerwiegende Störungen des Stromnetzes oder anderer Kraftwerke.

Gasemissionen in Schweißnähten:

Überprüfen Sie den Zuluftkreislauf auf Undichtigkeiten.

Überprüfen Sie die Oberfläche auf Öl, Schmutz, Rost, Farbe und andere Ablagerungen.

4 Fehlersuche und Fehlerprüfung

Anmerkung: Die folgenden Arbeiten müssen von einem qualifizierten Elektriker mit gültigem Zertifikat durchgeführt 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 Beschädigung. ➤ Die Hilfsenergie auf der Steuerplatine ist ausgefallen (wenden Sie sich bitte an Ihren Händler).
Anzeige des Messgerätes; Der Ventilator funktioniert normal; Keine Schweißleistung	➤ Überprüfen Sie, ob alle Steckdosen an der Maschine angeschlossen sind. ➤ Es gibt einen offenen oder schlechten Anschluss am Ausgang. ➤ Das Steuerkabel an der Taschenlampe ist gebrochen oder der Schalter ist beschädigt. ➤ Der Steuerkreis ist beschädigt. (Kontakt mit dem Händler)
Anzeige des Messgerätes; Der Ventilator funktioniert normal; Die Kontrollleuchte ist abnormal.	➤ Möglicherweise Überstromschutz, schalten Sie bitte den Netzschalter aus; Starten Sie die Maschine neu, nachdem die Anomalieanzeige blinkt. ➤ Dies kann ein Überhitzungsschutz sein, bitte warten Sie ca. 2-3 Minuten, bis die Maschine aktualisiert wird, ohne den Netzschalter auszuschalten. ➤ Es könnte eine multifunktionale Wechselrichterschaltung sein. (Kontakt zum Händler)

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

Zu diesem Zweck ist eine vorläufige Diagnosetabelle für allgemeine Schweißfehler unten aufgeführt. In der Spalte "Ausnahmen" in der oberen rechten Ecke der Liste wird möglicherweise ein Fehler festgestellt. Überprüfen und warten Sie die entsprechenden mit "0" markierten Elemente in der Spalte gemäß der folgenden Liste.

Erste Problemdiagnose

Anomale Projekte		Lichtbogenfreier Start	Nicht ausschalten	Kein Drahtvorschub	Schlechte Lichtbogenzündung	Instabiler Lichtbogen	Drahtklebriges Material	Leitende Spitze des Drahtes	Bildung von Stomatata
Zu inspizierende Bereiche und Projekte Und Wartung									
Verteilerkasten (Eingangsschutz)	➤ Kannst du den Strom nicht einschalten? ➤ Die Sicherung ist verbrannt ➤ Lösen des Verbindungsgelenks	○	○	○	○	○	○		
Eingangskabel	➤ Überprüfen Sie, ob das Kabel durchtrennt ist. ➤ Lösen des Verbindungsgelenks ➤ Überhitzung	○			○	○	○		
Schweißkraftbetrieb	➤ Kannst du den Strom nicht einschalten? ➤ Fehlende Phase	○	○	○	○	○	○	○	○
Gasflaschen und Gasregler	➤ Schalten Sie die Gasversorgung ein ➤ Gasrückstände in Zylindern ➤ Legen Sie den Durchflusswert fest ➤ Lösen des Verbindungsgelenks					○			○
Zuluftschlauch (gesamte Linie vom Hochdruckzylinder bis zum Schweißbrenner)	➤ Lösen des Verbindungsgelenks ➤ Beschädigung des Gasschlauchs								○
Drahtvorschubvorrichtung	➤ Das Drahtvorschubrad stimmt nicht mit dem Drahtdurchmesser im verformten Rohr überein ➤ Risse, Rillen oder Defekte im Drahtvorschubrad ➤ Der Griff ist zu eng oder zu locker			○	○	○	○		○

[illegible]

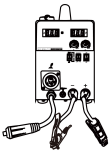
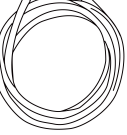
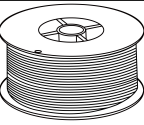
Français

1 Description du produit

1.1 Paramètres techniques

Type de machine	RBM2500	Tension à vide (V)	52
Tension d'alimentation (V)	1 phase AC 230 V $\pm$ 15%	Cycle de service (%)	60
Fréquence (Hertz)	50/60	Facteur de puissance	0.7
Courant nominal maximal en entrée (A)	48.6 (MIG)/55.1(MMA)/36.7 (TIG)	Efficacité (%)	85
Réglage du courant de sortie (A)	40-250 (MIG)/20-250 (MMA)/15-250 (TIG)	Type de chargeur de fil	Machine tout-en-un multifonctionnelle
Tension de sortie (V)	16-26.5 (MIG)/20.8-30(MMA)//10.8-20(TIG)	Diamètre du fil (mm)	0.8/1.0
Vitesse d'alimentation du fil (m/min)	2-15	Classe d'isolation	F
Classe de protection du boîtier	IP21	Poids net (kg)	10.4
Épaisseur de plaque appropriée (mm)	0.5-8	Dimensions extérieures	455×280×315

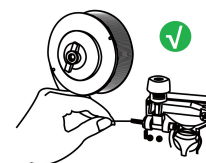
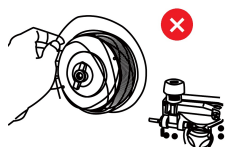
1.2 LISTE DES ANNEXES

					
RBM2500*1	Torche de soudage MIG *1	Enveloppes pour électrodes *1	Tuyaux de gaz*1	Fil fourré *1	Gaine d'électrode de masse *1

2 Instructions de montage

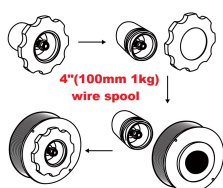
2.1 étape d'installation du fil:

Cadre de fil rempli de fil monté sur le chargeur de fil, le trou de la plaque de fil doit être aligné avec le bouchon de fixation sur l'arbre.

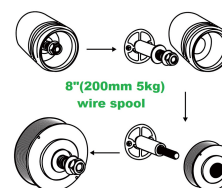


La bobine de fil doit tourner et desserrer la bobine de fil pour empêcher la bobine de fil de se desserrer, la nouvelle tête de bobine de fil est généralement insérée dans le trou de fixation sur le bord de la bobine de fil pour une utilisation normale, pour empêcher la bobine de fil incurvée de se coincer, s'il vous plaît couper cette partie de la bobine de fil..

0,8 mm/1,0 mm de diamètre
Bobine de 4 pouces (100 mm et 1 kg)

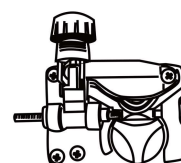
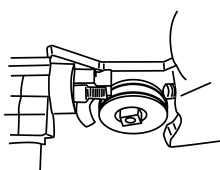


0,8 mm/1,0 mm de diamètre
Bobine de 8 pouces (200 mm et 5 kg)

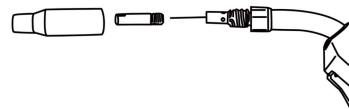
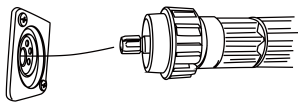


Selon le diamètre du fil, sélectionnez différents rouleaux d'alimentation de fil.. Rouleau en V pour acier inoxydable et acier au carbone. Rouleau moleté à fil fourré. Veuillez faire correspondre la note de diamètre sur le tambour avec le diamètre du fil de soudage, desserrer l'écrou de la roue de pression, passer à travers le tube de fil de guidage dans la rainure de la roue d'alimentation du fil, ajuster le fil de pression 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.

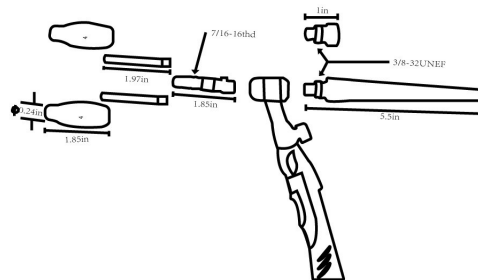
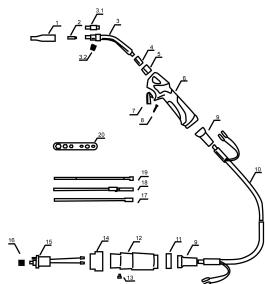
Dimensions du rouleau: diamètre extérieur 30mm/diamètre intérieur 10mm/hauteur 10mm



La torche est insérée dans la prise de sortie du panneau avant et serrée. Placez le fil dans le pistolet et dévissez le contact de la buse. Et nourrir le fil à travers la lampe de poche. Après le passage réussi du fil.Veuillez installer une invite de contact. Pour le fil de fusion, veuillez fixer la buse en céramique et pour le fil solide, veuillez fixer la buse en cuivre.



