

WELDING MACHINE HANDHELD

MODEL:

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

WELDING MACHINE HANDHELD

Model:MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.



FCC Information:

CAUTION: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment!

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

- 1) This product may cause harmful interference.
- 2) This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

WARNING: Changes or modifications to this product not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the product.

Note: This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules, These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation.

This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this product does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures.

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the distance between the product and receiver.
- Connect the product to an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for assistance.

CORRECT DISPOSAL



This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices

SAFETY WARNING



On the process of welding or cutting, there will be possibility of injury, so please take protection into consideration during operation. For more details please review the Operator Safety Guide, which complies with the preventive requirements of the manufacturer.

Electric shock—May lead to death!!

- Set the earth fitting according to applying standard.
- Forbidden to touch the bare electric parts and electrode with uncovered skin, wet gloves or clothes.
- Make sure you are insulated from the ground and the workshop.
- Make sure you are in safe position.

Gases and fumes—May be harmful to health!

- Keep your head out of the gases and fumes.
- When arc welding, ventilators or air extractors should be used to avoid breathing gases.

Arc rays—Harmful to your eyes, burn your skin.

- Wear suitable protective mask, light filter and protective garment to

protect eyes and body.

- Prepare suitable protective mask or curtain to protect looker-on.

Fire

- Welding spark may cause fire, make sure there is no tinder stuff around the welding area.

Noise——Excessive noises will be harmful to hearing.

- Use ear protector or others means to protect ear.
- Warn looker-on that noise is harmful to hearing.

Malfunction——When trouble happens, contact with authorized professionals

- If trouble happens during installation and operation, please follow this manual instruction to check up.
- If you fail to fully understand the manual, or fail to solve the problem with the instruction, you should contact the suppliers or the service center for professional help.



WARNING!

Precautions against toppling over; Warning against the use of welding power source for pipe thawing; Creepage-protecting switch should be added when using the machine!!!

MACHINE DESCRIPTION

The welding machine is a rectifier adopting the most advanced inverter technology.


The development of inverter gas-shielded welding equipment benefits from the development of the inverter power supply theory and components.

Inverter gas-shielded welding power source utilizes high-power component IGBT to transfer 50/60Hz frequency up to 30~50KHz , then reduce the voltage and commutate, and output high-power voltage via PWM

technology. Because of the great reduce of the main transformer's weight and volume; the efficiency increases by 30%. The appearance of inverter welding equipment is considered to be a revolution for welding industry.

The welding power source can offer stronger, more concentrated and more stable arc. When stick and work piece get short, its response will be quicker. It means that it is easier to design into welding machine with different dynamic characteristics, and it even can be adjusted for specialty to make arc softer or harder.

MMA welding machine has the following characteristics: effective, power saving, compact, stable arc, good welding pool, high no-load voltage, and good capacity of force compensation and multi-use. It can weld stainless steel, alloy steel, carbon steel, copper and other color metal. It can apply to electrode of different specifications and materials, including acidity, alkalescence, and fibre. It can apply in high altitude, the open air and inside and outside decoration. Compared with the same products of home and abroad, it is compact in volume, light in weight, easy to install and operate. Thanks for purchasing our product and hope for your precious advice. We will dedicate to produce the best products and offer the best service.

	<p>WARNING!</p> <p>The machine is mainly used in industry. It will produce radio wave, so the worker should make fully preparation for protection.</p>
---	---

TECHNICAL PARAMETERS TABLE

Model	MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140			
Parameters				
Power voltage(V)	1 phase AC 110V±10%	1 phase AC 220V±10%	1 phase AC 110V±10% ±10%	1 phase AC 220V±10%

Frequency (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Rated input power capacity(KVA)	4.6	4.6	4.8	4.8
No-load voltage(V)	59	59	59	59
Output current(A)	20-120	20-120	20-140	20-140
Rated output voltage(V)	24.8	24.8	25.6	25.6
Force range(A)	----	----	----	----
Duty cycle (%)	20	20	20	20
No-load loss (W)	10	10	10	10
Efficiency (%)	85	85	85	85
Power factor	0.76	0.76	0.76	0.76
Insulation grade	F	F	F	F
Housing protection grade	IP21	IP21	IP21	IP21

INSTALLATION INSTRUCTION

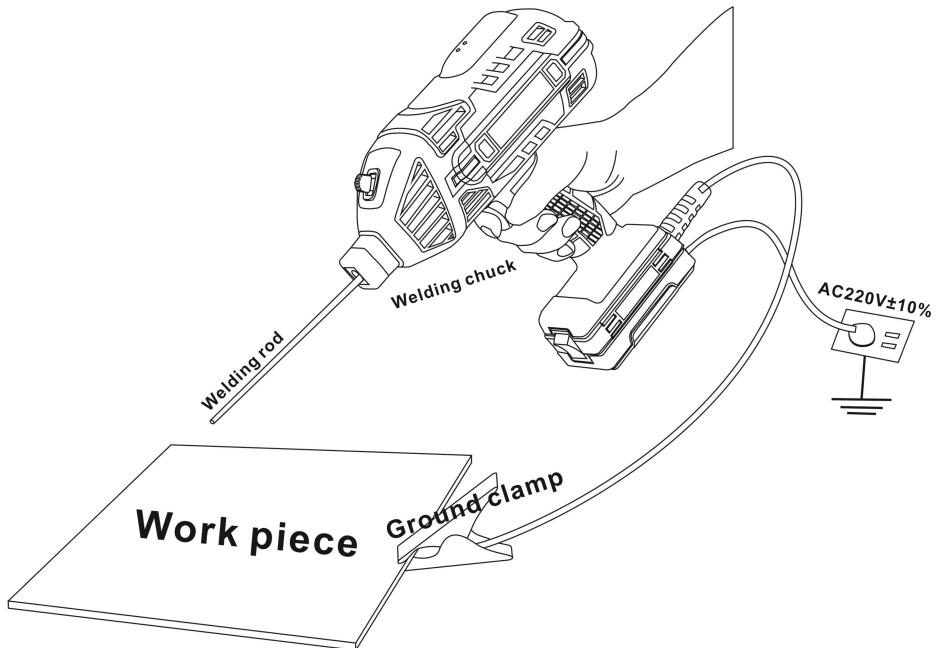
The machine is equipped with power voltage compensation equipment. When the power voltage fluctuation is between $\pm 15\%$ of rated voltage, it still can work normally.

When the machine is used with long cables, in order to prevent voltage

from going down, bigger section cable is suggested. If the cable is too long, it may affect the performance of the power system. So cables of configured length are suggested.

1. Make sure the intake of the machine is not blocked or covered to avoid malfunction of cooling system.
2. Correctly connect the arc torch or holder according to the sketch. Make sure the cable, holder and fastening plug have been connected with the ground.
3. The machine's own ground clamp clamps the workpie.
4. According to input voltage grade, connect power cable with power supply box of relevant voltage grade. Make sure no mistake is made and make sure the voltage difference is among permission range. After the above job, installation is finished and welding is available.

OPERATION INSTRUCTION



1. Connect AC220V power supply.

2. Turn on the main power switch.
3. Press the front collet button to install the welding rod.
4. Turn on the current regulation knob (the machine has no output when it is "off").
5. Press the handle button for welding (the machine does not output when the button is released).
6. Adjust the welding output current according to the actual needs.

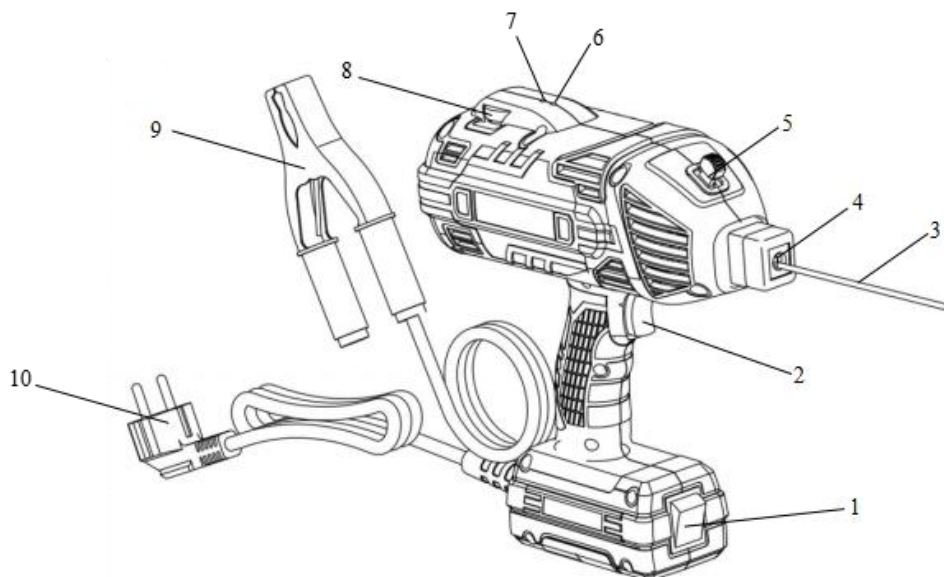


WARNING!

Before connecting operation please make sure all the power is turned off. The right order is to connect the welding cable and ground cable to the machine first, and make sure they are firmly connected and then put the power plug to the power source.

FUNCTION INSTRUCTION

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



1	Power switch	6	Power indicator
2	Welding button	7	Abnormal indicator
3	Electrode	8	Current adjustment knob
4	Welding chuck	9	All-in-one ground clamp
5	Electrode replacement button	10	Power cable(Different countries have different plugs)

The panel picture above is for reference only. If any difference with the real machine, please follow with the real machine.

NOTES OR PREVENTIVE MEASURES

1.Environment

- 1)The machine should be operated in dry environments with humidity levels of max 90%.
- 2)Ambient temperature should be between -10 to 40 degrees centigrade.
- 3)Avoid welding in sunshine or drippings. Do not let water infiter the machine.
- 4)Avoid welding in dust area or the environment with corrosive gas.
- 5)Avoid gas welding in the environment with strong airflow.

2.Safety norms

The welding machine is installed with protection circuit of over voltage, over current and over heat. When voltage, output current and temperature of machine exceed the required standard, welding machine will stop working automatically. However, overuse (such as over voltage) will still result in damage to the welding machine. To avoid this, the user must pay attention to the following.

- 1)The working area is adequately ventilated!

The welding machine is powerful machine, when it is being operated, it generated by high currents, and natural wind will not satisfy machine cool

demands. So there is a fan in inner-machine to cool down machine. Make sure the intake is not in block or covered, it is 0.3 meter from welding machine to objects of environment. User should make sure the working area is adequately ventilated. It is important for the performance and the longevity of the machine.

2)Do not over load!

The operator should remember to watch the max duty current (Response to the selected duty cycle). Keep welding current is not exceed max duty cycle current. Over-load current will damage and burn up machine.

3)No over voltage!

Power voltage can be found in diagram of main technical data. Automatic compensation circuit of voltage will assure that welding current keeps in allowable range. If power voltage is exceeding allowable range limited, it will damage to components of machine. The operator should understand this situation and take preventive measures.

4)If welding time is exceeded duty cycle limited, welding machine will stop working for protection. Because machine is overheated, temperature control switch is on "ON" position and the indicator light is red. In this situation, you don't have to pull the plug, in order to let the fan cool the machine. When the indicator light is off, and the temperature goes down to the standard range, it can weld again.

MAINTENANCE

- 1.Remove dust by dry and clean compressed air regularly, if welding machine is operating in environment where is polluted with smokes and pollution air, the machine need remove dust every month.
- 2.Pressure of compressed air must be within the reasonable range in order to prevent damaging to small components of inner-machine.
- 3.Check internal circuit of welding machine regularly and make sure the circuit connections are connected correctly and tightly (especially plug-in connector and components). If scale and rust are found, please clean it, and connect again tightly.

4.Prevent water and steam from entering into the machine. If that happens, please blow it dry and check insulation of machine.

5.If welding machine will not be used for long time, it must be put into the packing box and stored in dry and clean environment.

QUESTIONS TO BE RUN INTO DURING WELDING

Fittings, welding materials, environment factor, supply powers maybe have something to do with welding. User must try to improve welding environment.

A.Arc-striking is difficult and easy to pause

1.Make sure quality of tungsten electrode is high.

2.If the electrode is not dried, it will cause unstable arc, welding defect increases and the quality is down.

3.If use extra-long cable, the output voltage will decrease, so please shorten the cable

B.Output current not to rated value:

When power voltage departs from the rated value, it will make the output current not matched with rated value; when voltage is lower than rated value, the max output may lower than rated value.

C.Current is not stabilizing when machine is been operating:

It has something with factors as following:

1.Electric wire net voltage has been changed.

2.There is harmful interference from electric wire net or other equipment

D.Too much spatter when use MMA welding,

1.Maybe current is too big and stick's diameter is too small.

2.Output terminal polarity connection is wrong, it should apply the opposite polarity at the normal technics, which means that the stick should be connected with the negative polarity of power source, and work piece should be connected with the positive polarity. So please change the polarity.

TROUBLESHOOTING AND FAULT FINDING



Notes: The following operations must be performed by qualified electricians with valid certifications. Before maintenance, please contact with us for professional suggestion.

1.MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

Fault symptom	Remedy
<p>Power indicator is not lit, fan is not working, no welding output.</p>	<p>A.Make sure power switch is close. Make sure the electric wire net connecting to input cable is working alright</p>
<p>Power indicator is lit, fan doesn't work, no welding output.</p>	<p>A.Input cable is possibly connected to 380V power, which causes over voltage protection circuit is starting. Connect input cable to 220V power, then restart the machine. B.Erratic 220V power supply (input cable is too thin and long) or input cable is connected to electricity network would start overload voltage protection circuit. Increase section of input cable or tighten input contact. Turn off machine for 2-3 min and restart it. C.Turn on and off power switch continuously would start overload voltage protection circuit. Turn off machine for 2-3 min and restart it. D.Cables are loosed between power switch and power source board, tighten them again.</p>

<p>Fan is working and abnormal indicator is lit, no welding output.</p>	<p>A.Overheat protection may start, it will become normal in 2-3min</p>
---	---

Manufacturer: Shnghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

<p>UK</p>	<p>REP</p>	<p>YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX</p>
------------------	-------------------	---

<p>EC</p>	<p>REP</p>	<p>E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.</p>
------------------	-------------------	---

MACHINE À SOUDER PORTATIVE

MODÈLE:

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

MACHINE À SOUDER PORTABLE

Modèle : MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

Informations FCC :

ATTENTION : Les changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourrait annuler l'autorisation de l'utilisateur autorisation d'exploiter l'équipement !

Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Fonctionnement est soumise aux deux conditions suivantes :

- 1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles.
- 2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable.


AVERTISSEMENT : Les changements ou modifications apportés à ce produit ne expressément approuvé par le parti.responsable de la conformité pourrait annuler le droit de l'utilisateur à utiliser le produit.

Remarque : Ce produit a été testé et jugé conforme aux normes les limites pour un appareil numérique de classe B conformément à la partie 15 de la Règles de la FCC, ces limites sont conçues pour fournir des protection contre les interférences nuisibles dans un environnement résidentiel installation.




Ce produit génère, utilise et peut émettre des radiofréquences l'énergie, et si elle n'est pas installée et utilisée conformément aux instructions, peut provoquer des interférences nuisibles à la radio communications. Cependant, rien ne garantit que aucune interférence ne se produira dans une installation particulière. Si cela le produit provoque des interférences nuisibles avec la radio ou la télévision réception, qui peut être déterminée en éteignant le produit et ainsi de suite, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger l'interférence par une ou plusieurs des mesures suivantes.

- Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.
- Augmenter la distance entre le produit et le récepteur.
- Brancher le produit sur une prise d'un circuit différent de celui auquel le récepteur est connecté.
- Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour assistance.

	<p>ÉLIMINATION CORRECTE</p> <p>Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée à travers indique que le produit nécessite un tri sélectif collecté dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et tous les accessoires marqués de ce symbole. Produits marqués en tant que tel ne peut pas être jeté avec les déchets ménagers normaux, mais doivent être apportés à un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et appareils électroniques</p>
--	---

AVERTISSEMENT DE SÉCURITÉ

	<p>Lors du processus de soudage ou de découpe, il y aura une possibilité de blessure, veuillez donc prendre en considération la protection pendant fonctionnement. Pour plus de détails, veuillez consulter le guide de sécurité de l'opérateur. Guide conforme aux exigences préventives de le fabricant.</p>
--	--

Choc électrique — Peut entraîner la mort !! • Régler

le raccord de terre conformément à la norme en vigueur. • Interdit de toucher les pièces électriques nues et l'électrode avec les mains découvertes peau, gants ou vêtements mouillés.

• Assurez-vous d'être isolé du sol et de l'atelier. • Assurez-vous d'être en position sûre.

Gaz et fumées — Peuvent être nocifs pour la santé ! • Gardez la

tête hors des gaz et fumées. • Lors du soudage à l'arc, des ventilateurs ou des extracteurs d'air doivent être utilisés pour éviter gaz respiratoires.

Rayons d'arc — Nocif pour les yeux, brûle la peau. • Portez un

masque de protection approprié, un filtre anti-lumière et un vêtement de protection pour

protéger les yeux et le corps. •

Préparer un masque ou un rideau de protection approprié pour protéger les spectateurs.

Feu

• Une étincelle de soudage peut provoquer un incendie, assurez-vous qu'il n'y a pas d'amadou à proximité la zone de soudage.

Bruit — Les bruits excessifs sont nocifs pour l'audition. • Utilisez un protecteur auditif

ou d'autres moyens pour protéger vos oreilles. • Avertissez les spectateurs

que le bruit est nocif pour l'audition.

Dysfonctionnement — En cas de problème, contactez un service agréé.

professionnels

• Si des problèmes surviennent lors de l'installation et du fonctionnement, veuillez suivre ces instructions.

instructions du manuel à vérifier. • Si vous ne

parvenez pas à comprendre entièrement le manuel ou à résoudre le problème avec

l'instruction, vous devez contacter les fournisseurs ou le centre de service pour

aide professionnelle.



AVERTISSEMENT!

Précautions contre le basculement ; Avertissement contre l'utilisation de

Source d'énergie de soudage pour le dégel des tuyaux ; Protection contre le fluage

un interrupteur doit être ajouté lors de l'utilisation de la machine !!!

DESCRIPTION DE LA MACHINE

La machine à souder est un redresseur adoptant l'onduleur le plus avancé technologie.

Le développement des équipements de soudage à onduleur sous protection gazeuse bénéficie

le développement de la théorie et des composants de l'alimentation électrique par onduleur.

La source d'alimentation de soudage à onduleur sous protection gazeuse utilise un composant haute puissance

IGBT pour transférer une fréquence de 50/60 Hz jusqu'à une tension de 30 à , puis réduisez le

50 kHz et commuter, et produire une tension haute puissance via PWM

Technologie. Grâce à la réduction significative du poids et du volume du transformateur principal, le rendement augmente de 30 %. L'apparition des équipements de soudage par onduleur est considérée comme une révolution dans l'industrie du soudage.

Le poste de soudage peut produire un arc plus puissant, plus concentré et plus stable. En cas de contact avec la pièce, sa réponse est plus rapide. Il est ainsi plus facile de concevoir des machines à souder avec différentes caractéristiques dynamiques, et il est même possible de l'ajuster pour obtenir un arc plus doux ou plus dur.

Le poste à souder MMA présente les caractéristiques suivantes : efficace, économe en énergie, compact, arc stable, bon bain de fusion, tension à vide élevée, bonne capacité de compensation de force et polyvalence. Il peut souder l'acier inoxydable, l'acier allié, l'acier au carbone, le cuivre et d'autres métaux colorés. Il est compatible avec des électrodes de différentes spécifications et matériaux, notamment acides, alcalins et fibreux. Il est adapté aux applications en haute altitude, en extérieur et en décoration intérieure et extérieure. Comparé aux produits similaires fabriqués en Chine et à l'étranger, il est compact, léger et facile à installer et à utiliser.

Merci d'avoir acheté notre produit et espérons recevoir vos précieux conseils. Nous nous engageons à fabriquer les meilleurs produits et à vous offrir le meilleur service.