2.2 Diagramme d'explosion de 2 torches MIG et TIG (non inclus dans l'annexe standard)



La buse de lampe de poche MiG 1 et le contact 2 sont des consommables. Veuillez le remplacer si nécessaire.

2.3 Installation de soudage sous protection gazeuse.

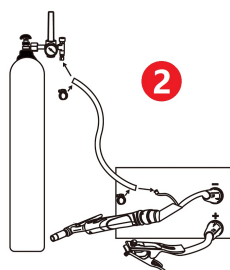
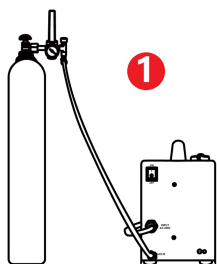
① Soudage MIG

Les bouteilles de gaz équipées de débitmètres de décompression de dioxyde de carbone, de mélange de gaz ou d'argon sont étroitement reliées à l'entrée d'air de la machine.

Connectez le bouchon de gaz et le régulateur de gaz arrière de la machine au tuyau de gaz dans l'accessoire.

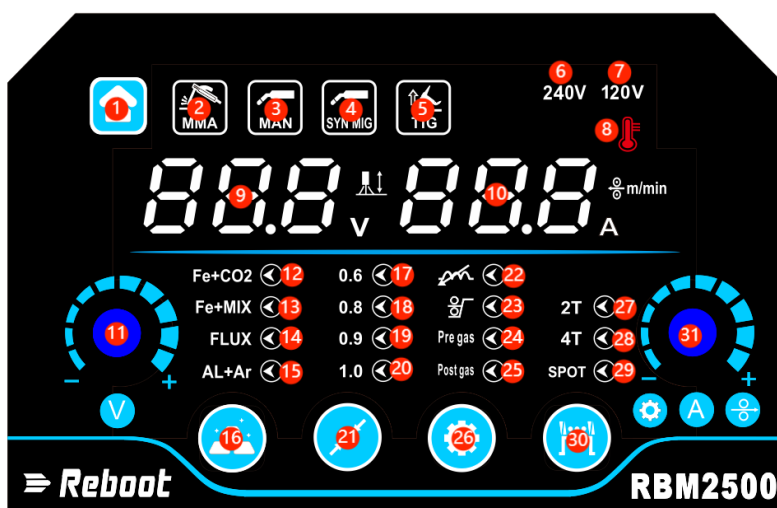
② Soudage TIG de levage

La bouteille de gaz équipée d'un débitmètre de décompression d'argon est étroitement reliée au tube de gaz de la torche. 3 Bedienungsanleitung



3 Instructions de fonctionnement

3.1 interface du panneau de commande



1	Sélectionnez la touche de fonction, appuyez dessus et elle parcourt les quatre fonctions [2], [3], [4], [5].
2	Ce voyant est allumé en mode MMA.
3	Mode de soudage MIG Bouton de changement de vitesse: Mode de réglage manuel de soudage MIG: la vitesse et la tension d'alimentation du fil sont ajustées séparément. Les soudeurs expérimentés peuvent choisir ce modèle.
4	Mode de réglage automatique de la soudure MIG: la vitesse et la tension d'alimentation du fil ont été adaptées aux paramètres, ce mode peut être sélectionné par les novices.

5	Ce voyant s'allume en mode TIG de levage.
6	AC 240 volts: lorsque la tension d'entrée est de 240 volts, la lampe s'allume.
7	AC 120 volts: Lorsque la tension d'entrée est de 120 volts, la lampe s'allume.
8	Lumière OC: Lorsque la machine surchauffe, elle se protégera automatiquement. Cette lumière s'allumera. L'écran [9] [10] affichera le code d'erreur "Err 2". Après le refroidissement de la machine, elle reviendra automatiquement à la normale; En cas de panne de la machine, le voyant s'allume et l'écran [9] [10] affiche Err 1, Err 3, Err 4, Err 5 ou Err 6. Veuillez contacter le vendeur pour obtenir de l'aide.
9	Affichage de la tension: affiche la tension de soudage.
10	Affichage du courant: affiche la vitesse d'alimentation du fil et le courant de soudage.
11	Fonction de régulation de tension.
12	Méthode de soudage à protection CO2 MIG: gaz de protection CO2 à 100%, soudage à fil solide.
13	Mode de soudage sous protection MIG CO2 et Ar: gaz mélangé, soudage à fil solide.
14	Soudage par fil fourré.
15	Soudage de protection MIG Ar, soudage aluminium-magnésium-aluminium-silicium, il est recommandé d'utiliser un pistolet à tube court pour un meilleur soudage.
16	Sélectionnez le matériau du fil de soudage, appuyez dessus et il circule à travers les quatre fonctions [12], [13], [14], [15].
17	Choix du diamètre du fil de soudage: 0,6 mm
18	Sélection du diamètre du fil de soudage: 0.8 mm
19	Sélection du diamètre du fil de soudage: 0.9 mm
20	Choix du diamètre du fil de soudage: 1,0 mm
21	Sélectionnez le diamètre du fil de soudage, appuyez dessus et il circule à travers quatre fonctions [17], [18], [19], [20].
22	Réglage de l'inductance pour régler les caractéristiques d'arc doux ou dur en mode MIG Full.
23	Réglage lent de l'alimentation du fil: au début du soudage, il n'y aura pas de fil de poussée.
24	Réglage du temps de soufflage avant.
25	Ajustez ensuite le temps de soufflage.
26	Bouton de sélection de fonction, appuyez dessus et il bouclera entre les quatre fonctions [22], [23], [24] et [25].
27	2T.
28	4T.
29	Soudage par points.
30	La touche de sélection de fonction, appuyée dessus, passe à travers les quatre fonctions [27], [28] et [29].
31	Bouton de réglage du courant et de la vitesse d'alimentation du fil

3.2 Instructions pour les opérations de soudage

Procédures d'opération de soudage manuel MMA

Il y a deux façons de connecter normalement la soudeuse DC:

Connexion positive: pince de soudage connectée à l'électrode négative, la pièce connectée à l'électrode positive peut être utilisée comme électrode active..

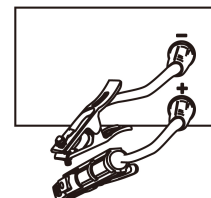
Connexion négative: la pièce est connectée à l'électrode négative, la pince de soudage est connectée à l'électrode positive et peut être utilisée comme électrode de base..

Sélectionnez la fonction de soudage en fonction des exigences du processus de soudage de la pièce. Un réglage incorrect des données peut provoquer une instabilité de l'arc, des éclaboussures et une adhérence. Les joints polaires peuvent être modifiés en fonction des différentes pièces.

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, serrez dans le sens des aiguilles d'une montre et serrez la pièce par la pince au sol.

Lorsque le soudage est arrêté, actionnez [Soudage manuel et soudage sous protection gazeuse pour ouvrir la clé], l'indicateur de soudage manuel et passez en mode de soudage manuel.

En mode de soudage manuel, le réglage du "bouton de réglage des données multifonction" peut modifier le courant de soudage et l'afficher dans la "fenêtre d'affichage des données multifonction". La plage de courant de soudage est de 40A à un courant maximum de 150A.



Procédure de fonctionnement du MIG

Soudage sous protection gazeuse-Solid line

Installation de fil de soudage. (Réf. 3.1)

Veuillez choisir un rouleau d'alimentation en fil. Rouleau en V pour acier inoxydable et acier au carbone.

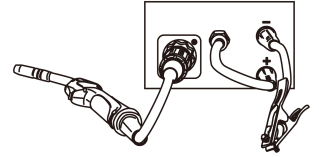
Connecté à une bouteille de gaz. (Réf. 3.3)

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 lampe de poche et le chargeur de fil alimentera le fil à travers l'extrémité de la lampe de poche.

Sélectionnez le mode MIG sur le panneau de commande à l'avant (assurez-vous que vous n'êtes pas dans un état de pistolet à tir) et choisissez le matériau et le diamètre corrects que vous soudez. Réglez le courant en fonction de l'épaisseur de la pièce.

Trouvez les meilleures performances de soudage et adaptez vos habitudes de soudage. Vous pouvez également ajuster la tension et l'inductance pour créer un cordon de soudure et une pénétration parfaits.



Soudage sans gaz-Fil fourré

Installation de fil de soudage. (Réf. 2.1)

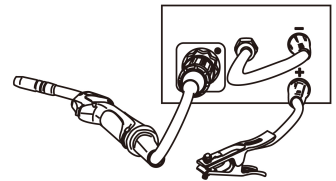
Veuillez sélectionner le rouleau d'alimentation de fil. Rouleau moleté à fil fourré.

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

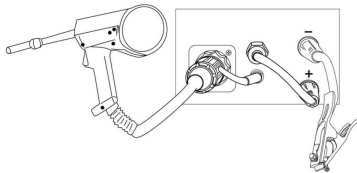
Vérifiez le fonctionnement du fil: Appuyez sur l'interrupteur de la lampe de poche et le chargeur de fil alimentera le fil à travers l'extrémité de la lampe de poche.