	AVERTISSEMENT!
	<p>Cette machine est principalement utilisée dans l'industrie. Elle produit des ondes radio ; le travailleur doit donc se préparer pleinement à se protéger.</p>

TABLEAU DES PARAMÈTRES TECHNIQUES

Modèle	MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140			
Paramètres				
Tension d'alimentation (V)	1 phase CA 110 V ± 10 %	1 phase CA 220 V ± 10 %	courant alternatif monophasé 110 V ± 10 % ±10%	1 phase CA 220 V ± 10 %

±10%

Fréquence (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Puissance nominale d'entrée pouvoir capacité (KVA)	4.6	4.6	4.8	4.8
Sans charge tension (V)	59	59	59	59
Courant de sortie (A)	20-120	20-120	20-140	20-140
Puissance nominale tension (V)	24,8	24,8	25,6	25,6
Plage de force (A)	----	----	----	----
Cycle de service (%)	20	20	20	20
Perte à vide (W)	10	10	10	10
Efficacité (%)	85	85	85	85
Facteur de puissance	0,76	0,76	0,76	0,76
Degré d'isolation	F	F	F	F
Logement degré de protection	IP21	IP21	IP21	IP21

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

La machine est équipée d'un équipement de compensation de tension d'alimentation.

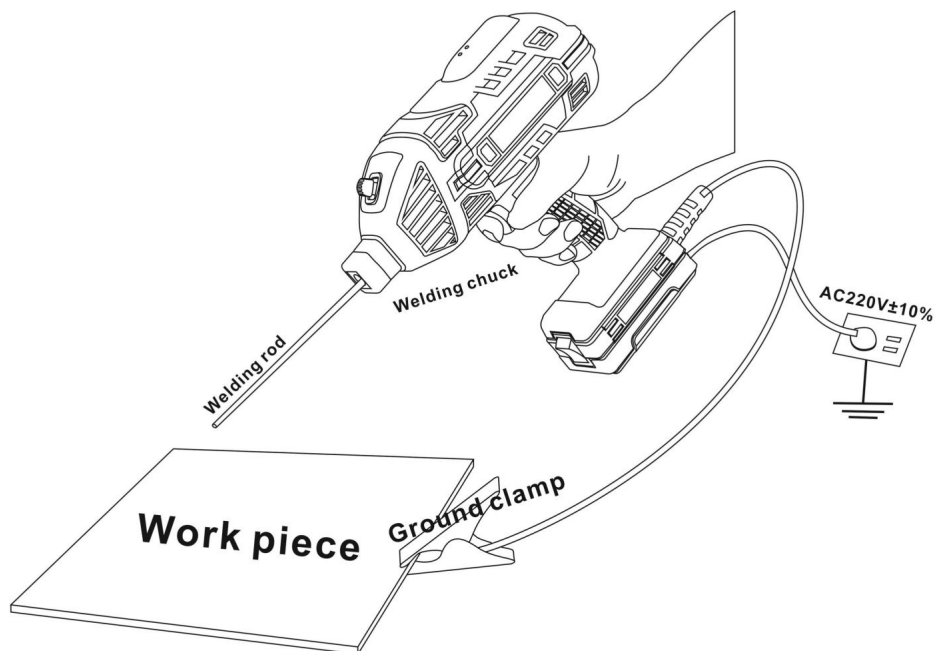
Lorsque la fluctuation de la tension d'alimentation est comprise entre $\pm 15\%$ de la tension nominale, elle peut fonctionner normalement.

Lorsque la machine est utilisée avec des câbles longs, afin d'éviter toute surtension

de descendre, il est conseillé d'utiliser un câble de section plus importante. Si le câble est trop long, Cela peut affecter les performances du système électrique. Par conséquent, les câbles configurés longueur sont suggérées.


1. Assurez-vous que l'entrée de la machine n'est pas bloquée ou couverte pour éviter dysfonctionnement du système de refroidissement.
2. Connectez correctement la torche à arc ou le support selon le schéma. assurez-vous que le câble, le support et la fiche de fixation ont été connectés au sol.
3. La pince de terre de la machine serre la pièce à usiner.
4. Selon la tension d'entrée, connectez le câble d'alimentation à l'alimentation boîte de la catégorie de tension appropriée. Assurez-vous qu'aucune erreur n'est commise et Assurez-vous que la différence de tension est dans la plage autorisée. Après la tâche ci-dessus, l'installation est terminée et la soudure est disponible.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION



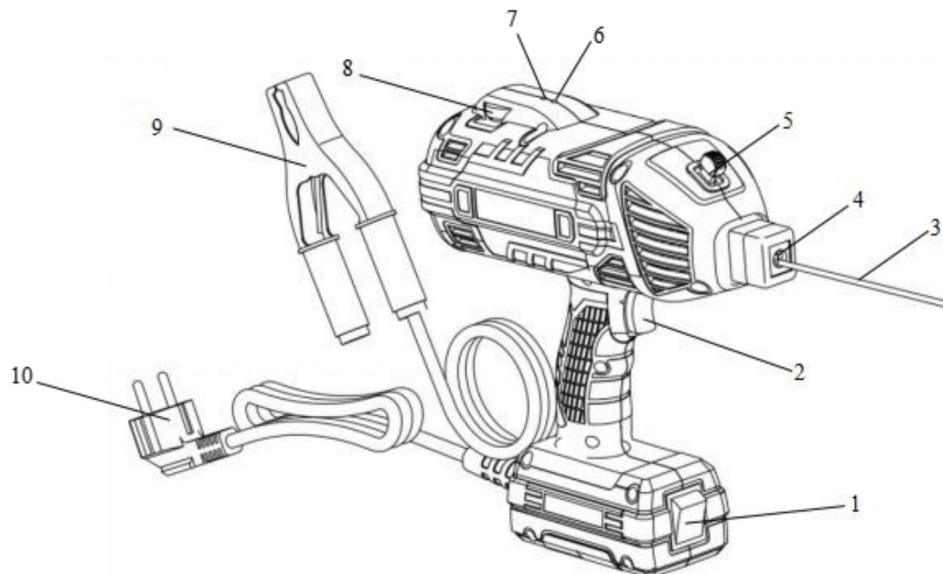
1. Connectez l'alimentation AC220V.

2. Allumez l'interrupteur d'alimentation principal.
3. Appuyez sur le bouton de la pince avant pour installer la tige de soudage.
4. Tournez le bouton de réglage du courant sur marche (la machine n'a pas de sortie lorsqu'elle est "désactivé").
5. Appuyez sur le bouton de la poignée pour souder (la machine ne produit pas de sortie lorsque le bouton est relâché).
6. Ajustez le courant de sortie de soudage en fonction des besoins réels.

	<p>AVERTISSEMENT!</p> <p>Avant de connecter l'opération, veuillez vous assurer que toute l'alimentation est éteint. L'ordre correct est de connecter le câble de soudage et le câble de terre à la machine en premier, et assurez-vous qu'ils sont fermement connecté, puis branchez la fiche d'alimentation sur la prise secteur source.</p>
--	--

INSTRUCTION DE FONCTION

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



1	Interrupteur d'alimentation	6	Indicateur d'alimentation
2	Bouton de soudage	7	Indicateur anormal
3	Électrode	8	Bouton de réglage du courant
4	mandrin de soudage	9	Pince de terre tout-en-un
5	Remplacement des électrodes bouton	10	Câble d'alimentation (différent les pays ont des bouchons)

L'image du panneau ci-dessus est fournie à titre indicatif uniquement. Toute différence avec le panneau réel machine, veuillez suivre avec la vraie machine.

NOTES OU MESURES PRÉVENTIVES



1. Environnement

- 1) La machine doit être utilisée dans des environnements secs et humides niveaux de max 90%.
- 2) La température ambiante doit être comprise entre -10 et 40 degrés centigrades.
- 3) Évitez de souder en plein soleil ou sous l'eau. Ne laissez pas l'eau pénétrer dans l'appareil machine.
- 4) Évitez de souder dans une zone poussiéreuse ou dans un environnement contenant du gaz corrosif.
- 5) Évitez le soudage au gaz dans un environnement avec un fort flux d'air.

2. Normes de sécurité

Le poste à souder est équipé d'un circuit de protection contre les surtensions, les surintensités et les surchauffes. Lorsque la tension, le courant de sortie et la température sont modifiés, de la machine dépasse la norme requise, la machine à souder s'arrêtera fonctionne automatiquement. Cependant, une utilisation excessive (comme une surtension) endommager le poste à souder. Pour éviter cela, l'utilisateur doit payer attention à ce qui suit.

- 1) La zone de travail est suffisamment ventilée !

La machine à souder est une machine puissante, lorsqu'elle est en marche, elle génère par des courants élevés et le vent naturel ne suffira pas à refroidir la machine

exigences. Il y a donc un ventilateur à l'intérieur de la machine pour la refroidir.

assurez-vous que l'admission n'est pas bloquée ou couverte, elle est à 0,3 mètre de la soudure machine aux objets de l'environnement. L'utilisateur doit s'assurer que le fonctionnement La zone est correctement ventilée. Il est important pour la performance et la longévité de la machine.

2) Ne pas surcharger !

L'opérateur doit se rappeler de surveiller le courant de service maximal (Réponse au cycle de service sélectionné). Veiller à ce que le courant de soudage ne dépasse pas le cycle de service maximal. Courant de cycle. Un courant de surcharge endommagera et brûlera la machine.

3) Pas de surtension !

La tension d'alimentation est indiquée dans le schéma des principales caractéristiques techniques. Automatique circuit de compensation de tension assurera que le courant de soudage reste constant plage autorisée. Si la tension d'alimentation dépasse la plage autorisée, elle endommagera les composants de la machine. L'opérateur doit comprendre cette situation et prendre des mesures préventives.

4) Si le temps de soudage est dépassé, le cycle de service limité, la machine à souder s'arrêtera.

Fonctionnement de protection. En cas de surchauffe de la machine, la température L'interrupteur de commande est en position « ON » et le voyant est rouge. situation, vous n'avez pas besoin de débrancher la prise, afin de laisser le ventilateur refroidir la machine. Lorsque le voyant est éteint et que la température descend à la gamme standard, elle peut souder à nouveau.

ENTRETIEN

1. En cas de soudage, retirez régulièrement la poussière à l'air comprimé sec et propre.

la machine fonctionne dans un environnement pollué par des fumées et pollution de l'air, la machine doit éliminer la poussière tous les mois.

2. La pression de l'air comprimé doit être dans une plage raisonnable afin pour éviter d'endommager les petits composants de la machine interne.

3. Vérifiez régulièrement le circuit interne de la machine à souder et assurez-vous que les connexions du circuit sont correctement et fermement connectées (en particulier les connexions enfichables) connecteur et composants). Si du tartre et de la rouille sont détectés, veuillez les nettoyer et les reconnecter fermement.

4. Évitez toute pénétration d'eau et de vapeur dans la machine. Si cela se produit, séchez-la à l'air libre et vérifiez l'isolation de la machine.
5. Si la machine à souder n'est pas utilisée pendant une longue période, elle doit être mise en service. boîte d'emballage et stocké dans un environnement sec et propre.

QUESTIONS À SE POSER PENDANT LE SOUDAGE

Les raccords, les matériaux de soudage, le facteur environnemental, les puissances d'alimentation peuvent avoir quelque chose à voir avec le soudage. L'utilisateur doit essayer d'améliorer ses compétences en soudage environnement.

A. La frappe à l'arc est difficile et facile à interrompre

1. Assurez-vous que la qualité de l'électrode en tungstène est élevée.
2. Si l'électrode n'est pas séchée, cela provoquera un arc instable et un défaut de soudage augmente et la qualité diminue.
3. Si vous utilisez un câble extra-long, la tension de sortie diminuera, veuillez donc raccourcir le câble

B. Courant de sortie non conforme à la valeur nominale :

Lorsque la tension d'alimentation s'écarte de la valeur nominale, la sortie courant non adapté à la valeur nominale ; lorsque la tension est inférieure à la valeur nominale valeur, la sortie maximale peut être inférieure à la valeur nominale.

C. Le courant ne se stabilise pas lorsque la machine est en fonctionnement :

Il a quelque chose avec les facteurs suivants :

1. La tension du réseau électrique a été modifiée.
2. Il y a des interférences nuisibles provenant d'un réseau de fils électriques ou d'autres équipements

D. Trop d'éclaboussures lors de l'utilisation du soudage MMA, 1. Peut-

être que le courant est trop important et que le diamètre du bâton est trop petit.

2. La connexion de polarité du terminal de sortie est incorrecte, elle doit appliquer l'inverse polarité aux techniques normales, ce qui signifie que le bâton doit être connecté à la polarité négative de la source d'alimentation et de la pièce à usiner doit être connecté avec la polarité positive. Veuillez donc changer la polarité polarité.

DÉPANNAGE ET RECHERCHE DE PANNES



Remarques : Les opérations suivantes doivent être effectuées par électriciens qualifiés et certifiés. Avant entretien, veuillez nous contacter pour un professionnel suggestion.

1.MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

Symptôme de défaut	Remède
<p>L'indicateur d'alimentation est pas allumé, le ventilateur ne fonctionne pas</p> <p>fonctionne, non puissance de soudage.</p>	<p>A. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est fermé.</p> <p>Assurez-vous que le fil électrique se connecte à l'entrée le câble fonctionne bien</p>
<p>L'indicateur d'alimentation est allumé, le ventilateur ne fonctionne pas</p> <p>travail, pas de soudure sortir.</p>	<p>A. Le câble d'entrée est peut-être connecté à une alimentation de 380 V, ce qui provoque un circuit de protection contre les surtensions. démarrage. Connectez le câble d'entrée à l'alimentation 220 V, puis redémarrer la machine.</p> <p>B. Alimentation électrique 220 V irrégulière (le câble d'entrée est trop fin et long) ou le câble d'entrée est connecté à l'électricité le réseau déclencherait une protection contre les surcharges de tension circuit. Augmenter la section du câble d'entrée ou resserrer contact d'entrée. Éteignez la machine pendant 2 à 3 minutes et redémarre-le.</p> <p>C. Allumer et éteindre l'interrupteur d'alimentation en continu démarrer le circuit de protection contre les surcharges. Éteindre</p> <p>Laissez la machine fonctionner pendant 2 à 3 minutes, puis redémarrez-la.</p> <p>D. Les câbles sont desserrés entre l'interrupteur d'alimentation et carte d'alimentation, resserrez-les à nouveau.</p>

Le ventilateur fonctionne et est anormal l'indicateur est allumé, pas de sortie de soudage.	A. La protection contre la surchauffe peut démarrer, elle redeviendra normale dans 2 à 3 minutes
---	--

Fabricant : Shanghai muxin muyeyouxiangongsi Adresse : Shuangchenglu
803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122, Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Représentant du Royaume-Uni	
-----------------------------	--

YH CONSULTING LIMITED. A/S YH Consulting Limited, bureau
147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames,
Surrey, TW18 4AX

REPRÉSENTANT DE LA CE	
-----------------------	--

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329
Francfort-sur-le-Main.

HANDSCHWEISSGERÄT

MODELL:

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

SCHWEISSGERÄT HANDHELD

Modell: MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

FCC-Informationen:

ACHTUNG: Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von Die für die Einhaltung verantwortliche Partei könnte die Benutzerberechtigung ungültig machen Berechtigung zur Bedienung des Gerätes!

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Regeln. Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:

- 1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen.
- 2) Dieses Produkt muss alle empfangenen Störungen tolerieren, einschließlich Störungen, die zu unerwünschtem Betrieb führen können.

WARNUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt nicht ausdrücklich von der Partei genehmigt. verantwortlich für die Einhaltung kann zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Produkts führen.

Hinweis: Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den die Grenzwerte für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Regeln, Diese Grenzwerte sind so konzipiert, dass sie eine angemessene Schutz vor schädlichen Störungen in einem Wohngebäude Installation.

Dieses Produkt erzeugt, verwendet und kann Radiofrequenzen ausstrahlen Energie und wenn es nicht gemäß den

Anweisungen, kann schädliche Störungen des Funkverkehrs verursachen Kommunikation. Es gibt jedoch keine Garantie dafür, dass


Störungen treten in einer bestimmten Installation nicht auf. Wenn dies

Das Produkt verursacht schädliche Störungen bei Radio- und Fernsehsendungen Empfang, der durch Ausschalten des Produkts festgestellt werden kann


und weiter, wird der Benutzer aufgefordert, zu versuchen, die Störungen zu beheben durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen.

- Richten Sie die Empfangsantenne neu aus oder verlegen Sie den Standort.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.
- Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose eines anderen Stromkreises an an die der Empfänger angeschlossen ist.
- Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker für Hilfe.



	<p>RICHTIGE ENTSORGUNG</p> <p>Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der Europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne bedeutet, dass das Produkt einer getrennten Entsorgung bedarf Sammlungen in der Europäischen Union. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Produkte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden.</p> <p>elektronische Geräte</p>
--	---

SICHERHEITSHINWEIS

	<p>Beim Schweißen oder Schneiden besteht die Möglichkeit Verletzungsgefahr, also bitte berücksichtigen Sie den Schutz während Weitere Einzelheiten finden Sie in der Sicherheitsbroschüre für den Bediener. Leitfaden, der den präventiven Anforderungen von des Herstellers.</p>
--	---

Stromschlag—Kann zum Tod führen!! •

Stellen Sie die Erdungsarmatur gemäß den geltenden Normen

ein. • Das Berühren blanker elektrischer Teile und Elektroden mit unbedeckten

Haut, nasse Handschuhe oder

Kleidung. • Sorgen Sie für eine Isolierung vom Boden und der Werkstatt. • Sorgen

Sie für eine sichere Position.

Gase und Dämpfe—Können gesundheitsschädlich sein!

• Halten Sie Ihren Kopf von den Gasen und Dämpfen

fern. • Beim Lichtbogenschweißen sollten Ventilatoren oder Luftabsaugungen verwendet werden, um

Atemgase.

Lichtbogenstrahlen—Schädlich für die Augen, können

Hautverbrennungen verursachen. • Tragen Sie eine geeignete Schutzmaske, einen Lichtfilter und Schutzkleidung.

Augen und Körper schützen.

- Geeignete Schutzmaske oder Vorhang zum Schutz des Betrachters bereitstellen.

Feuer

- Schweißfunken können Feuer verursachen, stellen Sie sicher, dass sich kein Zunder in der Nähe befindet der Schweißbereich.

Lärm – Übermäßiger Lärm schadet dem Gehör. • Verwenden Sie einen

Gehörschutz oder andere Hilfsmittel zum Schutz Ihrer Ohren. •

Warnen Sie Zuschauer, dass Lärm das Gehör schädigt.

Störung—Wenn Probleme auftreten, wenden Sie sich an einen autorisierten

Fachleute

- Wenn während der Installation und des Betriebs Probleme auftreten, befolgen Sie bitte diese Handbuch Anweisungen zur Überprüfung.
- Wenn Sie das Handbuch nicht vollständig verstehen oder das Problem nicht lösen mit die Anweisung, sollten Sie den Lieferanten oder das Service-Center für professionelle Hilfe.



WARNUNG!

Vorsichtsmaßnahmen gegen Umkippen; Warnung vor der Verwendung von Schweißstromquelle zum Auftauen von Rohren; Kriechstromschutz
Bei der Benutzung der Maschine sollte ein Schalter hinzugefügt werden!!!

MASCHINENBESCHREIBUNG

Das Schweißgerät ist ein Gleichrichter mit dem modernsten Wechselrichter Technologie.

Die Entwicklung von Inverter-Schutzgasschweißgeräten profitiert von die Entwicklung der Theorie und Komponenten der Wechselrichter-Stromversorgung.

Inverter-Schutzgasschweißstromquelle nutzt Hochleistungskomponenten IGBT zur Übertragung von 50/60 Hz-Frequenz auf 30–50 kHz , dann reduzieren Sie die Spannung und Kommutierung sowie Ausgabe von Hochleistungsspannung über PWM

Technologie. Durch die deutliche Reduzierung von Gewicht und Volumen des Haupttransformators steigt der Wirkungsgrad um 30 %. Die Einführung von Inverterschweißgeräten gilt als Revolution in der Schweißindustrie.