Sélectionnez le mode MIG sur le panneau de commande à l'avant (assurez-vous que vous n'êtes pas en état de pistolet à glissière). Après cela, choisissez le bon matériau et le bon diamètre que vous soudez. Réglez le courant en fonction de l'épaisseur de la pièce.

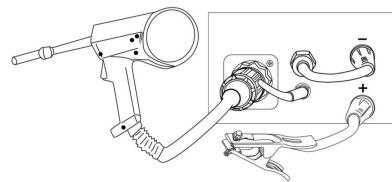
Trouvez les meilleures performances de soudage et adaptez vos habitudes de soudage. Vous pouvez également ajuster la tension et l'inductance pour créer un cordon de soudure et une pénétration parfaits.



Soudage "Spool gun torch"



Solid line



Fil fourré

Fonctionnement de la fonction LIFT TIG

Veuillez installer la torche de soudage TIG et le clip de mise à la terre conformément aux dessins d'installation. En mode de soudage TIG élévateur, le "bouton de réglage du courant" peut être ajusté pour changer le courant de soudage. La plage de courant de soudage est de 30A à un courant maximum de 150A.

La fonction de soudage TIG est le soudage de pièces minces ou le soudage d'acier inoxydable. Le gaz Ar est généralement utilisé comme gaz protecteur.

- 1, connectez le tuyau de gaz au tuyau de gaz sur la torche.
- 2, la torche TIG connectée à la prise négative.
3. Connectez le câble de mise à la terre à la prise positive.

Affichage des défauts: voyant OC

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 le voyant de défaut de la machine s'allume. C'est normal. Après que la dissipation thermique est revenue à la normale, la machine peut redémarrer l'alimentation; En cas de dommages, le voyant de défaut s'allume, auquel cas la machine présente une anomalie et nécessite un entretien, veuillez contacter le fournisseur.

3.3 connecteur de conversion de polarité

Cette machine a une conversion de polarité; Il y a une sortie positive et une sortie négative entre le chargeur de fil et la bobine; Lors de l'utilisation d'une ligne solide avec protection contre les gaz, la prise de torche doit être connectée à la sortie positive et la ligne de masse doit être connectée à la sortie négative; Lorsque vous utilisez un fil fourré, le câble de mise à la terre doit être connecté à la borne avant.

3.4 Environnement de soudage et sécurité

Environnement de travail

a) Le soudage doit être effectué dans un environnement sec. Le taux d'humidité de l'air ne doit pas dépasser 90%.

b) La température doit être comprise entre -10° C et 40° C.

c) N'utilisez pas la machine à souder au soleil ou sous la pluie. Ne le laissez pas mouiller.

d) N'utilisez pas la machine dans des endroits où il y a de la poussière ou de l'air corrosif.

e) La soudure MIG ne doit pas être effectuée dans des endroits où le flux d'air est rapide.

Code de sécurité

Circuit de protection contre les surtensions, les surintensités et les surchauffes conçu. Arrêtez automatiquement le fonctionnement lorsque la tension d'entrée, le courant de sortie ou la température interne dépassent la valeur nominale. Cependant, si la machine est surutilisée, par exemple si la tension d'entrée est supérieure à la tension nominale, la machine peut être endommagée. Veuillez prêter une attention particulière aux points suivants.

Gardez une bonne ventilation!

La machine à souder fonctionne sous un courant élevé. Le débit d'air naturel ne répond pas aux exigences de dissipation thermique. Par conséquent, le ventilateur est installé comme un système de refroidissement pour assurer des performances stables.

Assurez-vous que les fenêtres de ventilation ne sont pas couvertes ou bouchées. La distance entre la machine et les objets environnants 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!

Vérifiez 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 par surintensité peut considérablement raccourcir la durée de vie et même endommager la machine.

Ne survoltez 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 que cela ne se produise.

Assurez-vous de la connexion à la terre avant l'opération.

Il y a une vis de mise à la terre sur le panneau arrière de la soudeuse. Doit être mis à la terre avec des câbles de plus de 6 mm de section. Avant le fonctionnement, évitez les accidents causés par l'électricité statique ou les fuites.

3.5 Problèmes de soudage et solutions

En raison des accessoires pertinents utilisés, des matériaux de soudage, de l'environnement et de l'alimentation électrique, les phénomènes suivants peuvent se produire. S'il vous plaît, améliorez l'environnement et évitez ces problèmes...

Difficulté à démarrer l'arc. Très sujettes aux interruptions d'arc:

Vérifiez que le clip de mise à la terre est en bon contact avec la pièce.

Vérifiez chaque joint pour détecter tout 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 une incohérence entre le courant de sortie et la valeur de réglage.

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:

Changements de tension du réseau;

Perturbation grave du réseau électrique ou d'autres installations électriques.

Émissions de gaz dans les soudures:

Vérifiez les fuites dans le circuit d'alimentation en gaz.

Vérifiez la surface pour les débris tels que l'huile, la saleté, la rouille, la peinture.

4 Dépannage et vérification des erreurs

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

Défaillance	Solutions
Le compteur ne montre rien; Le ventilateur ne tourne pas; Pas de sortie de soudage	➤ Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est allumé. ➤ Le câble d'entrée est disponible pour l'alimentation. ➤ Vérifiez si le pont de banlieue triphasé est endommagé. ➤ L'alimentation auxiliaire sur le tableau de commande est défectueuse (veuillez contacter votre revendeur).

Affichage de l'instrument; Le ventilateur fonctionne normalement; Pas de sortie de soudage	➤ Vérifiez que toutes les prises de la machine sont bien connectées. ➤ Il y a un circuit ouvert ou une mauvaise connexion à la connexion de sortie. ➤ Le câble de commande de la lampe de poche est cassé ou l'interrupteur est endommagé. ➤ Circuit de commande endommagé. (Contactez le distributeur)
Affichage de l'instrument; Le ventilateur fonctionne normalement; Indicateur anormal.	➤ Peut être une protection contre les surintensités, veuillez éteindre l'interrupteur d'alimentation; Redémarrez la machine après que l'indicateur d'anomalie clignote. ➤ Cela peut être une protection contre la surchauffe. Veuillez attendre environ 2-3 minutes jusqu'à ce que la machine soit mise à jour sans éteindre l'interrupteur d'alimentation. ➤ Il peut s'agir d'un circuit onduleur multifonction. (contacter le revendeur)

Même si la machine ne peut pas être soudée, l'arc est instable ou l'effet de soudage n'est pas bon, il est encore trop tôt pour juger que la machine est défectueuse. Les anomalies mentionnées ci-dessus peuvent être causées pour certaines raisons. Par exemple: pièces de fixation desserrées, oublier de démarrer, mauvais réglage, câble cassé, tuyau en caoutchouc de gaz fissuré, etc. Par conséquent, veuillez tester et vérifier ces facteurs avant de retourner à l'usine, car un grand nombre de défaillances peuvent être facilement résolues.

Pour cette raison, le tableau de diagnostic préliminaire des défauts de soudage généraux est présenté ci-dessous. Des défaillances peuvent être trouvées dans la colonne "Éléments anormaux" dans le coin supérieur droit de la liste. Veuillez vérifier et maintenir les éléments correspondants marqués "0" dans cette colonne conformément à la liste ci-dessous.

Diagnostic initial du problème

Zones et projets à inspecter Et d 'entretien		Éléments inhabituels									
		Démarrage sans arc	Ne s'éteigne pas	Pas d'alimentation en fil	Mauvais démarrage d'arc	Arc instable	Soudure	Salissure sur le bord du cordon de	Matériau collant fil	Pointe conductrice de fixation de fil	Formation de stomates
Boîte de distribution (dispositif de protection d'entrée)	➤ Est-ce que le courant est allumé ou non? ➤ Le fusible brûle ➤ Connecteur lâche	○	○	○	○	○	○				
Câble d'entrée	➤ Vérifiez que le câble est coupé. ➤ Connecteur lâche ➤ Surchauffe	○			○	○	○				
Fonctionnement de la puissance de soudage	➤ Est-ce que le courant est allumé ou non? ➤ Absence de phase	○	○	○	○	○	○		○	○	
Bouteilles à gaz et régulateurs de gaz	➤ Alimentation en gaz ➤ Résidus de gaz dans les bouteilles ➤ Définir la valeur du débit ➤ Connecteur lâche					○					○
Tuyau d'alimentation en air (toute la ligne du cylindre haute pression à la torche de soudage)	➤ Connecteur lâche ➤ Tuyau de gaz endommagé										○
Dispositif d'alimentation en fil	➤ La roue d'alimentation du fil ne correspond pas au diamètre du fil dans le tube déformé ➤ Fissures, rainures bloquées ou défauts dans la roue d'alimentation du fil ➤ Poignée trop serrée ou trop lâche ➤ Poudre de soie accumulée à l'importation de tubes SUS			○	○	○	○			○	

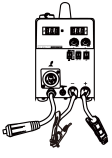
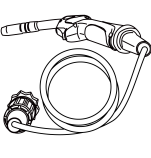
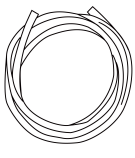
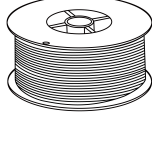
Italiano

1 Introduzione al prodotto

1.1 Parametri tecnici

Tipo di macchina	RBM2500	Tensione a vuoto (V)	52
Tensione di alimentazione (V)	1fase AC 230 V $\pm$ 15%	Duty cycle (%)	60
Frequenza (Hertz)	50/60	Fattore di potenza	0.7
Corrente di ingresso massima nominale (A)	48.6 (MIG)/55.1(MMA)/36.7 (TIG)	Efficienza (%)	85
Regolazione corrente di uscita (A)	40-250 (MIG)/20-250 (MMA)/15-250 (TIG)	Tipo di alimentatore di filo	Macchina all-in-one multifunzione
Tensione di uscita (V)	16-26.5 (MIG)/20.8-30(MMA)//10.8-20(TIG)	Diametro 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)	10.4
Spessore piastra adatto (mm)	0.5-8	Dimensioni esterne (mm)	455 $\times$ 280 $\times$ 315

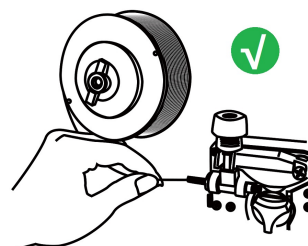
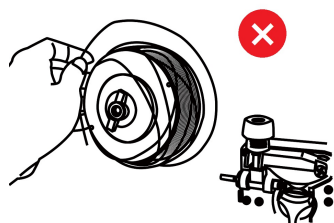
1.2 Elenco degli allegati

					
RBM2500*1	MIG torcia di saldatura* 1	Copricuscini per elettrodi * 1	Tubo gas * 1	Filo animato* 1	Giacca per elettrodo di terra *1

2 Istruzioni per il montaggio

2.1 Fasi di installazione del filo di saldatura:

Per i telai a filo riempiti di fili montati sull'alimentatore, la posizione del foro della piastra deve essere allineata con il tappo di fissaggio sull'albero.



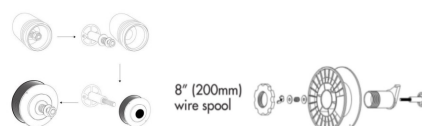
La bobina deve essere ruotata e allentata per evitare che la bobina si sciolga. La nuova testa della bobina viene normalmente inserita nel foro fisso sul bordo della bobina per un uso normale per evitare che la bobina curva si incastri. Tagliare questa parte della bobina..

Diametro 0,030 "(0,8 mm)/0,040" (1,0 mm)

Bobina 4 pollici (100 mm 1kg)

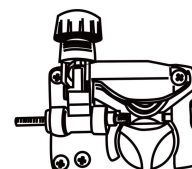
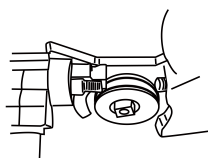
Diametro 0,030 "(0,8 mm)/0,040" (1,0 mm)

Bobine da 8 pollici (200 mm 5 kg)

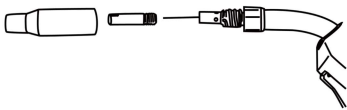
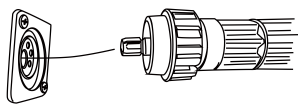


A seconda del diametro del filo, vengono scelti diversi rulli di alimentazione del filo.. V-rulli per acciaio inossidabile e acciaio al carbonio. Rullo zigrinato a filo animato. Abbinare la striscia di carta del diametro sul tamburo con il diametro del filo di saldatura, allentare il dado della ruota di pressione, passare attraverso il tubo del filo guida nella scanalatura della ruota di alimentazione del filo e regolare il filo di saldatura a pressione della ruota di pressione per assicurarsi che il filo di saldatura non scivoli e non si blocchi durante l'alimentazione del filo.

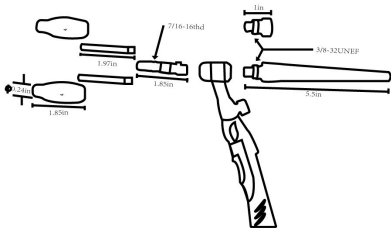
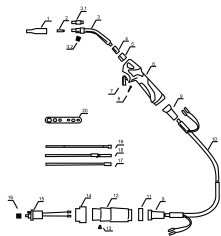
Dimensioni del rotolo: diametro esterno Φ 30mm/diametro interno Φ 10mm/altezza 10 mm



Inserire la torcia nella presa di uscita del pannello frontale e serrare. Inserire il filo nella pistola e svitare i contatti dell'ugello. E alimentare i fili attraverso una torcia. Dopo che il filo è passato con successo. Installare i suggerimenti di contatto. Fissare l'ugello in ceramica per il filo del nucleo e l'ugello in rame per il filo solido.



2.2 Diagramma di esplosione della torcia 2 MiG e della torcia TIG (non incluso negli accessori standard)



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

2.3 installazione di saldatura schermata con gas.

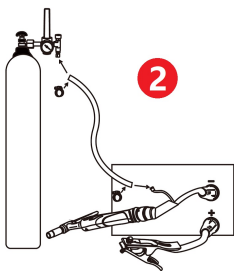
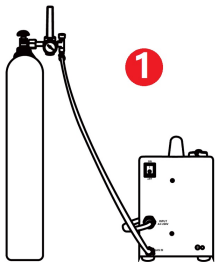
①MIG Saldatura

Una bombola di gas dotata di un misuratore di portata sotto vuoto di anidride carbonica, gas misto o argon è strettamente collegata all'ingresso dell'aria della macchina.

Collegare il tappo rapido del gas posteriore della macchina e il regolatore del gas al tubo del gas nell'accessorio.

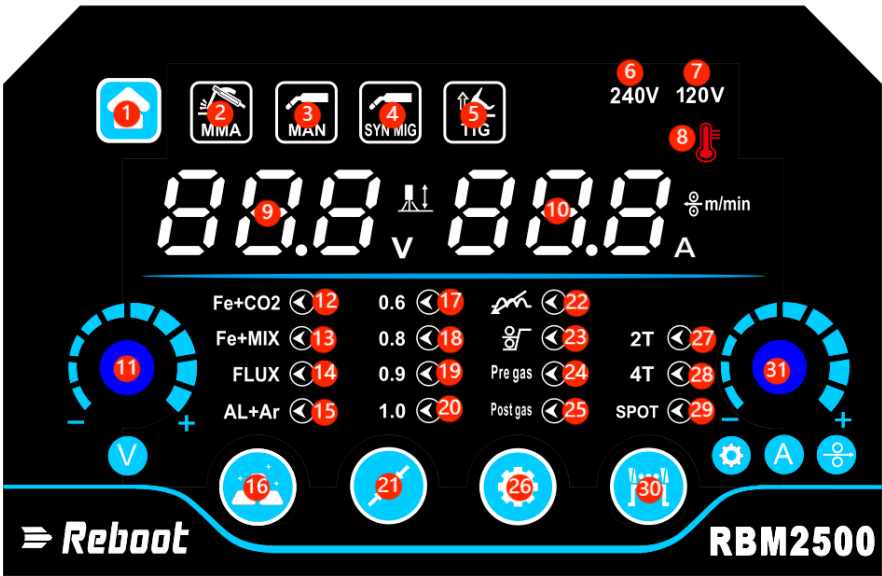
②Sollevamento della saldatura TIG

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



3 Istruzioni per l'uso

3.1 Interfaccia del pannello operativo



1	Pulsante di selezione delle funzioni, premendolo, passerà attraverso le quattro funzioni [2], [3], [4], [5].
2	Questa luce è accesa in modalità MMA.