Die Schweißstromquelle erzeugt einen stärkeren, konzentrierteren und stabileren Lichtbogen. Bei kürzeren Schweißstäben und Werkstücken reagiert sie schneller. Dadurch ist die Konstruktion von Schweißgeräten mit unterschiedlichen dynamischen Eigenschaften einfacher und kann sogar speziell angepasst werden, um den Lichtbogen weicher oder härter zu machen.

Das MMA-Schweißgerät zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus: effektiv, energiesparend, kompakt, mit stabilem Lichtbogen, gutem Schweißbad, hoher Leerlaufspannung, guter Kraftkompensation und Vielseitigkeit. Es kann Edelstahl, legierten Stahl, Kohlenstoffstahl, Kupfer und andere Buntmetalle schweißen. Es ist für Elektroden unterschiedlicher Spezifikationen und Materialien geeignet, darunter Säuren, Alkalien und Fasern. Es kann in großen Höhen, im Freien sowie im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden. Im Vergleich zu vergleichbaren Produkten im In- und Ausland ist es kompakt, leicht, einfach zu installieren und zu bedienen.

Vielen Dank für den Kauf unseres Produkts und wir hoffen auf Ihre wertvolle Beratung. Wir werden uns bemühen, die besten Produkte herzustellen und den besten Service zu bieten.


	<p>WARNUNG!</p> <p>Die Maschine wird hauptsächlich in der Industrie eingesetzt. Sie erzeugt Funkwellen, daher sollte der Arbeiter umfassende Schutzmaßnahmen ergreifen.</p>
---	--

TABELLE DER TECHNISCHEN PARAMETER

Modell	MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140			
Parameter	1 Phase <small>Klimaanlage</small>	1 Phase <small>Klimaanlage</small>	1-Phasen-Wechselstrom 110 V ± 10 % ±10 %	1 Phase <small>Klimaanlage</small>
Netzspannung (V)	110 V ± 10 %	220 V ± 10 %	±10 %	220 V ± 10 %

±10 %

Frequenz (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Nenningangsleistung Leistung Leistung (KVA)	4.6	4.6	4.8	4.8
Leerlauf Spannung (V)	59	59	59	59
Ausgangsstrom (A) 20-120		20-120	20-140	20-140
Nennleistung Spannung (V)	24,8	24,8	25,6	25,6
Kraftbereich (A)	----	----	----	----
Arbeitszyklus (%)	20	20	20	20
Leerlaufverluste (W)	10	10	10	10
Effizienz (%)	85	85	85	85
Leistungsfaktor	0,76	0,76	0,76	0,76
Isolationsgrad	F	F	F	F
Gehäuse Schutzgrad	IP21	IP21	IP21	IP21

INSTALLATIONSANLEITUNG

Die Maschine ist mit einer Netzspannungskompensationseinrichtung ausgestattet.

Wenn die Netzspannungsschwankung zwischen $\pm 15\%$ der Nennspannung liegt, ist es immer noch kann normal funktionieren.

Bei der Verwendung der Maschine mit langen Kabeln, um Spannungsspitzen zu vermeiden

Um ein Herunterfallen zu verhindern, wird ein Kabel mit größerem Querschnitt empfohlen. Wenn das Kabel zu lang ist, Dies kann die Leistung des Stromsystems beeinträchtigen. Daher sollten Kabel von konfigurierter Länge werden empfohlen.

1. Stellen Sie sicher, dass der Einlass der Maschine nicht blockiert oder abgedeckt ist, um Fehlfunktion des Kühlsystems.

2. Schließen Sie den Lichtbogenbrenner oder die Halterung entsprechend der Skizze korrekt an. Stellen Sie sicher, dass Kabel, Halter und Befestigungsstecker mit dem Boden.

3. Die maschineneigene Erdungsklemme klemmt das Werkstück fest.

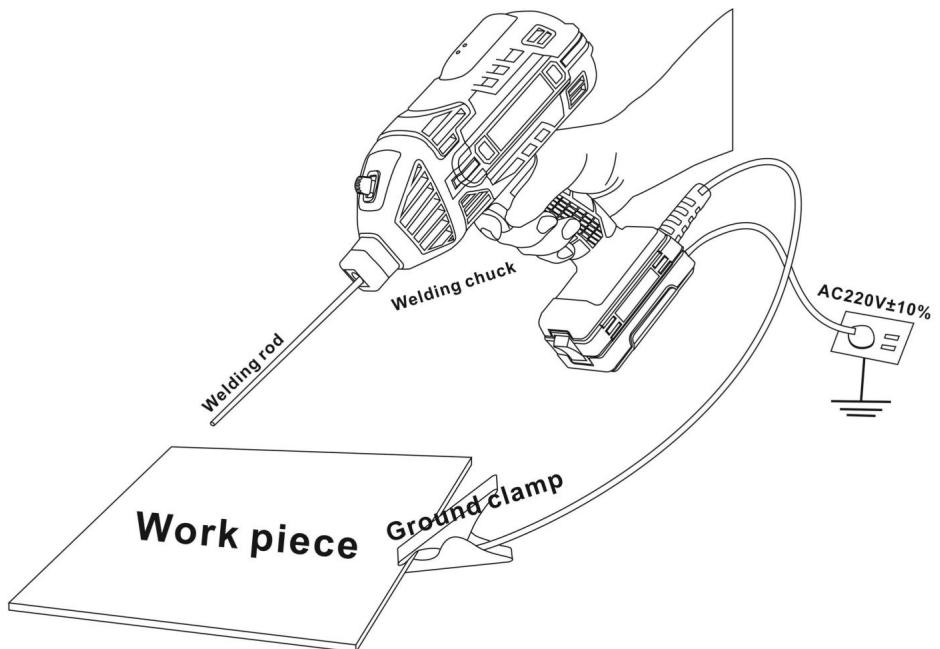
4. Schließen Sie das Netzkabel je nach Eingangsspannungsbereich an die Stromversorgung an.

Feld der entsprechenden Spannungsklasse. Stellen Sie sicher, dass kein Fehler gemacht wird und machen

Stellen Sie sicher, dass die Spannungsdifferenz im zulässigen Bereich liegt. Nach der obigen Arbeit

Die Installation ist abgeschlossen und Schweißarbeiten sind möglich.

BEDIENUNGSANLEITUNG



1. Schließen Sie die AC220V-Stromversorgung an.

2. Schalten Sie den Hauptschalter ein.
3. Drücken Sie den vorderen Spannzangenknopf, um den Schweißstab einzusetzen.
4. Schalten Sie den Stromregler ein (die Maschine hat keine Leistung, wenn sie "aus").
5. Drücken Sie die Griffkappe zum Schweißen (die Maschine geht nicht aus, wenn die Taste losgelassen wird).
6. Passen Sie den Schweißausgangsstrom entsprechend dem tatsächlichen Bedarf an.

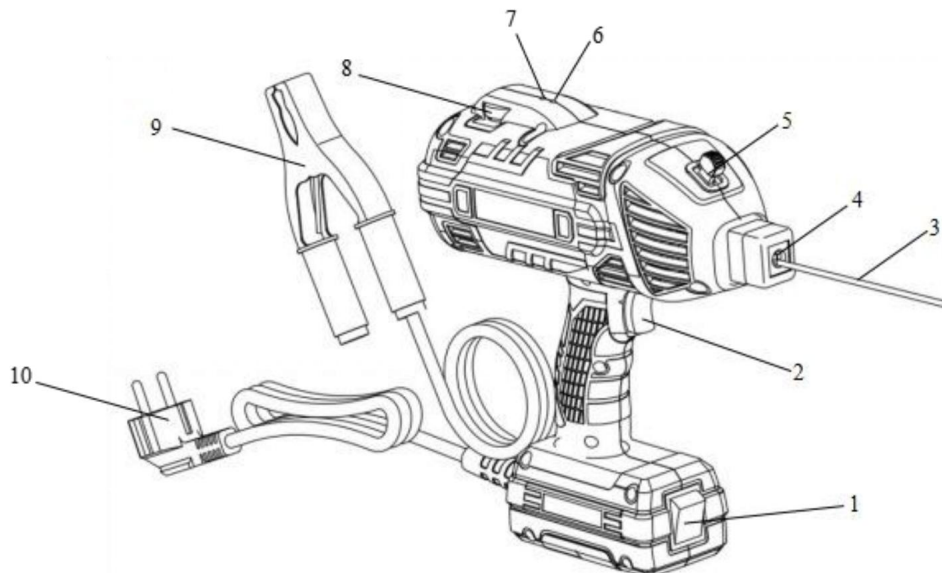


WARNUNG!

Bevor Sie den Anschluss vornehmen, vergewissern Sie sich, dass alle ausgeschaltet ist. Die richtige Reihenfolge ist, das Schweißkabel anzuschließen und Erdungskabel zuerst an die Maschine anschließen und sicherstellen, dass sie fest angeschlossen und stecken Sie dann den Netzstecker in die Quelle.

FUNKTIONSWEISE

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



1	Netzschalter	6	Betriebsanzeige
2	Schweißknopf	7	Abnormaler Indikator
3	Elektrode	8	Stromeinstellknopf
4	Schweißfutter	9	All-in-One-Erdungsklemme
5	Elektrodenwechsel Taste	10	Netzkabel (Verschiedene Länder haben unterschiedliche Stecker)

Das Panelbild oben dient nur als Referenz. Wenn ein Unterschied mit dem realen Maschine, folgen Sie bitte der echten Maschine.

HINWEISE ODER VORBEUGENDE MASSNAHMEN

1. Umwelt

- 1) Die Maschine sollte in trockenen Umgebungen mit Feuchtigkeit betrieben werden
Pegel von maximal 90 %.
- 2) Die Umgebungstemperatur sollte zwischen -10 und 40 Grad Celsius liegen.
- 3) Vermeiden Sie Schweißarbeiten bei Sonnenschein oder Tropfen. Lassen Sie kein Wasser in die Maschine.
- 4) Vermeiden Sie das Schweißen in staubigen Umgebungen oder in der Umgebung mit korrosiven Gasen.
- 5) Vermeiden Sie Gasschweißen in Umgebungen mit starkem Luftstrom.

2. Sicherheitsnormen

Das Schweißgerät ist mit einer Schutzschaltung gegen Überspannung, Überstrom und Überhitzung ausgestattet. Bei Spannung, Ausgangsstrom und Temperatur der Maschine überschreitet den erforderlichen Standard, Schweißgerät wird gestoppt funktioniert automatisch. Überbeanspruchung (z. B. Überspannung) wird jedoch weiterhin Schäden am Schweißgerät führen. Um dies zu vermeiden, muss der Benutzer Beachten Sie Folgendes.

- 1) Der Arbeitsbereich ist ausreichend belüftet!

Das Schweißgerät ist eine leistungsstarke Maschine, wenn es betrieben wird, durch hohe Strömungen erzeugt, und natürlicher Wind wird nicht genügen Maschine kühlen

Anforderungen. Daher gibt es einen Lüfter im Inneren der Maschine, um die Maschine abzukühlen. Machen

Stellen Sie sicher, dass der Einlass nicht blockiert oder abgedeckt ist und sich 0,3 Meter vom Schweißpunkt entfernt befindet.

Maschine zu Objekten in der Umgebung. Der Benutzer sollte sicherstellen, dass die Arbeit

Bereich ausreichend belüftet ist. Es ist wichtig für die Leistung und die

Langlebigkeit der Maschine.

2) Nicht überladen!

Der Bediener sollte daran denken, den maximalen Betriebsstrom zu beobachten (Antwort

entsprechend dem gewählten Arbeitszyklus). Achten Sie darauf, dass der Schweißstrom den maximalen

Zyklusstrom. Überlaststrom kann die Maschine beschädigen und zum Durchbrennen bringen.

3) Keine Überspannung!

Die Netzspannung finden Sie im Diagramm der wichtigsten technischen Daten. Automatisch

Der Spannungsausgleichskreis sorgt dafür, dass der Schweißstrom konstant bleibt

zulässigen Bereich. Wenn die Netzspannung den zulässigen Bereich überschreitet,

kann zu Schäden an den Maschinenkomponenten führen. Der Bediener sollte verstehen

diese Situation und ergreifen Sie vorbeugende Maßnahmen.

4) Wenn die Schweißzeit den begrenzten Arbeitszyklus überschreitet, stoppt das Schweißgerät

zum Schutz arbeiten. Da die Maschine überhitzt ist, Temperatur

Der Steuerschalter steht auf „ON“ und die Kontrollleuchte leuchtet rot. In diesem

In diesem Fall müssen Sie den Stecker nicht ziehen, um den Lüfter die

Maschine. Wenn die Kontrollleuchte aus ist und die Temperatur auf

Im Normbereich kann es wieder schweißen.

WARTUNG

1. Entfernen Sie beim Schweißen regelmäßig Staub mit trockener und sauberer Druckluft

Die Maschine wird in einer Umgebung betrieben, die durch Rauch und

Luftverschmutzung, die Maschine muss jeden Monat vom Staub befreit werden.

2. Der Druck der Druckluft muss innerhalb des angemessenen Bereichs liegen, um

um eine Beschädigung kleiner Komponenten im Inneren der Maschine zu verhindern.

3. Überprüfen Sie regelmäßig den internen Schaltkreis des Schweißgeräts und stellen Sie sicher, dass die

Stromkreisanschlüsse korrekt und fest angeschlossen sind (insbesondere Steckverbindungen

Stecker und Komponenten). Wenn Kalk und Rost gefunden werden, reinigen Sie es bitte und schließen

Sie es wieder fest an.

4. Vermeiden Sie das Eindringen von Wasser und Dampf in die Maschine. Sollte dies dennoch passieren, blasen Sie die Maschine trocken und überprüfen Sie die Isolierung.

5. Wenn das Schweißgerät längere Zeit nicht verwendet wird, muss es in den Verpackungskarton und in einer trockenen und sauberen Umgebung lagern.

FRAGEN, DIE BEIM SCHWEISSEN AUFTRETEN

Armaturen, Schweißmaterialien, Umweltfaktoren, Versorgungsleistungen können etwas mit Schweißen zu tun. Der Benutzer muss versuchen, das Schweißen zu verbessern Umfeld.

A. Das Zünden des Lichtbogens ist schwierig und leicht zu unterbrechen

1. Stellen Sie sicher, dass die Qualität der Wolframelektrode hoch ist.
2. Wenn die Elektrode nicht getrocknet ist, führt dies zu einem instabilen Lichtbogen und Schweißfehlern nimmt zu und die Qualität nimmt ab.
3. Wenn Sie ein extra langes Kabel verwenden, verringert sich die Ausgangsspannung. das Kabel kürzen

B. Ausgangsstrom entspricht nicht dem Nennwert:

Wenn die Netzspannung vom Nennwert abweicht, wird der Ausgang Strom entspricht nicht dem Nennwert; wenn die Spannung niedriger als der Nennwert ist Wert, die maximale Leistung kann niedriger sein als der Nennwert.

C. Der Strom stabilisiert sich nicht, wenn die Maschine in Betrieb ist:

Es hat etwas mit Faktoren wie den folgenden zu tun:

1. Die Netzspannung des Stromkabels wurde geändert.
2. Es gibt schädliche Störungen durch elektrische Leitungen oder andere Geräte

D. Zu viele Spritzer beim MMA-Schweißen. 1. Vielleicht ist der

Strom zu hoch und der Durchmesser des Stabs zu klein.

2. Ausgangsanschluss Polarität ist falsch, es sollte die entgegengesetzte gelten Polarität bei der normalen Technik, das heißt, der Stick sollte mit der negativen Polarität der Stromquelle und dem Werkstück verbunden sollte mit der positiven Polarität verbunden werden. Also bitte ändern Sie die Polarität.

FEHLERSUCHE UND FEHLERSUCHE



Hinweise: Die folgenden Vorgänge müssen von qualifizierten Elektrikern mit gültigen Zertifizierungen. Vor Wartung, kontaktieren Sie uns bitte für professionelle Anregung.

1.MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

Fehlersymptom	Abhilfe
<p>Die Betriebsanzeige ist leuchtet nicht, Lüfter ist nicht funktioniert, nein Schweißleistung.</p>	<p>A. Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter geschlossen ist. Stellen Sie sicher, dass das elektrische Kabelnetz mit der Eingangsbuchse verbunden ist Kabel funktioniert einwandfrei</p>
<p>Die Betriebsanzeige ist leuchtet, Lüfter läuft nicht Arbeit, kein Schweißen Ausgabe.</p>	<p>A. Das Eingangskabel ist möglicherweise an eine 380-V-Stromversorgung angeschlossen, was zu einer Überspannungsschutzschaltung führt. Starten. Schließen Sie das Eingangskabel an 220 V an, dann Starten Sie die Maschine neu.</p> <p>B. Unregelmäßige 220-V-Stromversorgung (Eingangskabel ist zu dünn und lang) oder das Eingangskabel ist an die Stromversorgung angeschlossen Das Netzwerk würde den Überspannungsschutz einschalten Stromkreis. Erhöhen Sie den Querschnitt des Eingangskabels oder Eingangskontakt. Maschine für 2-3 Minuten ausschalten und starten Sie es neu.</p> <p>C. Das kontinuierliche Ein- und Ausschalten des Netzschalters würde Starten Sie die Überlastspannungsschutzschaltung. Schalten Sie Maschine für 2–3 Minuten und starten Sie sie neu.</p> <p>D.Kabel sind zwischen Netzschalter und Netzteilplatine, ziehen Sie sie wieder fest.</p>

Der Lüfter funktioniert und ist abnormal A. Der Überhitzungsschutz kann aktiviert werden und wird nach 2-3 Minuten wieder normal. Anzeige leuchtet, keine Schweißleistung.	
---	--

Hersteller: Shanghai muxin muyeyouxiangongsi **Adresse:**

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Importiert nach AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Britische Republik	
---------------------------	--

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited, Büro 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EG-Vertreter	
---------------------	--

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329
Frankfurt am Main.

SALDATRICE PORTATILE

MODELLO:

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

SALDATRICE PORTATILE

Modello:MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

Informazioni FCC:

ATTENZIONE: Cambiamenti o modifiche non espressamente approvati da il soggetto responsabile della conformità potrebbe annullare l'utente autorizzazione a utilizzare l'attrezzatura!

Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti:

- 1) Questo prodotto potrebbe causare interferenze dannose.
- 2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, inclusa interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.



ATTENZIONE: Cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvato dalla parte responsabile della conformità potrebbe invalidare il diritto dell'utente a utilizzare il prodotto.

Nota: questo prodotto è stato testato e ritenuto conforme alle i limiti per un dispositivo digitale di Classe B ai sensi della Parte 15 della Norme FCC: questi limiti sono progettati per fornire ragionevole protezione contro le interferenze dannose in un ambiente residenziale installazione.


Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare radiofrequenza energia, e se non installato e utilizzato in conformità con la istruzioni, possono causare interferenze dannose alla radio comunicazioni. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che interferenze non si verificheranno in una particolare installazione. Se questo il prodotto provoca interferenze dannose alla radio o alla televisione ricezione, che può essere determinata spegnendo il prodotto e poi, l'utente è incoraggiato a provare a correggere l'interferenza mediante una o più delle seguenti misure.

- Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore.
- Collegare il prodotto a una presa su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore.
- Consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto per assistenza.



 	<p>SMALTIMENTO CORRETTO</p> <p>Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato attraverso indica che il prodotto richiede un rifiuto separato raccolto nell'Unione Europea. Ciò vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tale non può essere smaltito con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed dispositivi elettronici</p>
---	--

AVVERTENZA DI SICUREZZA

	<p>Nel processo di saldatura o taglio, ci sarà la possibilità di lesioni, quindi si prega di prendere in considerazione la protezione durante funzionamento. Per maggiori dettagli, consultare le Norme di sicurezza per l'operatore Guida conforme ai requisiti preventivi di il produttore.</p>
--	---

Scossa elettrica: può causare la morte!! •

Impostare la messa a terra secondo la norma vigente. • Vietato toccare le parti elettriche nude e l'elettrodo con le mani scoperte, pelle, guanti o vestiti bagnati. •

Assicurarsi di essere isolati dal suolo e dall'officina. • Assicurarsi di essere in una posizione sicura.

Gas e fumi: possono essere dannosi per la salute! •

Tenere la testa lontana da gas e fumi. • Quando si salda ad arco, è necessario utilizzare ventilatori o estrattori d'aria per evitare gas respirabili.

Raggi ad arco: dannosi per gli occhi, ustionano la pelle. •

Indossare una maschera protettiva adatta, un filtro per la luce e un indumento protettivo per

proteggere gli occhi e il corpo.

- Preparare una maschera protettiva o una tenda adatta per proteggere gli spettatori.

Fuoco

- La scintilla di saldatura può causare un incendio, assicurarsi che non ci siano esche nelle vicinanze la zona di saldatura.

Rumore—I rumori eccessivi possono danneggiare l'udito. • Utilizzare protezioni acustiche o altri mezzi per proteggere le orecchie. • Avvertire gli osservatori che il rumore è dannoso per l'udito.

Malfunzionamento: in caso di problemi, contattare un tecnico autorizzato professionisti

- Se si verificano problemi durante l'installazione e il funzionamento, seguire questa procedura istruzioni manuali da controllare.
- Se non si riesce a comprendere appieno il manuale o non si riesce a risolvere il problema con le istruzioni, dovresti contattare i fornitori o il centro di assistenza per aiuto professionale.



AVVERTIMENTO!

Precauzioni contro il ribaltamento; Avvertenza contro l'uso di fonte di energia per saldatura per lo scongelamento dei tubi; protezione dalle dispersioni
bisogna aggiungere un interruttore quando si usa la macchina!!!

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La saldatrice è un raddrizzatore che adotta l'inverter più avanzato tecnologia.

Lo sviluppo di apparecchiature di saldatura a gas schermato inverter trae vantaggio da lo sviluppo della teoria e dei componenti dell'alimentazione tramite inverter.

La fonte di alimentazione per saldatura a gas schermato dell'inverter utilizza componenti ad alta potenza IGBT per trasferire la frequenza 50/60Hz fino a una tensione di 30~50KHz, quindi ridurre il e commutare e produrre tensione ad alta potenza tramite PWM

Tecnologia. Grazie alla notevole riduzione del peso e del volume del trasformatore principale, l'efficienza aumenta del 30%. L'avvento delle saldatrici inverter è considerato una rivoluzione per il settore della saldatura.

La saldatrice può offrire un arco più forte, concentrato e stabile. Quando l'elettrodo e il pezzo da saldare sono troppo corti, la risposta sarà più rapida. Ciò significa che è più facile progettare una saldatrice con diverse caratteristiche dinamiche e può anche essere regolata per rendere l'arco più morbido o più duro in base alle esigenze specifiche.

La saldatrice MMA presenta le seguenti caratteristiche: efficacia, risparmio energetico, compattezza, arco stabile, buona piscina di saldatura, elevata tensione a vuoto, buona capacità di compensazione della forza e versatilità d'uso. Può saldare acciaio inossidabile, acciaio legato, acciaio al carbonio, rame e altri metalli colorati. Può essere utilizzata con elettrodi di diverse specifiche e materiali, inclusi acidi, alcali e fibre. Può essere utilizzata in alta quota, all'aperto e per decorazioni interne ed esterne. Rispetto ad altri prodotti simili, sia in patria che all'estero, è compatta, leggera, facile da installare e utilizzare.

Grazie per aver acquistato il nostro prodotto e speriamo nei vostri preziosi consigli. Ci impegneremo a realizzare i migliori prodotti e a offrire il miglior servizio.


	<p>AVVERTIMENTO!</p> <p>La macchina è utilizzata principalmente in ambito industriale. Produce onde radio, quindi è necessario che l'operatore sia adeguatamente preparato per la protezione.</p>
---	--

TABELLA PARAMETRI TECNICI

Modello	MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140			
Parametri				
Tensione di alimentazione (V)	1 fase <small>corrente alternata</small> 110 V±10%	1 fase <small>corrente alternata</small> 220V±10%	monofase CA 110 V±10% ±10%	1 fase <small>corrente alternata</small> 220V±10%

±10%

Frequenza (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Ingresso nominale energia capacità (KVA)	4.6	4.6	4.8	4.8
Senza carico tensione (V)	59	59	59	59
Corrente di uscita (A)	20-120	20-120	20-140	20-140
Potenza nominale tensione (V)	24.8	24.8	25.6	25.6
Gamma di forza (A)	----	----	----	----
Ciclo di lavoro (%)	20	20	20	20
Perdita a vuoto (W)	10	10	10	10
Efficienza (%)	85	85	85	85
Fattore di potenza	0,76	0,76	0,76	0,76
Grado di isolamento	F	F	F	F
Alloggiamento grado di protezione	IP21	IP21	IP21	IP21

ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE

La macchina è dotata di apparecchiature di compensazione della tensione di alimentazione.

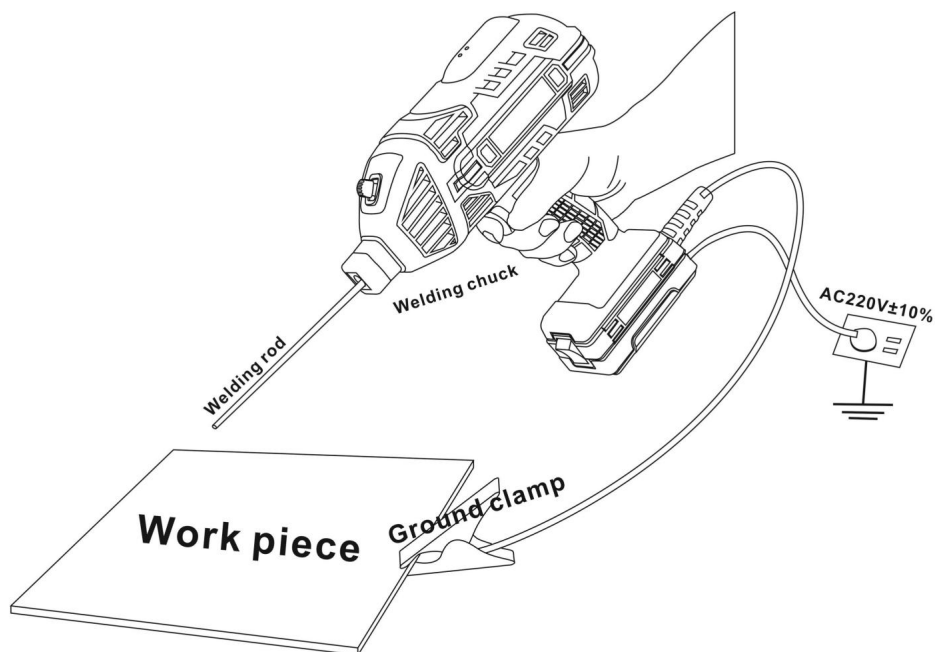
Quando la fluttuazione della tensione di alimentazione è compresa tra $\pm 15\%$ della tensione nominale, è ancora può funzionare normalmente.

Quando la macchina viene utilizzata con cavi lunghi, per evitare sovratensioni

per evitare che scenda, si consiglia un cavo di sezione maggiore. Se il cavo è troppo lungo, può influire sulle prestazioni del sistema di alimentazione. Quindi i cavi configurati lunghezza sono suggerite.

1. Assicurarsi che l'aspirazione della macchina non sia bloccata o coperta per evitare malfunzionamento del sistema di raffreddamento.
2. Collegare correttamente la torcia ad arco o il supporto secondo lo schizzo. assicurarsi che il cavo, il supporto e la spina di fissaggio siano stati collegati con terra.
3. Il morsetto di terra della macchina fissa il pezzo in lavorazione.
4. In base al grado di tensione in ingresso, collegare il cavo di alimentazione all'alimentatore scatola del grado di tensione appropriato. Assicurarsi che non vengano commessi errori e fare assicurarsi che la differenza di tensione sia compresa nell'intervallo consentito. Dopo il lavoro sopra descritto, l'installazione è terminata e la saldatura è disponibile.

ISTRUZIONI PER L'USO



1. Collegare l'alimentatore AC220V.

2. Accendere l'interruttore principale.
3. Premere il pulsante anteriore della pinza per installare il filo di saldatura.
4. Accendere la manopola di regolazione della corrente (la macchina non ha uscita quando è "spento").
5. Premere il pulsante della maniglia per la saldatura (la macchina non emette corrente quando il pulsante viene rilasciato).
6. Regolare la corrente di uscita della saldatura in base alle effettive esigenze.

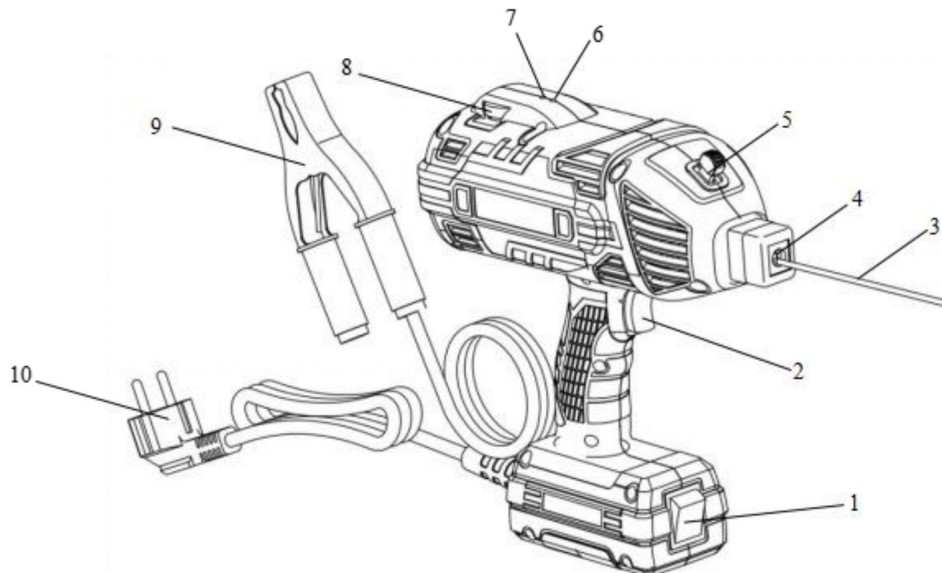


AVVERTIMENTO!

Prima di collegare l'operazione, assicurarsi che tutta l'alimentazione è spento. L'ordine corretto è quello di collegare il cavo di saldatura e collegare prima il cavo di terra alla macchina e assicurarsi che siano collegato saldamente e quindi collegare la spina di alimentazione alla presa di corrente fonte.

ISTRUZIONI DI FUNZIONE

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



1	Interruttore di alimentazione	6	Indicatore di alimentazione
2	Pulsante di saldatura	7	Indicatore anomalo
3	Elettrodo	8	Manopola di regolazione della corrente
4	Mandrino di saldatura	9	Morsetto di terra tutto in uno
5	Sostituzione degli elettrodi pulsante	10	Cavo di alimentazione (diverso i paesi hanno diversi spine)

L'immagine del pannello sopra è solo a scopo illustrativo. Se si verificano differenze con il reale macchina, per favore segui con la macchina reale.

NOTE O MISURE PREVENTIVE



1. Ambiente

- 1) La macchina deve essere utilizzata in ambienti asciutti e con umidità livelli massimi del 90%.
- 2) La temperatura ambiente dovrebbe essere compresa tra -10 e 40 gradi centigradi.
- 3) Evitare di saldare sotto il sole o sotto gocce. Non lasciare che l'acqua penetri nel macchina.
- 4) Evitare di saldare in aree polverose o in ambienti con gas corrosivi.
- 5) Evitare la saldatura a gas in ambienti con forte flusso d'aria.

2. Norme di sicurezza

La saldatrice è dotata di un circuito di protezione da sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. Tensione, corrente di uscita e temperatura sono parametri che influenzano la qualità dell'ar della macchina supera lo standard richiesto, la saldatrice si fermerà funzionando automaticamente. Tuttavia, l'uso eccessivo (come la sovratensione) continuerà causare danni alla saldatrice. Per evitare ciò, l'utente deve pagare attenzione a quanto segue.

- 1) L'area di lavoro è adeguatamente ventilata!

La saldatrice è una macchina potente, quando è in funzione, generato da forti correnti e vento naturale non soddisferà il raffreddamento della macchina

richieste. Quindi c'è una ventola all'interno della macchina per raffreddare la macchina. assicurarsi che l'aspirazione non sia bloccata o coperta, è a 0,3 metri dalla saldatura macchina agli oggetti dell'ambiente. L'utente deve assicurarsi che il funzionamento l'area sia adeguatamente ventilata. È importante per le prestazioni e la longevità della macchina.

2) Non sovraccaricare!

L'operatore deve ricordarsi di controllare la corrente massima di servizio (risposta al ciclo di lavoro selezionato). Mantenere la corrente di saldatura non superiore al ciclo di lavoro massimo corrente di ciclo. La corrente di sovraccarico danneggerà e brucerà la macchina.

3) Nessuna sovratensione!

La tensione di alimentazione può essere trovata nel diagramma dei dati tecnici principali. Automatico il circuito di compensazione della tensione assicurerà che la corrente di saldatura rimanga intervallo consentito. Se la tensione di alimentazione supera l'intervallo consentito, danneggerà i componenti della macchina. L'operatore deve comprendere questa situazione e adottare misure preventive.

4) Se il tempo di saldatura supera il limite del ciclo di lavoro, la saldatrice si fermerà lavorando per la protezione. Poiché la macchina è surriscaldata, la temperatura l'interruttore di controllo è in posizione "ON" e la spia è rossa. In questo situazione, non è necessario staccare la spina, per lasciare che la ventola raffreddi il macchina. Quando la spia è spenta e la temperatura scende a la gamma standard, può saldare di nuovo.

MANUTENZIONE

1. Rimuovere regolarmente la polvere con aria compressa asciutta e pulita, in caso di saldatura la macchina funziona in un ambiente inquinato da fumi e l'inquinamento dell'aria, la macchina deve rimuovere la polvere ogni mese.

2. La pressione dell'aria compressa deve essere compresa nell'intervallo ragionevole per evitare di danneggiare i piccoli componenti interni della macchina.

3. Controllare regolarmente il circuito interno della saldatrice e assicurarsi che i collegamenti del circuito sono collegati correttamente e saldamente (in particolare i connettori plug-in) connettore e componenti). Se si riscontrano calcare e ruggine, pulirli e ricollegarli saldamente.

4. Evitare che acqua e vapore penetrino nella macchina. In tal caso, asciugarla con un soffio d'aria e controllare l'isolamento della macchina.
5. Se la saldatrice non verrà utilizzata per un lungo periodo, deve essere messa in scatola di imballaggio e conservato in un ambiente asciutto e pulito.

DOMANDE DA RISPONDERE DURANTE LA SALDATURA

Raccordi, materiali di saldatura, fattore ambientale, potenze di alimentazione potrebbero avere Qualcosa a che fare con la saldatura. L'utente deve cercare di migliorare la saldatura. ambiente.

A. L'innesco dell'arco è difficile e facile da mettere in pausa

1. Assicurarsi che la qualità dell'elettrodo di tungsteno sia elevata.
2. Se l'elettrodo non viene asciugato, causerà un arco instabile e un difetto di saldatura aumenta e la qualità diminuisce.
3. Se si utilizza un cavo extra lungo, la tensione di uscita diminuirà, quindi accorciare il cavo

B. Corrente di uscita non al valore nominale:

Quando la tensione di alimentazione si discosta dal valore nominale, l'uscita verrà attivata corrente non corrispondente al valore nominale; quando la tensione è inferiore al valore nominale valore, la potenza massima potrebbe essere inferiore al valore nominale.

C. La corrente non si stabilizza quando la macchina è in funzione:

Ha qualcosa con fattori come i seguenti:

1. La tensione della rete elettrica è stata modificata.
2. C'è interferenza dannosa dalla rete elettrica o da altre apparecchiature

D. Troppi schizzi durante la saldatura MMA. 1. Forse la

- corrente è troppo forte e il diametro del filo è troppo piccolo.
2. La polarità del terminale di uscita è errata, dovrebbe essere applicata la polarità opposta polarità alle normali tecniche, il che significa che il bastoncino dovrebbe essere collegato alla polarità negativa della fonte di alimentazione e del pezzo in lavorazione dovrebbe essere collegato con la polarità positiva. Quindi, per favore, cambia il polarità.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI E RICERCA DEI GUASTI



Note: Le seguenti operazioni devono essere eseguite da elettricisti qualificati con certificazioni valide. Prima manutenzione, contattateci per un servizio professionale suggerimento.

1.MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

Sintomo di guasto	Rimedio
<p>L'indicatore di alimentazione è non acceso, la ventola non funziona lavorando, no potenza di saldatura.</p>	<p>A. Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione sia chiuso. Assicurarsi che la rete elettrica sia collegata all'ingresso il cavo funziona bene</p>
<p>L'indicatore di alimentazione è acceso, il ventilatore non funziona lavoro, niente saldatura produzione.</p>	<p>A. Il cavo di ingresso è probabilmente collegato all'alimentazione a 380 V, il che provoca un circuito di protezione da sovratensione. avviamento. Collegare il cavo di ingresso all'alimentazione 220V, quindi riavviare la macchina.</p> <p>B. Alimentazione 220V irregolare (il cavo di ingresso è troppo sottile e lungo) o il cavo di ingresso è collegato all'elettricità la rete avvierebbe la protezione da sovraccarico di tensione circuito. Aumentare la sezione del cavo di ingresso o stringere contatto di ingresso. Spegner la macchina per 2-3 minuti e riavviarlo.</p> <p>C. Accendere e spegnere l'interruttore di alimentazione in modo continuo Avviare il circuito di protezione da sovraccarico. Spegner macchina per 2-3 minuti e riavviarla.</p> <p>D. I cavi sono allentati tra l'interruttore di alimentazione e scheda di alimentazione, serrarle nuovamente.</p>

<p>La ventola funziona ma è anormale la spia è accesa, nessuna uscita di saldatura.</p>	<p>A. Potrebbe attivarsi la protezione contro il surriscaldamento, che tornerà alla normalità in 2-3 minuti</p>
---	---

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi **Indirizzo:**

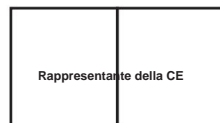
Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited
Ufficio 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Francoforte sul Meno.

MÁQUINA DE SOLDAR PORTÁTIL

MODELO:

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

MÁQUINA DE SOLDAR PORTÁTIL

Modelo:MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

Información de la FCC:

PRECAUCIÓN: Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por La parte responsable del cumplimiento podría anular la licencia del usuario.
¡Autoridad para operar el equipo!

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes:

- 1) Este producto puede causar interferencias dañinas.
- 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluyendo interferencia que pueda provocar un funcionamiento no deseado.


ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto no expresamente aprobado por la parte responsable del cumplimiento podría anular la autoridad del usuario para operar el producto.

Nota: Este producto ha sido probado y cumple con las normas los límites para un dispositivo digital de Clase B de conformidad con la Parte 15 de la Normas de la FCC: Estos límites están diseñados para proporcionar un uso razonable. protección contra interferencias perjudiciales en un entorno residencial instalación.




Este producto genera, utiliza y puede radiar radiofrecuencia. energía, y si no se instala y utiliza de acuerdo con las instrucciones, pueden causar interferencias dañinas en la radio comunicaciones. Sin embargo, no hay garantía de que No se producirán interferencias en una instalación en particular. Si esto El producto causa interferencias dañinas en la radio o la televisión. recepción, que se puede determinar apagando el producto y, a continuación, se anima al usuario a intentar corregir la interferencia. mediante una o más de las siguientes medidas.

- Reorientar o reubicar la antena receptora.
- Aumentar la distancia entre el producto y el receptor.
- Conecte el producto a una toma de corriente de un circuito diferente al al que está conectado el receptor.
- Consulte al distribuidor o a un técnico de radio/TV experimentado para asistencia.