3	Pulsante cambio modalità saldatura MIG: modalità di regolazione manuale saldatura MIG: la velocità e la tensione di alimentazione del filo sono regolate separatamente. Saldatori esperti possono scegliere questa modalità.
4	Modalità di regolazione automatica della saldatura MIG: la velocità e la tensione di alimentazione del filo sono state abbinate ai parametri e i principianti possono scegliere questa modalità.
5	Questa luce si accende in modalità TIG sollevata.
6	AC 240 volt: quando la tensione di ingresso è di 240 volt, la luce si accende.
7	AC 120 volt: quando la tensione di ingresso è di 120 volt, la luce si accende.
8	Luce OC: quando la macchina si surriscalda, si proteggerà automaticamente, questa luce si accenderà, lo schermo [9] [10] visualizzerà il codice di errore "Err 2", la macchina tornerà automaticamente alla normalità dopo il raffreddamento; Quando la macchina si guasta, la luce si accenderà e lo schermo [9] [10] visualizzerà Err 1, Err 3, Err 4, Err 5 o Err 6. Si prega di contattare il venditore per aiuto.
9	Visualizzazione della tensione: mostra la tensione di saldatura.
10	Display corrente: mostra la velocità di alimentazione del filo e la corrente di saldatura.
11	Funzione di regolazione della tensione.
12	Metodo di saldatura con protezione CO2 MIG: 100% gas di protezione CO2, saldatura a filo solido.
13	Modalità di saldatura MIG CO2 e protezione Ar: saldatura a gas misto, filo solido.
14	Saldatura a filo animato.
15	MIG Ar saldatura protettiva, alluminio-magnesio-alluminio-silicio, si consiglia di utilizzare una pistola a tubo corto, la saldatura funziona meglio.
16	Selezionare il materiale del filo di saldatura, premerlo e farà il ciclo attraverso le quattro funzioni [12], [13], [14], [15].
17	Selezione del diametro del filo: 0,6 mm
18	Selezione del diametro del filo: 0.8 mm
19	Selezione del diametro del filo: 0.9 mm
20	Selezione diametro filo: 1,0 mm
21	Seleziona il diametro del filo, premilo e passerà attraverso le quattro funzioni [17], [18], [19], [20].
22	Regolazione induttiva per regolare le caratteristiche dell'arco morbido o duro in modalità MIG completa.
23	Regolazione lenta dell'alimentazione del filo: all'inizio della saldatura, non ci sarà alcun filo di spinta.
24	Regolazione del tempo di soffiaggio in avanti.
25	Quindi regolare il tempo di soffiaggio.
26	Pulsante di selezione funzione, premendolo, farà il ciclo tra le quattro funzioni [22], [23], [24] e [25].
27	2T.
28	4T.
29	Saldatura a punti.
30	Pulsante di selezione delle funzioni, premendolo, passerà attraverso le quattro funzioni [27], [28] e [29].
31	Manopola di regolazione della velocità di alimentazione corrente e filo

3.2 Istruzioni per le operazioni di saldatura

MMA Procedure di saldatura manuali

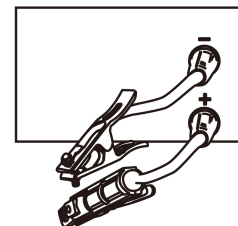
Esistono due modi per collegare normalmente una saldatrice DC:

Connessione dell'elettrodo positivo: la pinza di saldatura è collegata all'elettrodo negativo e il pezzo è collegato all'elettrodo positivo come elettrodo acido..

Connessione dell'elettrodo negativo: il pezzo è collegato all'elettrodo negativo e la pinza di saldatura è collegata all'elettrodo positivo, che può essere utilizzato come elettrodo di base..

In base ai requisiti del processo di saldatura del pezzo, viene selezionata la funzione di saldatura. Una regolazione errata dei dati può causare instabilità dell'arco, schizzi e aderenza. I giunti polari possono essere modificati in base ai diversi pezzi.

Assicurarsi che il cavo sia collegato alla pinza saldante e alla spina rapida, collegare la spina rapida alla presa rapida corrispondente, serrare in senso orario e bloccare il pezzo con un morsetto a terra..



Quando la saldatura viene interrotta, l'operazione [chiave di saldatura manuale e saldatura schermata con gas], l'indicatore di saldatura manuale e la 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". La corrente di saldatura varia da 40 A a una corrente massima di 150 A.

Procedure operative del MIG -

Saldatura schermata a gas-Filo solido

Installazione del filo di saldatura. (Ref. 3.1)

Si prega di utilizzare il rullo di alimentazione del filo. Rotoli a V per acciaio inossidabile e acciaio al carbonio.

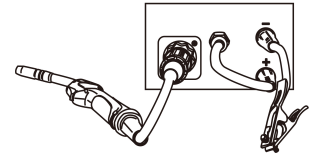
Collegato alla bombola di gas. (cfr. 3.3)

Inserire la spina rapida del filo di terra nel pannello frontale 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 (assicurati di non essere in stato di pistola a saracinesca) e scegli il materiale e il diametro corretti che stai saldando. Regola la corrente in base allo spessore del pezzo.

Trova le migliori prestazioni di saldatura e le abitudini di saldatura adatte a te. È inoltre possibile regolare la tensione e l'induttanza per creare un cordone e una penetrazione perfetti.



Saldatura senza gas-Filo animato

Installazione del filo di saldatura. (Ref. 2.1)

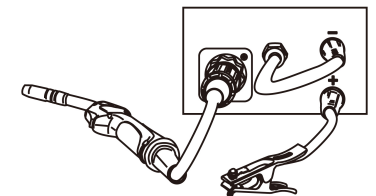
Seleziona il rullo di alimentazione del filo. Rullo zigrinato a filo animato.

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

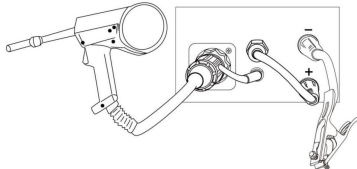
Controllare il funzionamento del filo: premere l'interruttore della torcia e l'alimentatore del filo alimenterà il filo attraverso la punta della torcia.

Seleziona la modalità MiG sul pannello di controllo anteriore (assicurati di non essere nello stato della pistola a barra scorrevole). Successivamente, scegli il materiale e il diametro giusti che stai saldando. Regola la corrente in base allo spessore del pezzo.

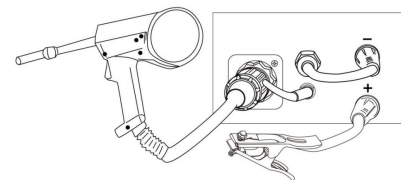
Trova le migliori prestazioni di saldatura e le abitudini di saldatura adatte a te. È inoltre possibile regolare la tensione e l'induttanza per creare un cordone e una penetrazione perfetti.



Saldatura "Spool gun torch"



Filo solido



Filo animato

Funzionamento della funzione TIG di sollevamento

Installare la torcia di saldatura TIG e il morsetto di messa a terra secondo i disegni di installazione. Nella modalità di saldatura TIG di sollevamento, la "manopola di regolazione corrente" viene regolata per modificare la corrente di saldatura. La corrente di saldatura varia da 30 A a una corrente massima di 150 A.

La funzione di saldatura TIG è la saldatura di pezzi sottili o la saldatura di acciaio inossidabile. Gas Ar viene generalmente utilizzato come gas protettivo.

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

Visualizzazione guasti: lampada OC

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 riprendere dopo che la dissipazione del calore è tornata alla normalità. 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 Convertitori polari

Questa macchina ha una conversione di polarità; Esiste un'estremità di uscita positiva e un'estremità di uscita negativa tra l'alimentatore di filo e la bobina; Quando si utilizza un filo solido con protezione dal gas, la presa della torcia deve essere collegata all'uscita positiva e il filo di terra deve essere collegato

all'uscita negativa; Quando si utilizza un filo animato, il cavo di messa a terra deve essere collegato al terminale positivo.

3.4 Ambiente di saldatura e sicurezza

Ambiente di lavoro

- a) La saldatura deve essere eseguita in un ambiente asciutto. Livello di umidità dell'aria non deve essere superiore al 90%.
- b) La temperatura dovrebbe essere compresa tra -10°C e 40°C .
- c) Non utilizzare la saldatrice al sole o quando piove. Non lasciarlo bagnare.
- d) Non utilizzare la macchina in presenza di polvere o aria corrosiva.
- e) La saldatura MIG non deve essere eseguita in luoghi in cui l'aria scorre rapidamente.

Specifiche di sicurezza

Sono progettati circuiti di protezione da sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. Smette automaticamente di funzionare quando la tensione di ingresso, la corrente di uscita o la temperatura interna superano il valore nominale. Tuttavia, se la macchina viene utilizzata in modo eccessivo, ad esempio 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 saldatrice funziona ad alte correnti. 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 che la circondano non deve essere inferiore a 0,3 metri. Una buona ventilazione è vantaggiosa per le prestazioni di saldatura e la durata.

Non sovraccaricare mai!

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 operativa e persino danneggiare la macchina.

Mai sovratensione!

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 evitare che ciò accada.

Assicurarsi che il collegamento a terra sia collegato prima dell'operazione.

C'è una vite di messa a terra sul pannello posteriore della saldatrice. Deve essere messa a terra con cavi di sezione superiore a 6 mm². Evitare incidenti causati da elettricità statica o perdite prima dell'operazione.

3.5 problemi e soluzioni di saldatura

A causa dei relativi accessori utilizzati, materiali di saldatura, ambiente e alimentazione, possono verificarsi i seguenti fenomeni. Si prega di migliorare l'ambiente ed evitare questi problemi...