	<p>ELIMINACIÓN CORRECTA</p> <p>Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura con ruedas cruzado a través de indica que el producto requiere un contenedor de basura separado Recogida en la Unión Europea. Esto aplica al producto y todos los accesorios marcados con este símbolo. Productos marcados Por lo tanto, no se pueden desechar con la basura doméstica normal, sino Deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y dispositivos electrónicos</p>
--	---

ADVERTENCIA DE SEGURIDAD

	<p>En el proceso de soldadura o corte, habrá posibilidad de lesiones, por lo que por favor tenga en cuenta la protección durante Operación. Para más detalles, revise la Seguridad del Operador. Guía que cumple con los requisitos preventivos de el fabricante.</p>
--	---

Descarga eléctrica: ¡puede causar la muerte! •

Configure la conexión a tierra según la norma aplicable. • Prohibido tocar las piezas eléctricas expuestas y el electrodo con los ojos descubiertos.

Piel, guantes o ropa mojada. •

Asegúrese de estar aislado del suelo y del taller. • Asegúrese de estar en una posición segura.

Gases y humos: ¡pueden ser perjudiciales para la salud! • Mantenga la cabeza alejada de los gases y humos. • Al soldar con arco, se deben utilizar ventiladores o extractores de aire para evitar gases respirables.

Rayos de arco: dañinos para los ojos, queman la piel. • Use una máscara protectora adecuada, un filtro de luz y ropa protectora para

Proteger los ojos y el cuerpo. •

Preparar una máscara protectora o cortina adecuada para proteger a los espectadores.

Fuego

• Las chispas de soldadura pueden provocar incendios, asegúrese de que no haya yesca alrededor. el área de soldadura.

Ruido: El ruido excesivo puede ser perjudicial para la audición. • Use protectores auditivos u otros medios para proteger sus oídos. • Advierta a los observadores que el ruido es perjudicial para la audición.

Mal funcionamiento: cuando ocurra un problema, comuníquese con un técnico autorizado. profesionales

• Si ocurre algún problema durante la instalación y el funcionamiento, siga estas instrucciones. instrucciones del manual para comprobarlo.

• Si no comprende completamente el manual o no puede resolver el problema con

La instrucción, debe ponerse en contacto con los proveedores o el centro de servicio para ayuda profesional.



¡ADVERTENCIA!

Precauciones contra vuelcos; Advertencia contra el uso de

Fuente de alimentación de soldadura para descongelar tuberías; protección contra fugas

¡Se debe agregar un interruptor al utilizar la máquina!

DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

La máquina de soldar es un rectificador que adopta el inversor más avanzado. tecnología.

El desarrollo de equipos de soldadura con protección de gas inverter se beneficia de

El desarrollo de la teoría y los componentes de la fuente de alimentación del inversor.

La fuente de alimentación de soldadura con protección de gas inverter utiliza componentes de alta potencia IGBT para transferir frecuencia de 50/60 Hz hasta voltaje de 30 ~ 50 KHz y , Luego reduce el conmutar, y emitir voltaje de alta potencia a través de PWM

Tecnología. Gracias a la gran reducción del peso y volumen del transformador principal, la eficiencia aumenta un 30 %. La aparición de los equipos de soldadura inverter se considera una revolución en la industria de la soldadura.

La fuente de poder de soldadura ofrece un arco más potente, concentrado y estable. Cuando la varilla y la pieza de trabajo se acortan, su respuesta será más rápida. Esto facilita el diseño de máquinas de soldar con diferentes características dinámicas, e incluso permite ajustes especiales para suavizar o endurecer el arco.

La máquina de soldadura MMA se caracteriza por su eficacia, ahorro de energía, diseño compacto, arco estable, buen baño de soldadura, alta tensión en vacío, buena capacidad de compensación de fuerza y polivalencia. Puede soldar acero inoxidable, acero aleado, acero al carbono, cobre y otros metales de color. Es compatible con electrodos de diferentes especificaciones y materiales, incluyendo ácidos, alcalinos y fibras. Se puede utilizar en grandes altitudes, al aire libre y en decoración de interiores y exteriores. Comparada con productos similares nacionales e internacionales, es compacta, ligera y fácil de instalar y operar.

Gracias por comprar nuestro producto y esperamos su valiosa asesoría. Nos dedicaremos a producir los mejores productos y ofrecer el mejor servicio.


	<p>¡ADVERTENCIA!</p> <p>Esta máquina se utiliza principalmente en la industria. Produce ondas de radio, por lo que el trabajador debe estar completamente preparado para su protección.</p>
---	--

TABLA DE PARÁMETROS TÉCNICOS

Modelo	MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140			
Parámetros				
Voltaje de potencia (V)	1 fase C.A. 110 V ± 10 %	1 fase C.A. 220 V ± 10 %	CA monofásica 110 V ± 10 % ±10%	1 fase C.A. 220 V ± 10 %

±10%

Frecuencia (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Entrada nominal fuerza capacidad (KVA)	4.6	4.6	4.8	4.8
Sin carga voltaje (V)	59	59	59	59
Corriente de salida (A)	20-120	20-120	20-140	20-140
Potencia nominal voltaje (V)	24.8	24.8	25.6	25.6
Rango de fuerza (A)	----	----	----	----
Ciclo de trabajo (%)	20	20	20	20
Pérdida sin carga (W)	10	10	10	10
Eficiencia (%)	85	85	85	85
Factor de potencia	0,76	0,76	0,76	0,76
Grado de aislamiento	F	F	F	F
Alojamiento grado de protección	IP21	IP21	IP21	IP21

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

La máquina está equipada con un equipo de compensación de tensión de potencia.

Cuando la fluctuación del voltaje de alimentación está entre $\pm 15\%$ del voltaje nominal, aún

Puede funcionar normalmente.

Cuando se utilice la máquina con cables largos, para evitar la sobretensión

Se recomienda un cable de mayor sección para evitar que se caiga. Si el cable es demasiado largo, Puede afectar el rendimiento del sistema de alimentación. Por lo tanto, los cables configurados... Se sugieren longitudes.

1. Asegúrese de que la entrada de la máquina no esté bloqueada ni cubierta para evitar Mal funcionamiento del sistema de refrigeración.

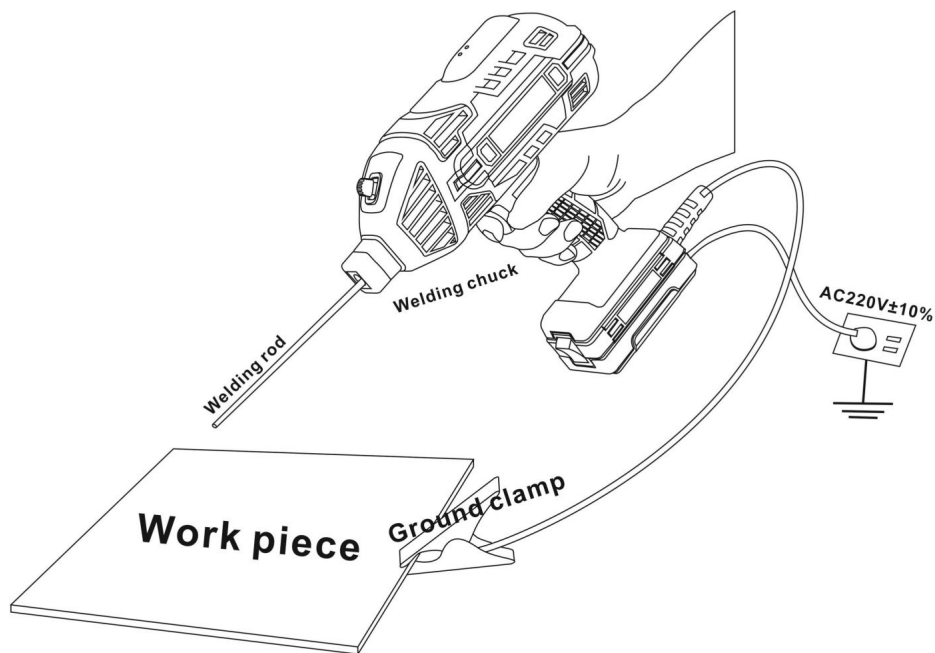
2. Conecte correctamente la antorcha de arco o el soporte según el esquema.

Asegúrese de que el cable, el soporte y el enchufe de fijación estén conectados con el suelo.

3. La propia abrazadera de tierra de la máquina sujeta la pieza de trabajo.

4. Según el grado de voltaje de entrada, conecte el cable de alimentación a la fuente de alimentación. caja del grado de voltaje correspondiente. Asegúrese de no cometer errores y asegúrese de que Asegúrese de que la diferencia de voltaje esté dentro del rango permitido. Después del trabajo anterior, La instalación está terminada y la soldadura está disponible.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN



1. Conecte la fuente de alimentación CA 220 V.

2. Encienda el interruptor de alimentación principal.
3. Presione el botón de la pinza frontal para instalar la varilla de soldadura.
4. Encienda el mando de regulación de corriente (la máquina no tiene salida cuando está "apagado").
5. Presione el botón de la manija para soldar (la máquina no emite ninguna señal cuando se suelta el botón).
6. Ajuste la corriente de salida de soldadura según las necesidades reales.

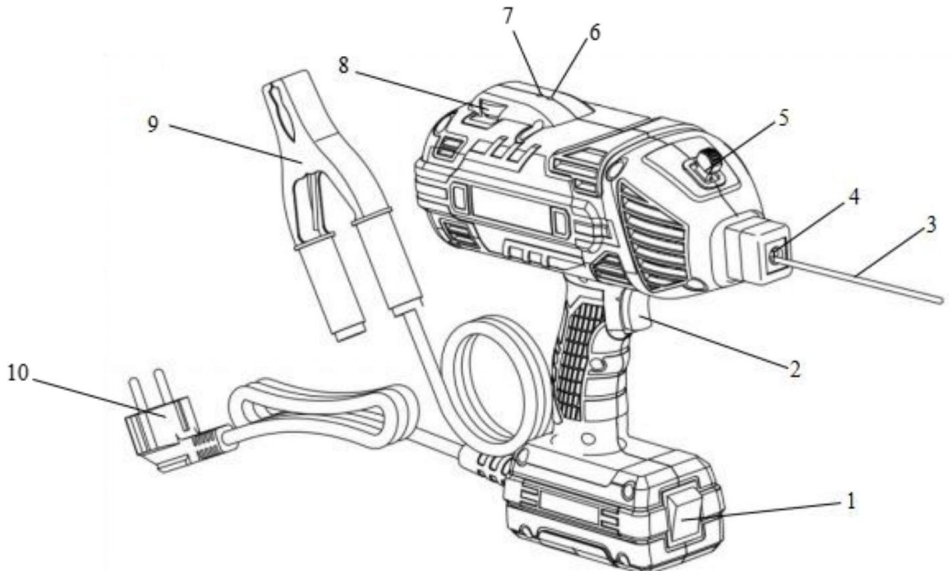


¡ADVERTENCIA!

Antes de conectar la operación, asegúrese de que toda la energía está apagado. El orden correcto es conectar el cable de soldadura y el cable de tierra a la máquina primero, y asegúrese de que estén Conéctelo firmemente y luego enchufe el cable de alimentación a la toma de corriente. fuente.

INSTRUCCIÓN DE FUNCIÓN

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



1	interruptor de encendido	6	Indicador de encendido
2	Botón de soldadura	7	Indicador anormal
3	Electrodo	8	Perilla de ajuste de corriente
4	Mandril de soldadura	9	Abrazadera de tierra todo en uno
5	Reemplazo de electrodos botón	10	Cable de alimentación (diferentes Los países tienen diferentes enchufes)

La imagen del panel de arriba es solo de referencia. Si hay alguna diferencia con el panel real...

Máquina, siga con la máquina real.

NOTAS O MEDIDAS PREVENTIVAS



1. Medio ambiente

- 1) La máquina debe utilizarse en entornos secos y húmedos. niveles de máximo 90%.
- 2) La temperatura ambiente debe estar entre -10 y 40 grados centígrados.
- 3) Evite soldar bajo la luz solar o bajo la lluvia. No permita que entre agua. máquina.
- 4) Evitar soldar en zonas con polvo o ambientes con gases corrosivos.
- 5) Evite soldar con gas en entornos con fuerte flujo de aire.

2. Normas de seguridad

La máquina de soldar cuenta con un circuito de protección contra sobretensión, sobrecorriente y sobrecalentamiento. Cuando se detectan valores de tensión, corriente de salida y temperatura, Si la máquina excede el estándar requerido, la máquina de soldar se detendrá.

trabajando automáticamente. Sin embargo, el uso excesivo (como sobretensión) seguirá...

Provocar daños en la máquina de soldar. Para evitarlo, el usuario deberá pagar

Atención a lo siguiente.

- 1) ¡El área de trabajo está adecuadamente ventilada!

La máquina de soldar es una máquina potente, cuando está en funcionamiento,

Generado por corrientes altas y el viento natural no satisfará el enfriamiento de la máquina.

demandas. Por lo tanto, hay un ventilador en el interior de la máquina para enfriarla.

Asegúrese de que la entrada no esté bloqueada ni tapada, está a 0,3 metros de la soldadura.

máquina a objetos del entorno. El usuario debe asegurarse de que el funcionamiento

El área esté adecuadamente ventilada. Es importante para el rendimiento y la

longevidad de la máquina.

2) ¡No sobrecargue!

El operador debe recordar observar la corriente máxima de trabajo (Respuesta

al ciclo de trabajo seleccionado). Mantenga la corriente de soldadura sin exceder el ciclo de trabajo máximo.

Corriente de ciclo. La corriente de sobrecarga dañará y quemará la máquina.

3) ¡Sin sobretensión!

El voltaje de alimentación se puede encontrar en el diagrama de datos técnicos principales. Automático

El circuito de compensación de voltaje asegurará que la corriente de soldadura se mantenga

rango permitido. Si el voltaje de alimentación excede el límite del rango permitido,

Dañará los componentes de la máquina. El operador debe comprender

esta situación y tomar medidas preventivas.

4) Si se excede el tiempo de soldadura limitado por el ciclo de trabajo, la máquina de soldar se detendrá.

trabajando para protección. Debido a que la máquina está sobrecalentada, la temperatura...

El interruptor de control está en la posición "ON" y la luz indicadora está roja. En este

En esta situación, no es necesario desenchufar para que el ventilador enfríe el aparato.

máquina. Cuando la luz indicadora está apagada y la temperatura baja a

La gama estándar, puede soldar de nuevo.

MANTENIMIENTO

1. Retire el polvo con aire comprimido limpio y seco regularmente, si está soldando.

La máquina está funcionando en un entorno contaminado con humo y

Aire contaminado, la máquina necesita eliminar el polvo cada mes.

2. La presión del aire comprimido debe estar dentro de un rango razonable para

para evitar dañar los componentes pequeños del interior de la máquina.

3. Revise periódicamente el circuito interno de la máquina de soldar y asegúrese de que

Las conexiones del circuito están conectadas correctamente y firmemente (especialmente los conectores).

Conector y componentes). Si encuentra sarro y óxido, límpielo y vuelva a conectarlo firmemente.

4. Evite que entre agua y vapor en la máquina. Si esto ocurre, séquela con aire caliente y revise el aislamiento.
5. Si la máquina de soldar no se va a utilizar durante un tiempo prolongado, debe colocarse en el Caja de embalaje y almacenamiento en ambiente seco y limpio.

PREGUNTAS QUE SE DEBEN HACER DURANTE LA SOLDADURA

Los accesorios, los materiales de soldadura, el factor ambiental y las fuentes de alimentación pueden tener Algo relacionado con la soldadura. El usuario debe intentar mejorar la soldadura. ambiente.

A. El inicio del arco es difícil y es fácil pausarlo.

1. Asegúrese de que la calidad del electrodo de tungsteno sea alta.
2. Si el electrodo no está seco, provocará un arco inestable y un defecto de soldadura. aumenta y la calidad baja.
3. Si utiliza un cable extra largo, el voltaje de salida disminuirá, así que por favor acortar el cable

B. Corriente de salida no al valor nominal:

Cuando el voltaje de potencia se aleja del valor nominal, hará que la salida La corriente no coincide con el valor nominal; cuando el voltaje es inferior al nominal valor, la salida máxima puede ser menor que el valor nominal.

C. La corriente no se estabiliza cuando la máquina está en funcionamiento:

Tiene algo con factores como los siguientes:

1. Se ha cambiado el voltaje de la red del cable eléctrico.
2. Existe interferencia dañina de la red de cables eléctricos u otros equipos.

D. Demasiadas salpicaduras al utilizar soldadura MMA. 1. Quizás

la corriente sea demasiado grande y el diámetro de la varilla sea demasiado pequeño.

2. La conexión de polaridad del terminal de salida es incorrecta, se debe aplicar lo opuesto.

polaridad en las técnicas normales, lo que significa que el stick debe estar

Conectado con la polaridad negativa de la fuente de alimentación y la pieza de trabajo.

debe estar conectado con la polaridad positiva. Por lo tanto, cambie el...

polaridad.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS Y DETECCIÓN DE FALLAS



Notas: Las siguientes operaciones deben ser realizadas por Electricistas cualificados con certificaciones válidas. Antes Mantenimiento, contáctenos para un servicio profesional. sugerencia.

1.MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

Síntoma de falla	Recurso
<p>El indicador de encendido es</p> <p>No está encendido, el ventilador no está</p> <p>trabajando, no</p> <p>Salida de soldadura.</p>	<p>A. Asegúrese de que el interruptor de encendido esté cerrado.</p> <p>Asegúrese de que la red de cables eléctricos se conecte a la entrada</p> <p>El cable está funcionando bien</p>
<p>El indicador de encendido es</p> <p>encendido, el ventilador no</p> <p>trabajo, sin soldadura</p> <p>producción.</p>	<p>A. El cable de entrada posiblemente esté conectado a una fuente de alimentación de 380 V, lo que provoca que el circuito de protección contra sobretensión se active.</p> <p>Arranque. Conecte el cable de entrada a la alimentación de 220 V, luego reinicie la máquina.</p> <p>B. Fuente de alimentación de 220 V errática (el cable de entrada es demasiado delgado) y largo) o el cable de entrada está conectado a la electricidad</p> <p>La red iniciaría la protección contra sobrecarga de voltaje.</p> <p>Circuito. Aumente la sección del cable de entrada o apriételo.</p> <p>Contacto de entrada. Apague la máquina durante 2-3 minutos y reinícialo.</p> <p>C. Encender y apagar el interruptor de encendido continuamente.</p> <p>Iniciar el circuito de protección contra sobrecargas. Apagar.</p> <p>máquina durante 2-3 minutos y reiníciala.</p> <p>D. Los cables están sueltos entre el interruptor de encendido y</p> <p>Placa de fuente de alimentación, apriételes nuevamente.</p>

<p>El ventilador está funcionando y es anormal</p> <p>El indicador está encendido, no hay salida de soldadura.</p>	<p>A. Puede activarse la protección contra sobrecalentamiento, se normalizará en 2-3 minutos.</p>
--	---

Fabricante: Shanghai muxin muyeyouxiangongsi Dirección:

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD, NSW 2122, Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

REPRESENTANTE	DEL REINO UNIDO
---------------	-----------------

YH CONSULTING LIMITADA. A/C YH Consulting Limited
Oficina 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Representante	de la CE
---------------	----------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Fráncfort del Meno.

SPAWARKA RĘCZNA

MODEL:

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

MASZYNA SPAWALNICZA RĘCZNY

Modelu:MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.



Informacje FCC:

UWAGA: Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność może unieważnić użytkownika uprawnienia do obsługi sprzętu!

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Działanie podlega następującym dwóm warunkom:

- 1) Produkt ten może powodować szkodliwe zakłócenia.
- 2) Produkt ten musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym: zakłócenia mogące powodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE: Zmiany lub modyfikacje tego produktu nie są dozwolone. wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność może unieważnić prawo użytkownika do korzystania z produktu.

Uwaga: Ten produkt został przetestowany i uznany za zgodny z limitami dla urządzeń cyfrowych klasy B zgodnie z częścią 15

Przepisy FCC. Te limity mają na celu zapewnienie rozsądnych ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w budynkach mieszkalnych instalacja.

Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować fale radiowe.

energii, a jeżeli nie zostanie zainstalowana i wykorzystana zgodnie z

instrukcje mogą powodować szkodliwe zakłócenia w radiu

kommunikacja. Nie ma jednak gwarancji, że

zakłócenia nie wystąpią w konkretnej instalacji. Jeśli to

produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze sygnału radiowego lub telewizyjnego


odbior, który można sprawdzić wyłączając produkt

i zachęcamy użytkownika do podjęcia próby skorygowania zakłóceń


za pomocą jednego lub kilku z następujących środków.

- Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.
- Zwiększ odległość między produktem a odbiornikiem.
- Podłączyć produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten do którego podłączony jest odbiornik.

· W celu uzyskania informacji należy skontaktować się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radio-telewizyjnym. pomoc.

	<p>PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA</p> <p>Niniejszy produkt podlega postanowieniom dyrektywy UE 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci przez wskazuje, że produkt wymaga oddzielnego składowania zbiórka w Unii Europejskiej. Dotyczy produktu i wszystkie akcesoria oznaczone tym symbolem. Produkty oznaczone w związku z tym nie można go wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, ale należy oddać do punktu zbiórki odpadów elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu urządzenia elektroniczne</p>
--	---

OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

	<p>W procesie spawania lub cię cia istnieje możliwość obrażeń, dlatego prosimy o uwzglę dnięcie ochrony podczas operacja. Aby uzyskać wię cej szczegółów, zapoznaj się z instrukcją bezpieczeństwa operatora Przewodnik, który spełnia wymagania zapobiegawcze producent.</p>
--	---

Porażenie prądem elektrycznym — może prowadzić

do śmierci!! • Ustawić uziemienie zgodnie z obowiązującą normą.

• Zabrania się dotykania odsłonię tych czę ści elektrycznych i elektrody odkrytymi rę kami.

skórę , mokre rę kawice lub

ubranie. • Upewnij się , że jesteś odizolowany od podłoża i warsztatu. • Upewnij

się , że znajdujesz się w bezpiecznej pozycji.

Gazy i opary —Mogą być szkodliwe dla zdrowia! • Trzymaj

głowę z dala od gazów i oparów. • Podczas spawania

łukowego należy używać wentylatorów lub wyciągów powietrza, aby uniknąć

gazy oddechowe.

Promienie łuku elektrycznego — szkodliwe dla oczu, powodują

oparzenia skóry. • Noś odpowiednią maskę ochronną, filtr światła i odzież ochronną, aby

chroń oczy i ciało. • Przygotuj

odpowiednią maskę ochronną lub zasłonę , aby chronić osoby patrzące.

Ogień

• Iskra spawalnicza może spowodować pożar, upewnij się , że w pobliżu nie ma żadnych materiałów podpałkowych. obszar spawania.

Hałas —Nadmierny hałas jest szkodliwy dla słuchu. • Używaj ochronników słuchu

lub innych środków ochrony słuchu. • Ostrzegaj osoby patrzące, że hałas

jest szkodliwy dla słuchu.

Awaria — w przypadku wystąpienia problemu należy skontaktować się z autoryzowanym profesjonalistą

• Jeśli podczas instalacji i użytkowania wystąpią problemy, postępuj zgodnie z poniższymi wskazówkami.

instrukcję obsługi, aby ją sprawdzić. • Jeśli

nie do końca rozumiesz instrukcję lub nie potrafisz rozwiązać problemu,

instrukcji, należy skontaktować się z dostawcą lub punktem serwisowym

profesjonalna pomoc.



OSTRZEŻENIE!

Środki ostrożności zapobiegające przewróceniu się ; Ostrzeżenie przed użyciem źródła zasilania spawalniczego do rozmrażania rur; zabezpieczenie przed upływem prądu należy dodać przełącznik podczas korzystania z maszyny!!!

OPIS MASZYNY

Spawarka jest prostownikiem wykorzystującym najnowocześniejszą inwerterową technologię.

Rozwój inwerterowego sprzętu do spawania w osłonie gazowej przynosi korzyści

rozwoju teorii i komponentów zasilania inwerterowego.

Źródło zasilania spawarki inwerterowej w osłonie gazowej wykorzystuje komponenty o dużej mocy

IGBT do przesyłania częstotliwości 50/60Hz do napięcia 30~50KHz i , następnie zmniejsz

komutacji oraz wyprowadzania napięcia o dużej mocy za pomocą PWM

technologia. Ze względu na znaczną redukcję wagi i objętości głównego transformatora; wydajność wzrasta o 30%. Pojawienie się sprzętu do spawania inwerterowego jest uważane za rewolucję w branży spawalniczej.

Źródło zasilania spawalniczego może zapewnić mocniejszy, bardziej skoncentrowany i bardziej stabilny łuk. Gdy patyk i obrabiany przedmiot staną się krótkie, jego reakcja będzie szybsza. Oznacza to, że łatwiej jest zaprojektować spawarkę o różnych dynamicznych charakterystykach, a nawet można ją dostosować do specjalności, aby łuk był bardziej miękkim lub twardszym.

Spawarka MMA ma następujące cechy: efektywna, energooszczędna, kompaktowa, stabilny łuk, dobre jezioro spawalnicze, wysokie napięcie bez obciążenia i dobra zdolność kompensacji siły oraz wielofunkcyjność. Może spawać stal nierdzewną, stal stopową, stal węglową, miedź i inne kolorowe metale. Może być stosowana do elektrod o różnych specyfikacjach i materiałach, w tym kwasowości, zasadowości i włókien. Może być stosowana na dużych wysokościach, na wolnym powietrzu oraz do dekoracji wewnątrz i na zewnątrz. W porównaniu z tymi samymi produktami krajowymi i zagranicznymi jest kompaktowa pod względem objętości, lekka, łatwa w instalacji i obsłudze.

Dziękujemy za zakup naszego produktu i liczymy na cenne rady. Poświęćmy się produkcji najlepszych produktów i oferowaniu najlepszej obsługi.


	<p>OSTRZEŻENIE!</p> <p>Maszyna jest głównie używana w przemyśle. Będzie wytwarzać fale radiowe, więc pracownik powinien w pełni przygotować się do ochrony.</p>
---	--

TABELA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH

Model Parametry	MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140			
Napięcie zasilania (V)	1 faza <small>klimatyzacja</small> 110 V ± 10%	1 faza <small>klimatyzacja</small> 220 V ± 10%	1 faza prądu przemiennego 110 V ± 10% ±10%	1 faza <small>klimatyzacja</small> 220 V ± 10%

±10%

Częstotliwość (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Znamionowe wejście moc pojemność (kVA)	4.6	4.6	4.8	4.8
Bez obciążenia napięcie (V)	59	59	59	59
Prąd wyjściowy (A) 20-120	20-120	20-120	20-140	20-140
Moc znamionowa napięcie (V)	24,8	24,8	25.6	25.6
Zakres siły (A)	----	----	----	----
Współczynnik wypełnienia (%)	20	20	20	20
Strata bez obciążenia (W)	10	10	10	10
Efektywność (%)	85	85	85	85
Współczynnik mocy	0,76	0,76	0,76	0,76
Stopień izolacji	F	F	F	F
Mieszkania stopień ochrony	IP21	IP21	IP21	IP21

INSTRUKCJA INSTALACJI

Maszyna wyposażona jest w układ kompensacji napięcia sieciowego.

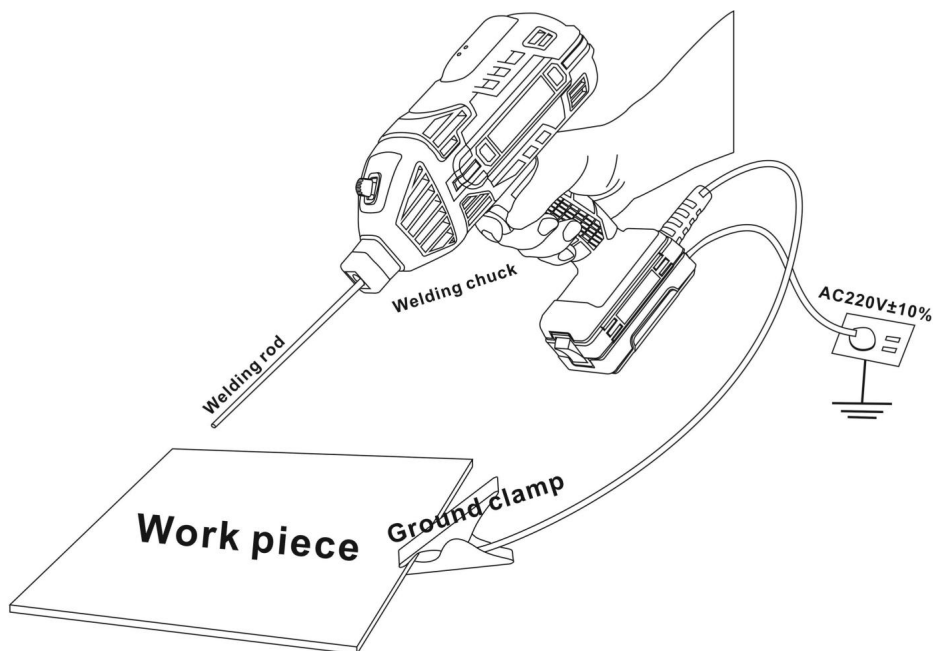
Gdy wahania napięcia zasilania mieszczą się w granicach $\pm 15\%$ napięcia znamionowego, nadal może pracować normalnie.

W przypadku używania maszyny z długimi kablami, aby zapobiec skokom napięcia

od zejścia w dół, zaleca się wię kszy przekrój kabla. Jeśli kabel jest za długi, może to wpłynąć na wydajność systemu zasilania. Tak wię c kable skonfigurowane długość jest sugerowana.

1. Upewnij się , że wlot urządzenia nie jest zablokowany ani zasłonię ty, aby uniknąć awaria układu chłodzenia.
2. Prawidłowo podłącz palnik łukowy lub uchwyt zgodnie ze szkicem. Wykonaj upewnij się , że kabel, uchwyt i wtyczka mocująca zostały podłączone grunt.
3. Zacisk uziemiający maszyny zaciska obrabiany przedmiot.
4. Zgodnie z napię ciem wejściowym podłącz kabel zasilający do zasilacza pudełko odpowiedniego stopnia napię cia. Upewnij się , że nie popełniono żadnego błę du i zrób upewnij się , że różnica napię ć mieści się w zakresie uprawnień. Po wykonaniu powyższej pracy, instalacja jest ukończona i można rozpocząć spawanie.

INSTRUKCJA OBSŁUGI




1. Podłącz zasilanie AC220V.

2. Włącz główny wyłącznik zasilania.
3. Naciśnij przycisk przedniej tulei zaciskowej, aby zainstalować pręt spawalniczy.
4. Włącz pokrętkę regulacji prądu (maszyna nie ma wyjścia, gdy jest włączona)

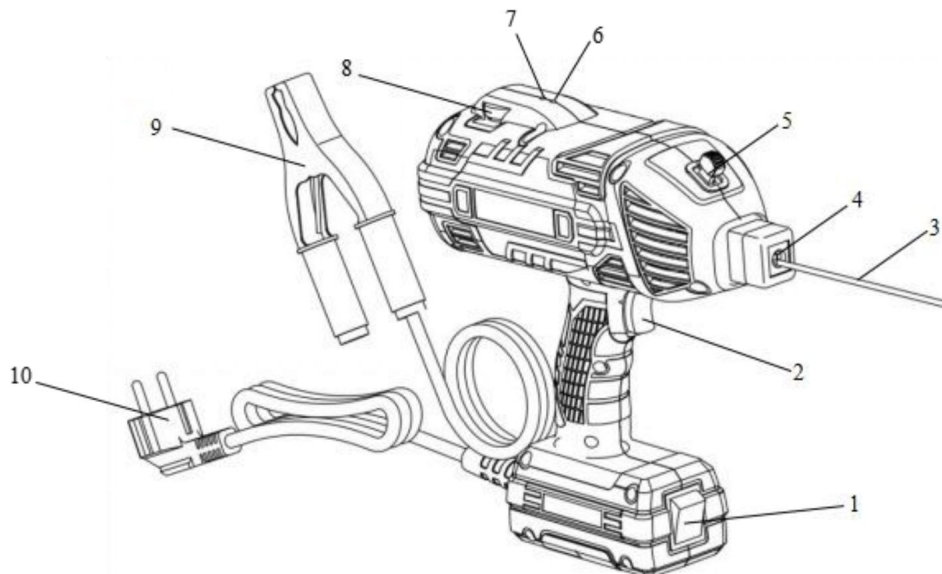
"wyłączony").

5. Naciśnij przycisk uchwytu, aby rozpocząć spawanie (maszyna nie wytwarza prądu, gdy przycisk zostanie zwolniony).
6. Dostosuj prąd spawania do aktualnych potrzeb.

	<p>OSTRZEŻENIE!</p> <p>Przed podłączeniem urządzenia należy upewnić się, że wszystkie źródła zasilania są włączone. jest wyłączony. Prawidłowa kolejność to podłączenie kabla spawalniczego i przewód uziemiający do maszyny, a następnie upewnij się, że są mocno podłączone i podłącz wtyczkę zasilającą do gniazdka źródła.</p>
--	---

INSTRUKCJA FUNKCJI

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



1	Wyłącznik zasilania	6	Wskaźnik zasilania
2	Przycisk spawania	7	Wskaźnik nieprawidłowy
3	Elektroda	8	Pokrę tło regulacji prądu
4	Uchwyt spawalniczy	9	Uniwersalny zacisk uziemiający
5	Wymiana elektrody przycisk	10	Kabel zasilający (inne) kraje mają różne buble)

Zdjęcie panelu powyżej jest tylko poglądowe. Jeśli jakaś różnica w stosunku do rzeczywistego Proszę zapoznać się z prawdziwą maszyną.



UWAGI LUB ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE

1. Środowisko

- 1) Maszyna powinna być używana w suchym środowisku o dużej wilgotności poziomy maks. 90%.
- 2) Temperatura otoczenia powinna wynosić od -10 do 40 stopni Celsjusza.
- 3) Unikaj spawania w słońcu lub w miejscach, gdzie kapie woda. Nie dopuść do przedostania się wody do środka maszyna.
- 4) Unikaj spawania w miejscach zapyłonych lub w środowisku z gazami żrącymi.
- 5) Unikaj spawania gazowego w otoczeniu o silnym przepływie powietrza.

2. Normy bezpieczeństwa

Spawarka jest wyposażona w obwód zabezpieczający przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem. Gdy napięcie, prąd wyjściowy i temperatura maszyny przekroczy wymagany standard, spawarka zostanie zatrzymana działając automatycznie. Jednak nadmierne użytkowanie (takie jak przepięcie) nadal będzie działać spowodować uszkodzenie spawarki. Aby tego uniknąć, użytkownik musi zapłacić zwrócić uwagę na następujące kwestie.

- 1) Miejsce pracy musi być odpowiednio wentylowane!

Spawarka jest potężną maszyną, która podczas pracy wymaga: generowane przez wysokie prądy i naturalny wiatr nie zaspokoją potrzeb chłodzenia maszyny

żądania. Więc jest wentylator w maszynie wewnętrznej, aby ją schłodzić. Zrób upewnij się, że wlot nie jest zablokowany lub zasłonięty, znajduje się 0,3 metra od spawania maszyna do obiektów otoczenia. Użytkownik powinien upewnić się, że działająca obszar jest odpowiednio wentylowany. Jest to ważne dla wydajności i trwałość maszyny.

2) Nie przeciążaj!

Operator powinien pamiętać o obserwowaniu maksymalnego prądu roboczego (Response do wybranego cyklu pracy). Utrzymuj prąd spawania nie przekraczający maksymalnego cyklu pracy Prąd cykliczny. Prąd przeciążeniowy uszkodzi i spali maszynę.

3) Brak przepięć!

Napięcie zasilania można znaleźć na schemacie głównych danych technicznych. Automatyczne obwód kompensacji napięcia zapewni, że prąd spawania pozostanie w dopuszczalnym zakresie. Jeżeli napięcie zasilania przekracza dopuszczalny zakres, uszkodzi podzespoły maszyny. Operator powinien zrozumieć tę sytuację i podjąć działania zapobiegawcze.

4) Jeśli czas spawania przekroczy limit cyklu pracy, spawarka zatrzyma się. pracuje dla ochrony. Ponieważ maszyna jest przegrzana, temperatura przełącznik sterujący jest w pozycji „ON”, a lampka kontrolna świeci na czerwono. W tym w takiej sytuacji nie musisz odłączać wtyczki, aby wentylator mógł schłodzić maszyna. Gdy lampka kontrolna zgaśnie, a temperatura spadnie do zakres standardowy, można spawać ponownie.

KONSERWACJA

1. W przypadku spawania regularnie usuwaj kurz suchym i czystym sprężonym powietrzem. maszyna pracuje w środowisku zanieczyszczonym dymem i zanieczyszczenie powietrza, maszyna musi usuwać kurz raz w miesiącu.

2. Ciśnienie sprężonego powietrza musi mieścić się w rozsądnym zakresie, aby zapobiec uszkodzeniu małych elementów wewnątrz maszyny.

3. Regularnie sprawdzaj wewnętrzny obwód spawarki i upewnij się, że połączenia obwodów są prawidłowo i ściśle połączone (szczególnie wtyczki złącze i komponenty). Jeśli znaleziono kamień i rdzę, należy je wyczyścić i ponownie szczelnie podłączyć.

4. Zapobiegaj przedostawaniu się wody i pary do maszyny. Jeśli tak się stanie, osusz ją i sprawdź izolację maszyny.
5. Jeżeli spawarka nie będzie używana przez dłuższy czas, należy ją odstawić do opakowaniu i przechowywane w suchym i czystym miejscu.

PYTANIA, NA KTÓRE MOŻNA SIĘ NATKNAĆ PODCZAS SPAWANIA

Osprzęt, materiały spawalnicze, czynnik środowiskowy, moc zasilania mogą mieć coś związanego ze spawaniem. Użytkownik musi spróbować ulepszyć spawanie środowisko.

A. Uderzenie łuku jest trudne i łatwe do zatrzymania

1. Upewnij się, że jakość elektrody wolframowej jest wysoka.
2. Jeżeli elektroda nie jest sucha, może to spowodować niestabilny łuk, a w efekcie wadę spawania. Wzrasta, a jakość spada.
3. W przypadku użycia bardzo długiego kabla napięcie wyjściowe zmniejszy się, dlatego prosimy o skrócić kabel

B. Prąd wyjściowy nie osiąga wartości znamionowej:


Jeżeli napięcie zasilania odbiega od wartości znamionowej, na wyjściu pojawi się prąd nie odpowiadający wartości znamionowej; gdy napięcie jest niższe od znamionowego wartości, maksymalna moc wyjściowa może być niższa od wartości znamionowej.