L'arco è difficile. Molto soggetto a interruzioni dell'arco:

Verificare che il morsetto del filo di terra sia in buon contatto con il pezzo.

Controllare ogni giunto per un contatto 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:

Variazione della tensione di rete;

Gravi perturbazioni della rete elettrica o di altri impianti elettrici.

Emissioni di gas dalla saldatura:

Controllare se ci sono perdite nel circuito di alimentazione del gas.

Controllare la superficie per olio, sporco, ruggine, vernice e altri detriti.

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 la qualifica.

I malfunzionamenti	La soluzione
--------------------	--------------

Misuratore non mostra nulla; La ventola non gira; Nessuna uscita di saldatura	➤ Assicurati che l'interruttore di alimentazione sia acceso. ➤ Cavo di ingresso può essere alimentato. ➤ Controllare il ponte pendolare trifase per danni. ➤ 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. ➤ C'è un circuito aperto o una cattiva connessione alla connessione di uscita. ➤ Cavo di controllo sulla torcia è rotto 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; Riavviare la macchina dopo che l'indicatore di anomalia lampeggia. ➤ Questa potrebbe essere una protezione da surriscaldamento, attendere circa 2-3 minuti fino al rinnovo della macchina senza spegnere l'interruttore di alimentazione. ➤ Potrebbe essere un circuito inverter multifunzione. (Contatta il rivenditore)

Anche se la macchina non può essere saldata, l'arco è instabile o l'effetto di saldatura non è buono, è ancora 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. Pertanto, testare e verificare questi fattori prima di tornare in fabbrica, poiché un gran numero di guasti può essere facilmente risolto.

A tal fine, la tabella di diagnosi preliminare dei guasti generali alla saldatura è riportata di seguito. È possibile che si verifichi un errore nella colonna "Elementi anomali" nell'angolo in alto a destra dell'elenco. Controllare e mantenere gli elementi corrispondenti con il tag "0" nella colonna in base al seguente elenco.

Diagnosi iniziale del problema

Aree e progetti da ispezionare E manutenzione		Progetto di eccezione								
		Avvio senza arco	Non si spegne	Senza alimentazione del filo	Cattiva accensione dell'arco	Arco instabile	Sporcizia sul bordo del cordone	Materiale adesivo a filo	Punta conduttiva a filo	Formazione di stoni
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 della potenza di saldatura	➤ Impossibile accendere l'alimentazione? ➤ Perdita di fase	○	○	○	○	○	○	○	○	
Bombole e regolatori di gas	➤ Aprire la fornitura di gas ➤ Residuo di gas nel cilindro ➤ Imposta il valore del flusso ➤ Connettore allentato					○				○
Tubo di alimentazione del gas (tutta la linea dal cilindro ad alta pressione alla torcia di saldatura)	➤ Connettore allentato ➤ Danni al tubo del gas									○

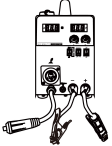
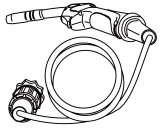
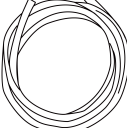
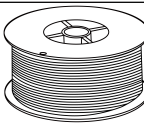
Español

1 Perfil de producto

1.1 parámetros técnicos

Tipo de máquina	RBM2500	Voltaje sin carga (V)	52
Voltaje de alimentación (V)	1 intercambio de fase 230 V ± 15%	Ciclo de trabajo (%)	60
Frecuencia (Hertz)	50/60	Factor de potencia	0.7
Corriente de entrada máxima nominal (A)	48.6 (MIG)/55.1(MMA)/36.7 (TIG)	Eficiencia (%)	85
Ajuste de corriente de salida (A)	40-250 (MIG)/20-250 (MMA)/15-250 (TIG)	Tipo de alimentador de alambre	Máquina multifuncional
Voltaje de salida (V)	16-26.5 (MIG)/20.8-30(MMA)/10.8-20(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)	10.4
Grosor de placa apropiado (mm)	0.5-8	Dimensiones (mm)	455×280×315

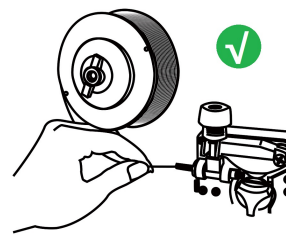
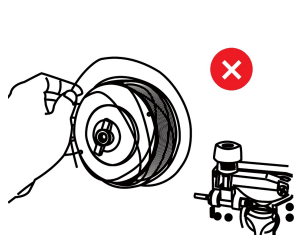
1.2 lista de archivos adjuntos

					
RBM2500*1	Antorcha de antorcha MIG * 1	Chaqueta de electrodo * 1	Manguera de gas * 1	Alambre tubular * 1	Chaqueta de electrodo de tierra * 1

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.



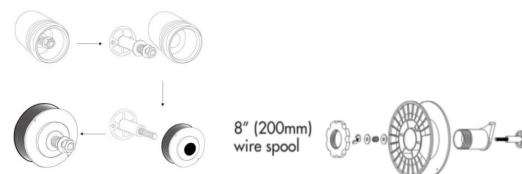
El carrete debe girar y soltar el carrete para evitar que el carrete se afloje. El nuevo cabezal del carrete generalmente se inserta en el orificio de fijación en el borde del carrete para evitar que el carrete curvado se atasque. Corte esta parte del carrete.

0.030 "(0.8 mm)/0.040" (1.0 mm) de diámetro

Línea de 4 pulgadas (100 mm, 1 kg)

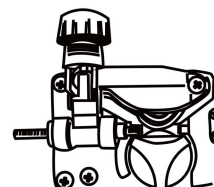
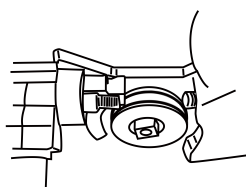
0.030 "(0.8 mm)/0.040" (1.0 mm) de diámetro

Carrete de 8 pulgadas (200 mm 5 kg)



Dependiendo del diámetro del alambre, elija un rodillo de alimentación de alambre diferente.. Rodillo V de acero inoxidable y acero al carbono. 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 ≤ 30 mm/diámetro interno ≤ 10 mm/alto 10 mm



La antorcha se inserta en la toma de salida del panel frontal y se aprieta. 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.

Por favor, instale la sugerencia de contacto. Para el núcleo fundido, apriete la boquilla de cerámica, para el alambre sólido, apriete la boquilla de cobre.



2.2Antorcha de 2 metros y antorcha TIG (no incluida en el archivo adjunto estándar) mapa de explosión



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.

①Soldadura MIG

Los cilindros de gas equipados con gas dióxido de carbono, gas mixto o medidor de flujo de descompresión de argón están estrechamente relacionados con la entrada de la máquina.

Conecte el tapón de gas trasero de la máquina y el regulador de gas a la manguera de gas en el accesorio.

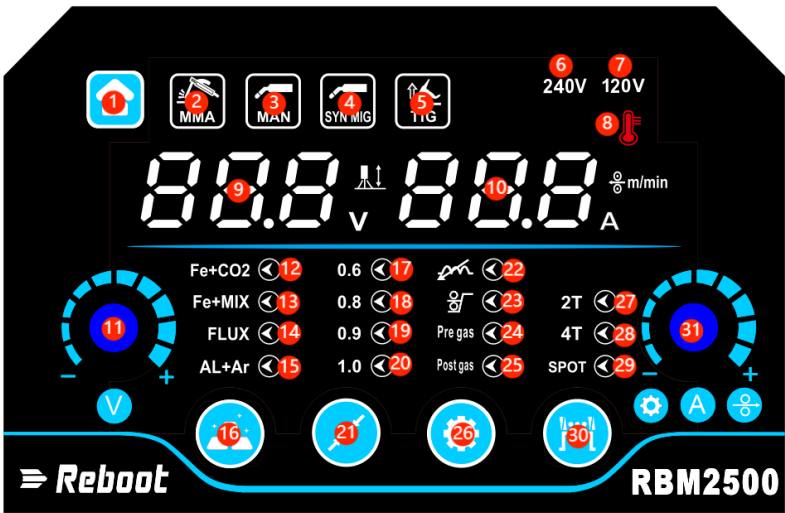
②Ascensor de soldadura TIG

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	El botón de selección de funciones, presionándolo, recorrerá cuatro funciones [2], [3], [4], [5].
2	Esta lámpara está encendida en modo MMA.
3	Botón de cambio de modo de soldadura MIG: modo de ajuste manual de soldadura MIG: velocidad de alimentación de alambre y regulación

	de voltaje. Los soldadores experimentados pueden elegir este modo.
4	Modo de ajuste automático de soldadura MIG: la velocidad y el voltaje de alimentación de alambre se han combinado con los parámetros, los novatos pueden elegir este modo.
5	Esta lámpara se enciende en modo TIG.
6	AC 240 voltios: cuando el voltaje de entrada es de 240 voltios, la lámpara se enciende.
7	AC 120 voltios: cuando el voltaje de entrada es de 120 voltios, la lámpara se enciende.
8	Luces OC: la máquina se protegerá automáticamente cuando se sobrecaliente, la lámpara se encenderá, la pantalla [9] [10] mostrará el código de error "Err 2", la máquina volverá automáticamente a la normalidad después de enfriar; Cuando la máquina falla, la luz se encenderá y la pantalla [9] [10] mostrará Err1, Err 3, Err 4, Err 5 o Err 6. Por favor, póngase en contacto con el vendedor para obtener ayuda.
9	Pantalla de voltaje: muestra el voltaje de soldadura.
10	Pantalla actual: muestra la velocidad de alimentación del alambre y la corriente de soldadura.
11	Función de regulación de voltaje.
12	Método de soldadura de protección MIG CO2: gas de protección 100% CO2, soldadura de alambre sólido.
13	Modo de soldadura MIG CO2 y Ar: gas mixto, soldadura de alambre sólido.
14	Soldadura de alambre con núcleo fundente.
15	Soldadura con protección MIG Ar, soldadura de aluminio, magnesio, aluminio y silicio, pistola de tubo corto recomendada, el efecto de soldadura es mejor.
16	Seleccione el material del cable, presione y circulará a través de cuatro funciones [12], [13], [14], [15].
17	Selección del diámetro del alambre: 0.6 mm
18	Selección del diámetro del alambre: 0.8 mm
19	Selección del diámetro del alambre: 0.9 mm
20	Selección del diámetro del alambre: 1.0 mm
21	Seleccione el diámetro del cable, presione y circulará a través de cuatro funciones [17], [18], [19], [20].
22	Ajuste de inductancia para ajustar las características de arco blando o arco duro en modo completo MIG.
23	Ajuste de alimentación de alambre lento: al comienzo de la soldadura, no habrá alambre de empuje.
24	Ajuste del tiempo de soplado frontal.
25	Después de ajustar el tiempo de soplado.
26	El botón de selección de funciones, presionándolo, circulará entre las cuatro funciones [22], [23], [24] y [25].
27	2T.
28	4T.
29	Soldadura por puntos
30	El botón de selección de funciones, que lo presiona, recorrerá cuatro funciones [27], [28] y [29].
31	Perilla de ajuste de velocidad actual y de alimentación de alambre

3.2 instrucciones de operación de soldadura

Procedimientos de operación de soldadura manual MMA

Hay dos formas de conectar la soldadora de CC normalmente:

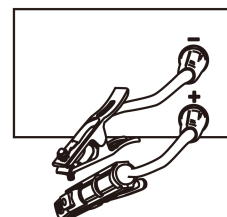
Conexión positiva: abrazadera de soldadura conectada al electrodo negativo, la pieza de trabajo conectada al electrodo positivo se puede utilizar como electrodo ácido..

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 40A a la regulación máxima de corriente 150A.

Procedimientos operativos MIG - Soldadura a gas-Línea sólida

Instalación de alambre (Referencia 3.1)

Por favor, elija el rodillo de alimentación de alambre. Rodillo en V de acero inoxidable y acero al carbono.

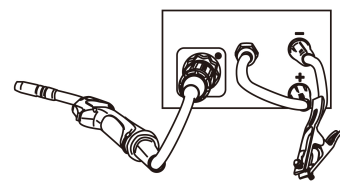
Conectado al cilindro. (Referencia 3.3)

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 MIG en el panel de control anterior (asegúrese de no estar en el carrete) y seleccione el material y el diámetro correctos que está soldando. Ajuste la corriente de acuerdo con el grosor de la pieza de trabajo.

Encuentre el mejor rendimiento de soldadura y adecuado para sus hábitos de soldadura. También puede ajustar el voltaje y la inductancia para crear una soldadura y penetración perfectas.



Soldadura sin gas-Alambre tubular

Instalación de alambre (Referencia 2.1)

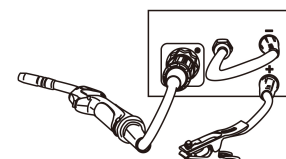
Por favor, elija el rodillo de alimentación de alambre. Rollo de rodillo de alambre con núcleo fundente.

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

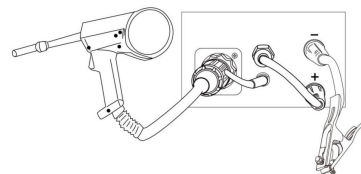
Verifique la operación del cable: presione el interruptor de la linterna, el alimentador de alambre se alimentará a través de la punta de la linterna.

Seleccione el modo de cuadrícula en el panel de control anterior (asegúrese de no estar en el estado de la pistola de control deslizante). 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.

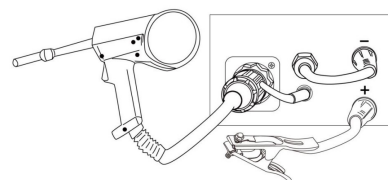
Encuentre el mejor rendimiento de soldadura y adecuado para sus hábitos de soldadura. También puede ajustar el voltaje y la inductancia para crear una soldadura y penetración perfectas.



Soldadura de "Spool gun torch"



Línea sólida



-Alambre tubular

Funciones de elevación 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 30A a la regulación máxima de corriente 150A.

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

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 conector de conversión polar

La máquina tiene una conversión polar; Hay una salida positiva y una salida negativa entre el alimentador de alambre y el carrete; Cuando se utiliza una línea sólida con protección de gas, la toma de la antorcha debe conectarse a la salida positiva y la tierra debe conectarse a la salida negativa. Al usar alambre con núcleo de fundente, el cable de conexión a tierra debe estar conectado al terminal positivo.

3.4 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.

3.5 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, olvídate 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

Área y proyecto a inspeccionar Y mantener Artículos anormales		Sin inicio de arco	No apagues la llama	Sin alimentación de alambre	Pobre arco	Arco inestable	cordón de soldadura	Ensuciamiento del borde del	Material adhesivo de alambre	Punta conductora de fijación de alambre	Formación de estomas
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 (desde el cilindro de alta presión hasta toda la línea de la antorcha)	➤ 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					○	○	○	○	○	

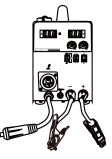
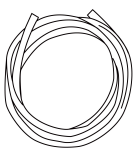
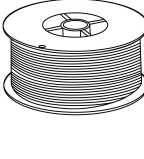
English

1 Product brief introduction

1.1 Technical parameters

Machine type	RBM 2500	No load voltage (V)	52
Supply voltage (V)	1 phase AC 230V±15%	Duty cycle (%)	60
Frequency (Hz)	50/60	Power factor	0.7
Rated Max.Input current (A)	48.6 (MIG)/55.1(MMA)/36.7 (TIG)	Efficiency (%)	85
Output current adjustment (A)	40-250 (MIG)/20-250 (MMA)/15-250 (TIG)	Wire feeder type	All-in-one
Output voltage (V)	16-26.5 (MIG)/20.8-30(MMA)//10.8-20(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)	10.4
Suitable plate thickness (mm)	0.5-8	Overall dimension(mm)	455*280*315

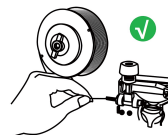
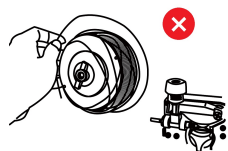
1.2 Accessories list

					
RBM2500*1	MIG Welding Gun Torch*1	Welding Electrode Holder Set*1	Gas hose*1	Flux Cored Welding Wire*1	Earth Electrode Holder Set*1

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 and loosen the wire, to prevent the wire from loosening, the new wire disk head is usually inserted into the fixed hole at the edge of the wire. In normal use, to prevent the bending of the wire to be stuck, please cut this part of wire.

0.030" (0.8mm)/0.040" (1.0mm)diameter

0.030" (0.8mm)/0.040" (1.0mm)diameter

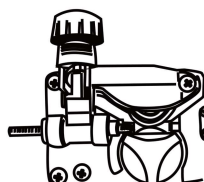
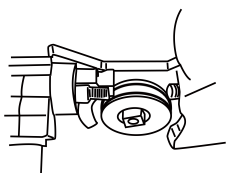
4" (100mm 1kg) wire spool

8" (200mm 5kg) wire spool

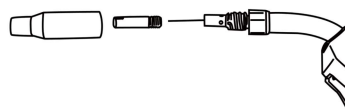
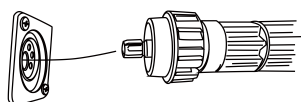


According to the diameter of the wire, choose different wire feed roller.V roller for stainless steel and carbon steel. Knurled roller for flux cored wire. Please match diameter notes on the roller with the welding wire diameter. Loosen the pressure wheel nut, to pass through the guide wire tube into 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.