C. Prąd nie stabilizuje się podczas pracy maszyny:

Ma to związek z następującymi czynnikami:

1. Zmieniono napięcie sieci elektrycznej.
 2. Występują szkodliwe zakłócenia ze strony sieci elektrycznej lub innego sprzętu
- D. Zbyt dużo odprysków przy spawaniu metodą MMA.
1. Być może prąd jest zbyt duży, a średnica elektrody jest zbyt mała.
 2. Podłączenie zacisku wyjściowego jest nieprawidłowe, należy zastosować odwrotną biegunowość polaryzacja w normalnej technice, co oznacza, że kij powinien być połączony z biegunem ujemnym źródła zasilania i obrabianego przedmiotu powinien być połączony do bieguna dodatniego. Więc proszę zmienić biegunowość.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW I ZNALEZIENIE BŁĘDÓW

	<p>Uwagi: Poniższe operacje muszą być wykonywane przez wykwalifikowani elektrycy z ważnymi certyfikatami. Przed konserwacją, prosimy o kontakt z nami w celu uzyskania profesjonalnej pomocy sugestii.</p>
---	--

1.MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

Objaw usterki	Zaradzić
<p>Wskaźnik zasilania jest nie świeci, wentylator nie działa pracuje, nie wydajność spawania.</p>	<p>A. Upewnij się , że wyłącznik zasilania jest włączony. Upewnij się , że sieć elektryczna jest podłączona do wejścia kabel działa dobrze</p>
<p>Wskaźnik zasilania jest świeci, wentylator nie pracuje, bez spawania wyjście.</p>	<p>A. Przewód wejściowy jest prawdopodobnie podłączony do zasilania 380 V, co powoduje zadziałanie obwodu zabezpieczającego przed przepięciem. Podłącz kabel wejściowy do zasilania 220 V, a następnie uruchom ponownie maszynę .</p> <p>B. Niestabilne zasilanie 220 V (przewód wejściowy jest zbyt cienki i długi) lub kabel wejściowy jest podłączony do prądu sieci uruchomi zabezpieczenie przeciwprzepięciowe obwód. Zwiąż kszycę przekrój kabla wejściowego lub dokręć kontakt wejściowy. Wyłącz maszynę na 2-3 min i uruchom go ponownie.</p> <p>C. Włączaj i wyłączaj przełącznik zasilania w sposób ciągły. uruchom obwód zabezpieczający przed przeciążeniem. Wyłącz maszynę na 2-3 minuty i ponownie ją uruchomić.</p> <p>D. Kable są poluzowane między wyłącznikiem zasilania a płytką źródła zasilania, dokręć je ponownie.</p>

<p>Wentylator działa i jest nieprawidłowy</p> <p>Kontrolka świeci się , brak wyjścia spawalniczego.</p>	<p>A. Może włączyć się zabezpieczenie przed przegrzaniem, ale po 2-3 minutach wszystko wróci do normy</p>
---	---

Producent: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi Adres: Shuangchenglu

803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho

Cucamonga, CA 91730

REP	WIELKIEJ BRYTANII
-----	-------------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Biuro 147,
Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames,
Surrey, TW18 4AX

Przedstawiciel UE	
-------------------	--

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329
Frankfurt nad Menem.

HANDGEHOUDEN LASAPPARAAT

MODEL:

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

LASAPPARAAT HANDHELD

Model:MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



Waarschuwing: om het risico op letsel te verminderen, dient de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen.

FCC-informatie:

LET OP: Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk door ons zijn goedgekeurd de partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kan de gebruikersrechten ongeldig verklaren bevoegdheid om de apparatuur te bedienen!

Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. Werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden:

- 1) Dit product kan schadelijke interferentie veroorzaken.
- 2) Dit product moet elke ontvangen interferentie accepteren, inclusief storingen die een ongewenste werking kunnen veroorzaken.

WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan dit product zijn niet uitdrukkelijk goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor de naleving kan de bevoegdheid van de gebruiker om het product te bedienen ongeldig maken.

Let op: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van klasse B volgens deel 15 van de FCC-regels: deze limieten zijn bedoeld om redelijke bescherming tegen schadelijke interferentie in een woonomgeving installatie.

Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequenties uitstralen energie, en indien niet geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructies, kan schadelijke interferentie met radio veroorzaken communicatie. Er is echter geen garantie dat


Er zal geen interferentie optreden in een bepaalde installatie. Als dit het product veroorzaakt schadelijke interferentie met radio of televisie ontvangst, die kan worden bepaald door het product uit te schakelen en verder wordt de gebruiker aangemoedigd om te proberen de interferentie te corrigeren door een of meer van de volgende maatregelen.

- De ontvangstantenne opnieuw richten of verplaatsen.
- Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger.
- Sluit het product aan op een stopcontact op een ander circuit dan dat van het elektriciteitsnet, waarop de ontvanger is aangesloten.
- Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor bijstand.



	<p>CORRECTE VERWIJDERING</p> <p>Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte klikee door geeft aan dat het product gescheiden afvalverwerking vereist inzameling in de Europese Unie. Dit geldt voor het product en alle accessoires gemarkeerd met dit symbool. Producten gemarkeerd mag als zodanig niet bij het normale huisvuil worden gegooid, maar moet naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten worden gebracht elektronische apparaten</p>
--	--

VEILIGHEIDSWAARSCHUWING

	<p>Bij het lassen of snijden bestaat de mogelijkheid van letsel, dus houd rekening met bescherming tijdens bediening. Raadpleeg voor meer informatie de handleiding voor de veiligheid van de operator. Gids die voldoet aan de preventieve eisen van de fabrikant.</p>
--	---

Elektrische schok - Kan de dood tot gevolg

hebben!! • Plaats de aardingsfitting volgens de geldende norm. •

Het is verboden de blote elektrische onderdelen en de elektrode aan te raken met onbedekte huid, natte handschoenen of

kleding. • Zorg ervoor dat u geïsoleerd bent van de grond en de werkplaats. • Zorg ervoor dat u op een veilige plek staat.

Gassen en dampen - Kunnen schadelijk zijn voor de

gezondheid! • Houd uw hoofd uit de buurt van gassen en

dampen. • Bij booglassen moeten ventilatoren of luchtafzuigers worden gebruikt om ademgassen.

Boogstralen - Schadelijk voor de ogen, brandwonden op de huid.

• Draag een geschikt beschermend masker, lichtfilter en beschermende kleding om

Bescherm ogen en lichaam. •

Zorg voor een geschikt beschermend masker of gordijn om omstanders te beschermen.

Vuur

• Lasvonken kunnen brand veroorzaken, zorg ervoor dat er geen tondelmateriaal in de buurt is het lasgebied.

Lawaai - Overmatig lawaai is schadelijk voor het gehoor. • Gebruik


gehoorbescherming of andere hulpmiddelen om uw oren te

beschermen. • Waarschuw omstanders dat lawaai schadelijk is voor het gehoor.

Storing - Wanneer er problemen optreden, neem dan contact op met een bevoegde professionals

• Als er tijdens de installatie en bediening problemen optreden, volg dan deze instructies handleiding instructie om te controleren. •

Als u de handleiding niet volledig begrijpt, of het probleem niet kunt oplossen met voor de instructie dient u contact op te nemen met de leveranciers of het servicecentrum professionele hulp.

	<p>WAARSCHUWING!</p> <p>Voorzorgsmaatregelen tegen omvallen; Waarschuwing tegen het gebruik van lasstroombron voor het ontdooien van leidingen; bescherming tegen kruip schakelaar moet worden toegevoegd bij gebruik van de machine!!!</p>
---	--

MACHINEBESCHRIJVING

De lasmachine is een gelijkrichter die gebruikmaakt van de meest geavanceerde omvormer technologie.


De ontwikkeling van inverter-gasafgeschermd lasapparatuur profiteert van de ontwikkeling van de theorie en componenten van de invertervoeding.

De inverter-gasbeschermd lasstroombron maakt gebruik van componenten met een hoog vermogen IGBT voor het overbrengen van 50/60Hz-frequenties tot 30~50KHz- , verminder dan de spanning en commuteren, en het uitsturen van hoogspanning via PWM

Technologie. Door de sterke vermindering van het gewicht en volume van de hoofdtransformator neemt het rendement met 30% toe. De komst van inverterlasapparatuur wordt beschouwd als een revolutie voor de lasindustrie.

De lasstroombron kan een sterkere, meer geconcentreerde en stabielere boog leveren. Wanneer de elektrode en het werkstuk korter worden, zal de reactie sneller zijn. Dit betekent dat het gemakkelijker is om een lasapparaat met verschillende dynamische eigenschappen te ontwerpen, en het kan zelfs worden aangepast om de boog zachter of harder te maken.

Een MMA-lasapparaat heeft de volgende kenmerken: effectief, energiebesparend, compact, stabiele boog, goed lasbad, hoge onbelaste spanning, goede krachtcompensatie en multifunctioneel gebruik. Het apparaat kan roestvrij staal, gelegeerd staal, koolstofstaal, koper en andere gekleurde metalen lassen. Het kan worden toegepast op elektroden met verschillende specificaties en materialen, waaronder zuurgraad, alkaliniteit en vezel. Het apparaat is geschikt voor gebruik op grote hoogte, in de open lucht en binnen- en buitendecoratie. Vergelijken met vergelijkbare producten uit binnen- en buitenland is het apparaat compact, licht van gewicht en eenvoudig te installeren en te bedienen. Bedankt voor de aankoop van ons product en we hopen op uw waardevolle advies. We streven ernaar de beste producten te produceren en de beste service te bieden.

	WAARSCHUWING!
	De machine wordt voornamelijk in de industrie gebruikt. Hij produceert radiogolven, dus de werknemer moet zich goed voorbereiden op de bescherming.

TABEL MET TECHNISCHE PARAMETERS

Model	MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140			
Parameters				
Netspanning (V)	1 fase AC 110V±10%	1 fase AC 220V±10%	1 fase AC 110V±10% ±10%	1 fase AC 220V±10%

±10%

Frequentie (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Nominale invoer stroom capaciteit (KVA)	4.6	4.6	4.8	4.8
Geen belasting spanning (V)	59	59	59	59
Uitgangsstroom (A) 20-120		20-120	20-140	20-140
Nominaal vermogen spanning (V)	24.8	24.8	25.6	25.6
Krachtbereik (A)	----	----	----	----
Inschakelduur (%)	20	20	20	20
Nullastverlies (W)	10	10	10	10
Efficiëntie (%)	85	85	85	85
Vermogensfactor	0,76	0,76	0,76	0,76
Isolatieklasse	F	F	F	F
Huisvesting beschermingsgraad	IP21	IP21	IP21	IP21

INSTALLATIE-INSTRUCTIES

De machine is uitgerust met apparatuur voor netspanningscompensatie.

Als de fluctuatie van de netspanning tussen $\pm 15\%$ van de nominale spanning ligt, is het nog steeds normaal kan werken.

Wanneer de machine met lange kabels wordt gebruikt, moet er spanningspieken worden voorkomen.

Om naar beneden te gaan, wordt een kabel met een groter stuk aanbevolen. Als de kabel te lang is, Het kan de prestaties van het elektriciteitsnet beïnvloeden. Dus kabels van geconfigureerde lengte worden voorgesteld.

1. Zorg ervoor dat de inlaat van de machine niet geblokkeerd of afgedekt is om lekkage te voorkomen. storing in het koelsysteem.

2. Sluit de boogbrander of houder correct aan volgens de schets. Maak

Zorg ervoor dat de kabel, de houder en de bevestigingsplug zijn aangesloten met de grond.

3. De eigen aardklem van de machine klemt het werkstuk vast.

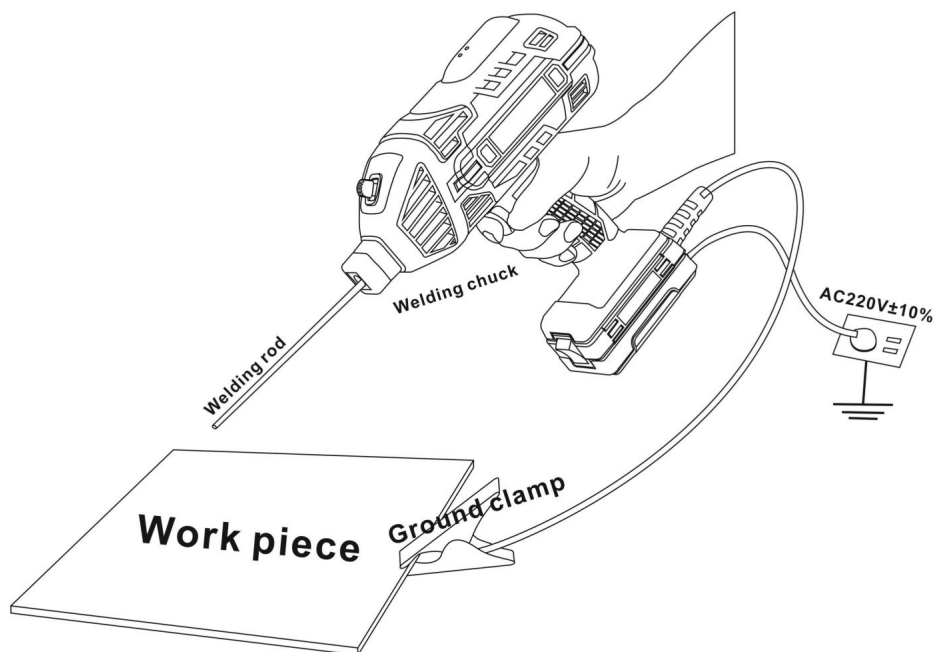
4. Sluit de stroomkabel aan op de voeding, afhankelijk van de ingangsspanning

doos met de relevante spanningsklasse. Zorg ervoor dat er geen fout wordt gemaakt en maak

Zorg ervoor dat het spanningsverschil binnen het toegestane bereik valt. Na bovenstaande taak,

De installatie is voltooid en het lassen is mogelijk.

BEDIENINGSINSTRUCTIES



1. Sluit de AC220V-voeding aan.

2. Schakel de hoofdschakelaar in.
3. Druk op de knop van de voorste spantang om de lasstaaf te installeren.
4. Draai de stroomregelknop aan (de machine heeft geen output als deze aan staat).
"uit").
5. Druk op de knop van de handgreep om te lassen (de machine geeft geen output wanneer
(als de knop wordt losgelaten).
6. Pas de lasuitgangsstroom aan op basis van de werkelijke behoeften.

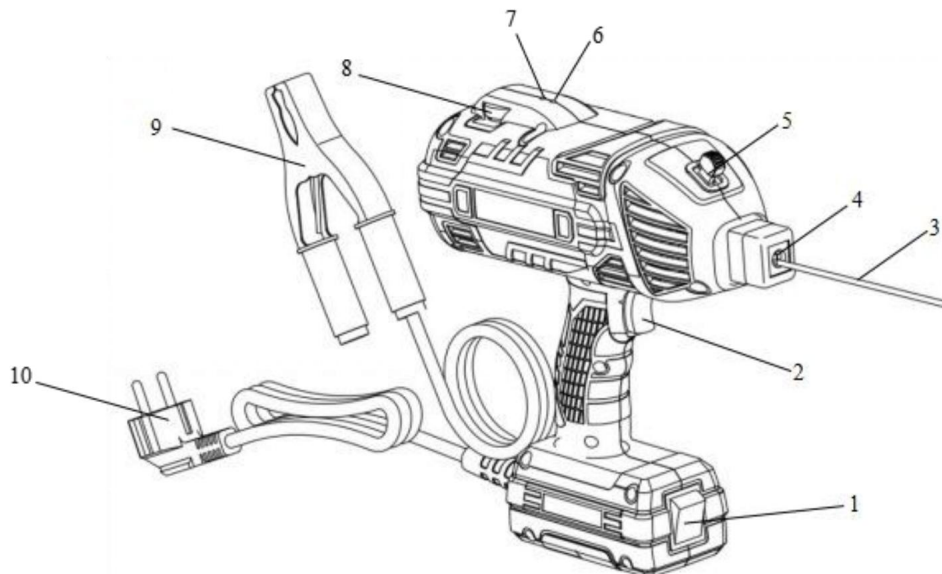


WAARSCHUWING!

Voordat u de bediening aansluit, dient u ervoor te zorgen dat alle stroom is aangesloten. is uitgeschakeld. De juiste volgorde is om de laskabel aan te sluiten en aardkabel eerst aan de machine en zorg ervoor dat ze goed vastzitten goed aangesloten en steek vervolgens de stekker in het stopcontact bron.

FUNCTIE-INSTRUCTIE

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



1	Aan/uit-schakelaar	6	Stroomindicator
2	Lasknop	7	Abnormale indicator
3	Elektrode	8	Huidige aanpassingsknop
4	Lasklauw	9	Alles-in-één aardklem
5	Elektrodevervanging knop	10	Stroomkabel (verschillende landen hebben verschillende stekkers)

De bovenstaande paneelfoto is slechts ter referentie. Als er verschillen zijn met de werkelijkheid, machine, volg dan de echte machine.

OPMERKINGEN OF PREVENTIEVE MAATREGELEN



1. Milieu

- 1) De machine moet worden gebruikt in droge omgevingen met een hoge luchtvochtigheid. niveaus van maximaal 90%.
- 2) De omgevingstemperatuur moet tussen de -10 en 40 graden Celsius liggen.
- 3) Vermijd lassen in de zon of in de buurt van druppels. Laat geen water in de las komen. machine.
- 4) Vermijd lassen in een stoffige omgeving of in een omgeving met bijtende gassen.
- 5) Vermijd gaslassen in een omgeving met een sterke luchtstroom.

2. Veiligheidsnormen

De lasmachine is uitgerust met een beveiligingscircuit tegen overspanning, overstroom en oververhitting. Wanneer de spanning, uitgangsstroom en temperatuur

Als de machine de vereiste norm overschrijdt, stopt de lasmachine automatisch werkend. Overmatig gebruik (zoals overspanning) zal echter nog steeds resulteren in schade aan de lasmachine. Om dit te voorkomen, moet de gebruiker betalen Let op het volgende.

- 1) De werkruimte is voldoende geventileerd!

De lasmachine is een krachtige machine, wanneer deze in werking is, gegenereerd door hoge stromingen en natuurlijke wind zal de machine niet koel houden

eisen. Er zit dus een ventilator in de machine om de machine af te koelen.

Zorg ervoor dat de inlaat niet geblokkeerd of afgedekt is, deze bevindt zich op 0,3 meter afstand van het lassen machine aan objecten in de omgeving. De gebruiker moet ervoor zorgen dat de werking ruimte voldoende geventileerd is. Het is belangrijk voor de prestaties en de levensduur van de machine.

2) Niet overbelasten!

De operator moet eraan denken de maximale werkstroom (respons) in de gaten te houden aan de geselecteerde inschakelduur). Zorg ervoor dat de lasstroom de maximale inschakelduur niet overschrijdt cyclusstroom. Overbelastingsstroom zal de machine beschadigen en doen verbranden.

3) Geen overspanning!

De netspanning vindt u in het diagram met de belangrijkste technische gegevens. Automatisch compensatiecircuit van de spanning zorgt ervoor dat de lasstroom behouden blijft toegestane bereik. Als de netspanning het toegestane bereik overschrijdt, zal schade aan machineonderdelen veroorzaken. De operator moet begrijpen deze situatie en neem preventieve maatregelen.

4) Als de lastijd de werkcyclusbeperkte tijd overschrijdt, stopt het lasapparaat werken ter bescherming. Omdat de machine oververhit is, kan de temperatuur De bedieningsschakelaar staat op "AAN" en het indicatielampje is rood. In dit situatie, hoeft u de stekker er niet uit te trekken, om de ventilator te laten afkoelen machine. Wanneer het indicatielampje uit is en de temperatuur daalt tot het standaardbereik, kan er weer gelast worden.

ONDERHOUD

1. Verwijder regelmatig stof met droge en schone perslucht als u gaat lassen. machine werkt in een omgeving waar vervuiling door rook en luchtvervuiling, moet het stof van de machine elke maand worden verwijderd.
2. De druk van de perslucht moet binnen een redelijk bereik liggen om om schade aan kleine onderdelen van de binnenkant van de machine te voorkomen.
3. Controleer regelmatig het interne circuit van het lasapparaat en zorg ervoor dat de circuitverbindingen correct en stevig zijn aangesloten (vooral plug-in connector en componenten). Als u kalkaanslag of roest aantreft, reinig deze dan en sluit de connectoren vervolgens opnieuw goed aan.

4. Voorkom dat er water en stoom in het apparaat terechtkomen. Als dit toch gebeurt, droog het apparaat dan af en controleer de isolatie.
5. Als het lasapparaat gedurende langere tijd niet gebruikt zal worden, moet het in de verpakkingendoos en opgeslagen in een droge en schone omgeving.

VRAGEN DIE JE TEGEMOET KUNT KOMEN TIJDENS HET LASSEN

Fittingen, lasmaterialen, omgevingsfactoren en stroomtoevoer kunnen van invloed zijn iets met lassen. De gebruiker moet proberen het lassen te verbeteren. omgeving.