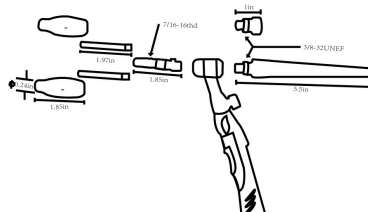
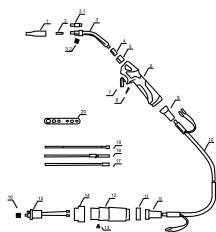
Roller size: external diameter ϕ 30mm/ internal diameter ϕ 10mm/ height 10mm



The welding torch is inserted into the output socket of the front panel and screwed tightly. And 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, please fasten Ceramic nozzle, for solid wire please fasten copper nozzle.



2.2 MIG Torch and TIG Torch (Not included in standard accessories) explosive chart



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

2.3 Gas shielded welding Installation.

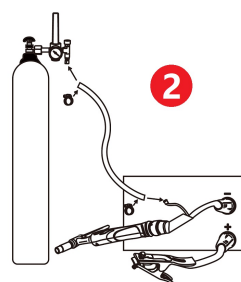
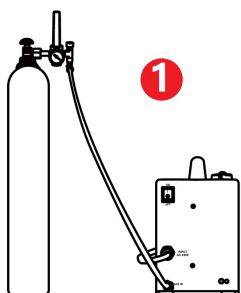
①MIG welding

The gas cylinder containing the carbon dioxide gas, mixture gas or argon gas decompression flow meter is closely connected with the intake inlet of the machine.

Connect the machine rear gas fast plug and gas regulator with the gas hose in accessories.

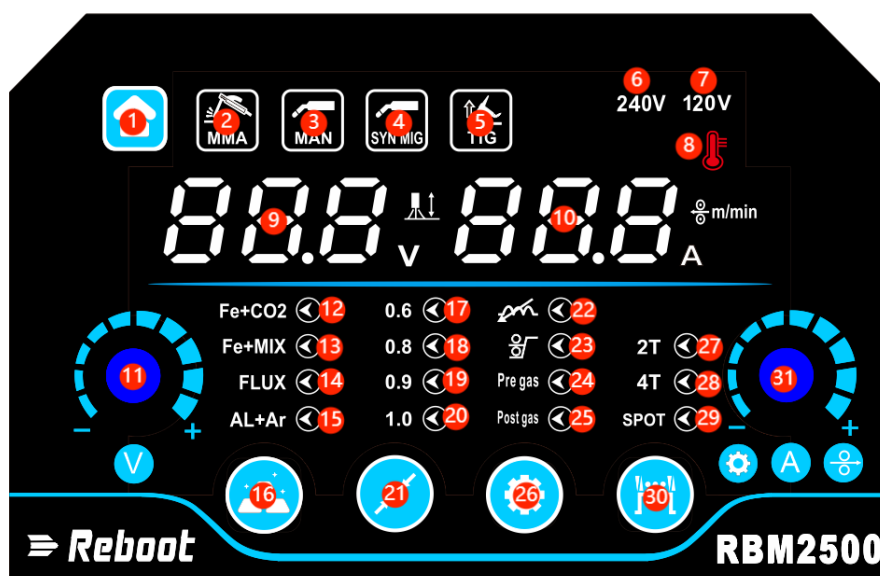
②LIFT TIG welding

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	Function selection button, press it, it will cycle through four functions [2], [3], [4], and [5].
2	This light is on in MMA mode.
3	MIG welding mode shift button: MIG welding manual adjustment mode: Wire feed speed and voltage are adjusted separately. Experienced welders can choose this mode.
4	MIG welding automatic adjustment mode: The wire feed speed and voltage have been matched to the parameters, and novices can choose this mode.
5	This light is on in LIFT TIG mode.
6	AC 240V: This light is on when the input voltage is 240V.
7	AC 120V: This light is on when the input voltage is 120V.
8	OC light :When the machine overheats, it will automatically protect itself, this light will light up, and the screen [9] [10] will display an "Err 2" error code, after the machine cools down, it will automatically return to normal; When the machine malfunctions, this light will light up and the screen [9] [10] will display Err 1, Err 3, Err 4, Err 5, or Err 6 . Please contact the seller for assistance.
9	Voltage display: Displays welding voltage.
10	Current display: Displays wire feed speed and welding current.
11	Voltage adjust function.
12	MIG CO2 shielded welding mode: 100% CO2 shielding gas, solid wire welding.
13	MIG CO2 and Ar shielded welding modes: mixed gas, solid wire welding.
14	Welding with flux cored wire.
15	MIG Ar shielded welding, aluminum magnesium and aluminum silicon welding, it is recommended to use a spool gun for better welding effect.
16	Selection of welding wire materials, press it, it will cycle through four functions [12], [13], [14], and [15].
17	Welding wire diameter selection: 0.6mm
18	Welding wire diameter selection: 0.8mm
19	Welding wire diameter selection: 0.9mm
20	Welding wire diameter selection: 1.0mm
21	Welding wire diameter selection, press it, it will cycle through four functions [17], [18], [19], and [20].
22	Inductance adjustment, adjust soft or hard arc characteristics in MIG all mode.
23	Slow wire feeding adjustment: At the beginning of welding, there will be no wire pushing.
24	Front blowing time adjustment.
25	Adjust the blowing time afterwards.
26	Function selection button, press it, it will cycle through four functions [22], [23], [24], and [25].
27	2T.
28	4T.
29	Spot welding.
30	Function selection button, press it, it will cycle through four functions [27], [28] and [29].
31	Current and wire feed speed adjustment knob

3.2 Welding operation instruction

MMA Manual welding operation procedures

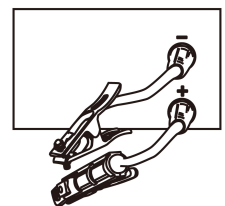
There are two ways to connect the dc welder normally:

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 40A to maximum current 150A adjustment.

Operating procedures for MIG -

gas protection welding-Solid Wire

Welding wire Installation. (Refer to 3.1)

Please choose wire feed roller.V roller for stainless steel and carbon steel.

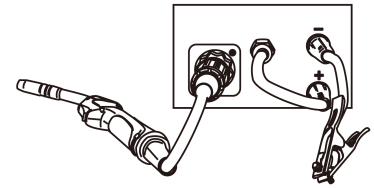
Connected with The gas cylinder. (Refer to 3.3)

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(Make sure you are not in SPOOL GUN state). After that, select the right material and diameter you are welding with. Adjust current according your workpiece thickness.

To find the best welding performance and suitable for your welding habits. You may also adjust voltage and inductance to build a perfect welding bead and penetration.



Gasless welding-flux cored wire

Welding wire Installation. (Refer to 2.1)

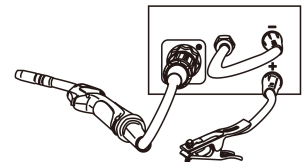
Please choose wire feed roller. Knurled roller for flux cored wire.

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(Make sure you are not in SPOOL GUN state). After that, select the right material and diameter you are welding with. Adjust current according your workpiece thickness.

To find the best welding performance and suitable for your welding habits. You may also adjust voltage and inductance to build a perfect welding bead and penetration.

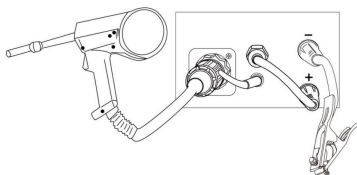


“Spool gun torch” welding

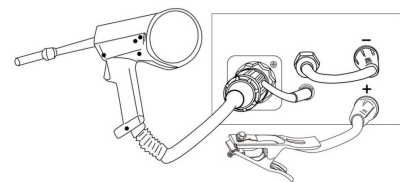
This machine can be connected to a “Spool gun torch”. (package does not include a “spool gun”).

The use of “Spool gun torch” is similar to that of MIG torch, except that the wire is fed through the wire feeding mechanism of the “spool gun”torch itself. In the “spool gun” mode, the feeding mechanism of the original machine does not work.

Select “spool gun” mode on the front control panel or turn on the “Spool gun” switch at MIG mode. (This toggle switch is in the wire feeding warehouse of the machine or near the “Mode” button). Aluminum welding is supported in “spool gun” mode.



Solid Wire



flux cored wire

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 30A to maximum current 150A adjustment.

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

- 1, Connect the gas hose with gas tube on torch.
- 2, Connect the TIG torch on negative plug.
- 3, Connect the Earth cable on positive plug.

Fault display: OC light

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 Polarity conversion joint

This machine has the polarity conversion; There are positive output terminal and negative output terminal between wire feeder and wire spool; When use solid wire with gas protection, torch socket should be connected to the positive output terminal, ground cable should be connected to the negative output terminal; When use flux-cored wire, the ground cable should be connected to positive terminal.

3.4 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 -10C to 40C.
- 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 damage. 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.

3.5 Welding problems and solution

The phenomenon listed below may happen due to relevant accessories used, welding material, surroundings and power supply. Pleas 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 no 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			○	○	○	○		○	