A. Het is moeilijk en gemakkelijk om een boog te stoppen

1. Zorg ervoor dat de kwaliteit van de wolframelektrode hoog is.
2. Als de elektrode niet gedroogd is, zal dit een onstabiele boog en een lasfout veroorzaken neemt toe en de kwaliteit neemt af.
3. Als u een extra lange kabel gebruikt, zal de uitgangsspanning afnemen. de kabel verkorten

B. Uitgangsstroom niet gelijk aan de nominale waarde:

Als de netspanning afwijkt van de nominale waarde, zal de uitgang stroom komt niet overeen met de nominale waarde; wanneer de spanning lager is dan de nominale waarde waarde, kan het maximale uitgangsvermogen lager zijn dan de nominale waarde.

C. De stroom stabiliseert niet wanneer de machine in werking is:

Het heeft iets met de volgende factoren:

1. De netspanning is gewijzigd.
2. Er is sprake van schadelijke interferentie door het elektriciteitsnet of andere apparatuur

D. Er ontstaat te veel spatten bij MMA-lassen.

1. Misschien is de stroomsterkte te groot en is de diameter van de staaf te klein.
2. De polariteit van de uitgangsaansluiting is verkeerd, er moet een tegenovergestelde polariteit worden toegepast polariteit bij de normale technieken, wat betekent dat de stick moet zijn verbonden met de negatieve polariteit van de stroombron en het werkstuk moet worden aangesloten met de positieve polariteit. Verander daarom de polariteit.

PROBLEEMOPLOSSING EN FOUTOPSPORING



Opmerkingen: De volgende handelingen moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerde elektriciens met geldige certificeringen. Voor onderhoud, neem contact met ons op voor professioneel suggestie.

1.MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

Symptoom van de fout	Remedie
<p>Stroomindicator is niet verlicht, ventilator is niet werkend, nee lasvermogen.</p>	<p>A. Zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar dicht is. Zorg ervoor dat het elektrische draadnet is aangesloten op de ingang kabel werkt prima</p>
<p>Stroomindicator is verlicht, ventilator doet het niet werk, geen lassen uitvoer.</p>	<p>A. De ingangskabel is mogelijk aangesloten op een 380V-voeding, waardoor het overspanningsbeveiligingscircuit wordt geactiveerd. starten. Sluit de ingangskabel aan op 220V-voeding en Start de machine opnieuw op.</p> <p>B. Onregelmatige 220V-voeding (ingangskabel is te dun en lang) of de invoerkabel is aangesloten op elektriciteit netwerk zou overbelastingsspanningsbeveiliging starten circuit. Vergroot het gedeelte van de ingangskabel of trek het strakker aan ingangcontact. Schakel de machine 2-3 minuten uit en opnieuw opstarten.</p> <p>C. Het continu aan- en uitzetten van de schakelaar zou Start overbelastingsspanningsbeveiligingscircuit. Schakel uit Laat de machine 2-3 minuten draaien en start hem dan opnieuw.</p> <p>D. Kabels zitten los tussen de aan/uit-schakelaar en Draai ze weer vast.</p>

De ventilator werkt en is abnormaal indicator brandt, geen lasvermogen.	A. Oververhittingsbeveiliging kan in werking treden, dit zal binnen 2-3 minuten weer normaal zijn
---	---

Fabrikant: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi **Adres:**

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. T.a.v. YH Consulting Limited
Kantoor 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

SVETSMASKIN HANDHÅLLD

MODELL:

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

SVETSMASKIN HANDHÅLLD

Modell: MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.

FCC-information:

WARNING: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda utrustningen!

Denna enhet uppfyller del 15 av FCC-reglerna. Drift

är föremål för följande två villkor:

- 1) Denna produkt kan orsaka skadliga störningar.
- 2) Denna produkt måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad funktion.

WARNING: Ändringar eller modifieringar av denna produkt inte uttryckligen godkänt av den part som ansvarar för efterlevnaden kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda produkten.



Obs: Denna produkt har testats och befunnits överensstämma med gränserna för en klass B digital enhet enligt del 15 av

FCC-regler, dessa gränser är utformade för att tillhandahålla rimliga skydd mot skadliga störningar i ett boende installation.




Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvenser energi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktioner, kan orsaka skadliga störningar på radio kommunikation. Det finns dock ingen garanti för det störningar kommer inte att inträffa i en viss installation. Om detta produkten orsakar skadliga störningar på radio eller TV mottagning, vilket kan fastställas genom att stänga av produkten och vidare uppmuntras användaren att försöka korrigera störningen genom en eller flera av följande åtgärder.

- Rikta om eller flytta mottagningsantennen.
- Öka avståndet mellan produkten och mottagaren.
- Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den som mottagaren är ansluten till.
- Rådfråga återförsäljaren eller en erfaren radio/TV-tekniker för bistånd.

 	<p>KORREKT AVFALLSHANTERING</p> <p>Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EG. Symbolen som visar en soptunna korsad genom indikerar att produkten kräver separat avfall insamling i Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta får som sådan inte slängas med vanligt hushållsavfall, men måste lämnas till en samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater</p>
---	---

SÄKERHETSVARNING

	<p>På processen att svetsa eller skära, kommer det att finnas möjlighet av skada, så tänk på skydd under drift. Mer information finns i Operatörssäkerhet Guide, som uppfyller de förebyggande kraven i tillverkaren.</p>
--	---

Elektrisk stöt—Kan leda till döden!! •

Ställ in jordkopplingen enligt gällande standard. • Förbjudet att vidröra de nakna elektriska delarna och elektroden med oövertäckta hud, våta handskar eller kläder. • Se till att du är isolerad från marken och verkstaden. • Se till att du är i säker position.

Gaser och ångor—Kan vara skadliga för hälsan! •

Håll huvudet borta från gaser och ångor. • Vid bågs svetsning bör fläktar eller luftutsug användas för att undvika andningsgaser.

Bågstrålar—Skadligt för dina ögon, bränn din hud. •

Använd lämplig skyddsmask, ljusfilter och skyddsplagg till

skydda ögon och kropp. •

Förbered lämplig skyddsmask eller gardin för att skydda den som ser på.

Brand

• Svetsgnista kan orsaka brand, se till att det inte finns något tinder i närheten svetsområdet.

Buller—Överdrivna ljud kommer att vara skadligt för hörseln.

• Använd hörselskydd eller andra sätt att skydda öronen. •

Varna den som tittar på att buller är skadligt för hörseln.

Fel—När problem uppstår, kontakta en auktoriserad proffs

• Om problem uppstår under installation och drift, följ detta manuell instruktion för att kontrollera. •

Om du misslyckas med att helt förstå manualen, eller misslyckas med att lösa problemet med instruktionen ska du kontakta leverantörerna eller servicecentret för professionell hjälp.



WARNING!

Försiktighetsåtgärder mot att välta; Varning för användning av svetsströmkälla för upptining av rör; Krypskyddande brytare bör läggas till när du använder maskinen!!!

MASKINBESKRIVNING

Svetsmaskinen är en likriktare som använder den mest avancerade växelriktaren teknologi.

Utvecklingen av invertergasskyddad svetsutrustning drar nytta av utvecklingen av inverters strömförsörjningsteori och komponenter.

Invertergasskyddad svetsströmkälla använder högeffektkomponenter


IGBT för att överföra 50/60Hz frekvens upp till 30~50KHz , minska sedan spänning och kommutera, och mata ut högeffektsspänning via PWM

teknologi. På grund av den stora minskningen av huvudtransformatorns vikt och volym; effektiviteten ökar med 30 %. Utseendet på inverter-svetsutrustning anses vara en revolution för svetsindustrin.

Svetskraftkällan kan erbjuda starkare, mer koncentrerad och stabilare båge. När stickan och arbetsstycket blir korta, kommer dess svar att vara snabbare. Det betyder att det är lättare att designa till en svetsmaskin med olika dynamiska egenskaper, och den kan till och med justeras för specialitet för att göra bågen mjukare eller hårdare.

MMA-svetsmaskin har följande egenskaper: effektiv, energibesparande, kompakt, stabil båge, bra svetspool, hög tomgångsspänning och god kraftkompensationskapacitet och multianvändning. Den kan svetsa rostfritt stål, legerat stål, kolstål, koppar och annan färgmetall. Det kan gälla elektroder med olika specifikationer och material, inklusive surhet, alkaliscens och fibrer. Det kan appliceras på hög höjd, utomhus och inuti och utanför dekoration. Jämfört med samma produkter i hemlandet och utomlands är det kompakt i volym, lätt i vikt, lätt att installera och använda.

Tack för att du köpte vår produkt och hoppas på dina värdefulla råd. Vi kommer att ägna oss åt att producera de bästa produkterna och erbjuda den bästa servicen.

	<p>WARNING!</p> <p>Maskinen används främst inom industrin. Det kommer att producera radiovågor, så arbetaren bör förbereda sig fullt ut för skydd.</p>
---	---

TABELL TEKNISKA PARAMETRAR

Modell Parametrar	MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140			
Strömsspänning (V)	1 fas AC 110V±10%	1 fas AC 220V±10%	1 fas AC 110V±10% ±10 %	1 fas AC 220V±10%

±10 %

Frekvens (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Bedömd ingång driva kapacitet (KVA)	4.6	4.6	4.8	4.8
Ingen belastning spänning (V)	59	59	59	59
Utström (A) 20-120		20-120	20-140	20-140
Nominell uteffekt spänning (V)	24.8	24.8	25.6	25.6
Force range(A)	----	----	----	----
Arbetscykel (%)	20	20	20	20
Obelastningsförlust (W)	10	10	10	10
Effektivitet (%)	85	85	85	85
Effektfaktor	0,76	0,76	0,76	0,76
Isoleringsgrad	F	F	F	F
Hus skyddsklass	IP21	IP21	IP21	IP21

INSTALLATIONSANVISNING

Maskinen är utrustad med utrustning för effektspänningskompensation.

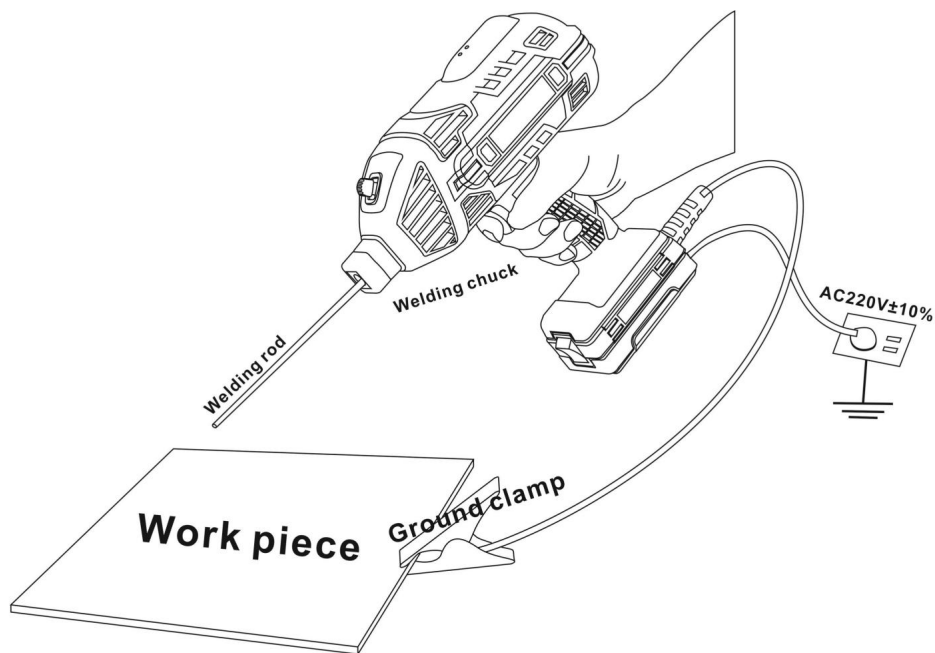
När strömspänningsfluktuationen är mellan $\pm 15\%$ av märkspänningen är den fortfarande kan fungera normalt.

När maskinen används med långa kablar, för att förhindra spänning

från att gå ner föreslås en större sektionenkabel. Om kabeln är för lång, det kan påverka kraftsystemets prestanda. Så kablar av konfigurerade längd föreslås.

1. Se till att maskinens inlopp inte är blockerat eller täckt för att undvika fel på kylsystemet.
2. Anslut ljusbågarna eller hållaren korrekt enligt skissen. Gör se till att kabeln, hållaren och fästpluggen har anslutits till jord.
3. Maskinens egen markklämma klämmer fast arbetsstycket.
4. Anslut strömkabeln till strömförsörjningen enligt ingångsspänningsklass box av relevant spänningsklass. Se till att inga misstag görs och gör säker på att spänningsskillnaden ligger inom behörighetsområdet. Efter ovanstående jobb, installationen är klar och svetsning är tillgänglig.

BRUKSANVISNING



1. Anslut AC220V strömförsörjning.

2. Slå på huvudströmbrytaren.
3. Tryck på den främre spännhylsknappen för att installera svetsstången.
4. Slå på strömregleringsratten (maskinen har ingen utgång när den är det "av").
5. Tryck på handtagsknappen för svetsning (maskinen avger inte när knappen släpps).
6. Justera svetsutgångsströmmen enligt de faktiska behoven.

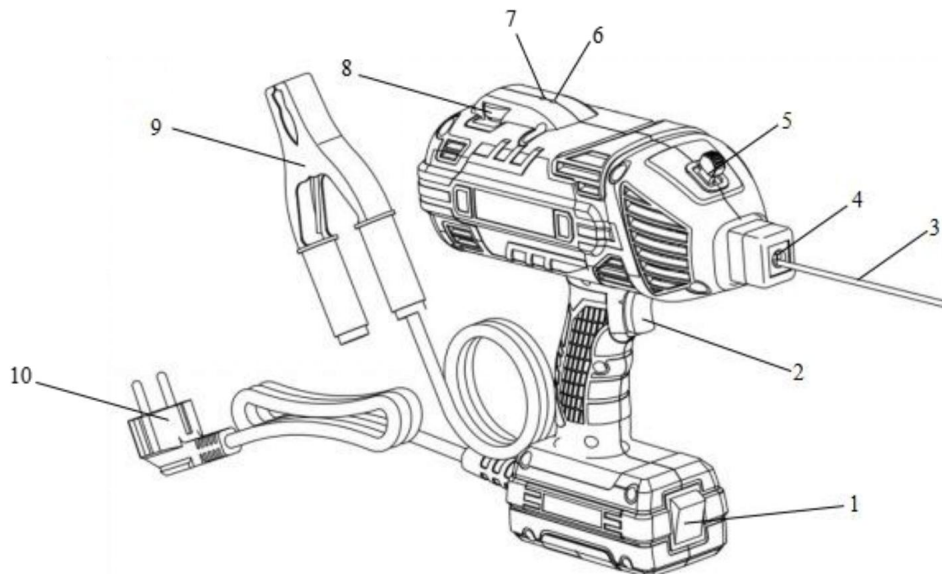


WARNING!

Innan du ansluter drift, se till att all ström är avstängd. Rätt ordning är att ansluta svetskabeln och jordkabel till maskinen först, och se till att de är ordentligt anslutna och sätta sedan i nätkontakten till strömkällan.

FUNKTIONSSINSTRUKTION

MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140



1	Strömbrytare	6	Strömindikator
2	Svetsknapp	7	Onormal indikator
3	Elektrod	8	Nuvarande justeringsratt
4	Svetschuck	9	Allt-i-ett markklämma
5	Elektrobyte knapp	10	Strömkabel (Annorlunda länder har olika pluggar)

Panelbilden ovan är endast för referens. Om någon skillnad med den verkliga maskin, följ med den riktiga maskinen.

ANMÄRKNINGAR ELLER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRDER



1. Miljö

- 1) Maskinen ska användas i torra miljöer med fukt nivåer på max 90 %.
- 2) Omgivningstemperaturen bör vara mellan -10 till 40 grader Celsius.
- 3) Undvik svetsning i solsken eller dropp. Låt inte vatten infiltrera maskin.
- 4) Undvik svetsning i dammområde eller miljö med frätande gas.
- 5) Undvik gassvetsning i miljö med starkt luftflöde.

2. Säkerhetsnormer

Svetsmaskinen är installerad med skyddskrets för överspänning, överström och överhettning. När spänning, utström och temperatur av maskinen överstiger den erforderliga standarden, kommer svetsmaskinen att stanna arbetar automatiskt. Men överanvändning (som överspänning) kommer fortfarande resultera i skador på svetsmaskinen. För att undvika detta måste användaren betala uppmärksamma följande.

- 1) Arbetsområdet är tillräckligt ventilerat!

Svetsmaskinen är en kraftfull maskin, när den används, den genereras av höga strömmar, och naturlig vind kommer inte att tillfredsställa maskinkyla

krav. Så det finns en fläkt i innermaskinen för att kyla ner maskinen. Göra säker på att intaget inte är i block eller täckt, det är 0,3 meter från svetsning maskin till miljöobjekt. Användaren bör se till att den fungerar området är tillräckligt ventilerat. Det är viktigt för prestationen och maskinens livslängd.

2) Överbelasta inte!

Operatören bör komma ihåg att titta på den maximala driftströmmen (Respons till den valda arbetscykeln). Håll svetsströmmen inte överstiger max belastning cykelström. Överbelastningsström kommer att skada och bränna upp maskinen.

3) Ingen överspänning!

Strömspänningen finns i diagrammet över tekniska huvuddata. Automatisk kompensationskrets för spänning säkerställer att svetsströmmen hålls kvar tillåtet intervall. Om strömspänningen överskrider tillåtet område begränsat, det kommer att skada maskinens komponenter. Operatören bör förstå denna situation och vidta förebyggande åtgärder.

4) Om svetstiden överskrids, kommer svetsmaskinen att stanna arbetar för skydd. Eftersom maskinen är överhettad, temperatur kontrollomkopplaren är i läge "ON" och indikatorlampan är röd situation, du behöver inte dra ur kontakten för att låta fläkten kyla maskin. När indikatorlampan är släckt och temperaturen sjunker till standardsortimentet kan den svetsa igen.

UNDERHÅLL

1. Ta bort damm med torr och ren tryckluft regelbundet vid svetsning maskinen arbetar i en miljö där den är förorenad med rök och luftföroreningar behöver maskinen ta bort damm varje månad.

2. Tryckluftens tryck måste ligga inom rimligt intervall i ordning för att förhindra skador på små komponenter i maskinens inre.

3. Kontrollera den interna kretsen av svetsmaskinen regelbundet och se till att kretsanslutningar är anslutna korrekt och tätt (särskilt plug-in kontakt och komponenter). Om kalk och rost upptäcks, rengör den och anslut den igen ordentligt.

4. Förhindra att vatten och ånga kommer in i maskinen. Om det händer, blås det torrt och kontrollera isoleringen av maskinen.

5. Om svetsmaskinen inte kommer att användas på länge, måste den sättas i förpackningslåda och förvaras i torr och ren miljö.

FRÅGOR SOM SKALL STÖAS PÅ UNDER SVETSNING

Beslag, svetsmaterial, miljöfaktor, leveranskrafter kanske har något med svetsning att göra. Användaren måste försöka förbättra svetsningen miljö.

A. Arc-striking är svårt och lätt att pausa

1. Se till att kvaliteten på volframelektroden är hög.
2. Om elektroden inte torkas kommer den att orsaka instabil båge, svetsdefekt ökar och kvaliteten sjunker.
3. Om du använder en extra lång kabel kommer utspänningen att minska, så snälla förkorta kabeln

B. Utgångsström inte till märkvärde:

När strömspänningen avviker från det nominella värdet, kommer den att göra utgången strömmen matchas inte med nominellt värde; när spänningen är lägre än märkt värde, kan maxeffekten vara lägre än märkvärdet.

C. Strömmen stabiliseras inte när maskinen är igång:

Det har något med faktorer som följande:

1. Nätspänningen för den elektriska tråden har ändrats.
2. Det finns skadliga störningar från elektriska trådnät eller annan utrustning

D. För mycket sprut vid användning av MMA-svetsning,

1. Kanske är strömmen för stor och stickans diameter är för liten.
2. Utgångsanslutningens polaritet är fel, den bör gälla motsatsen polaritet vid normal teknik, vilket betyder att pinnen ska vara kopplad till den negativa polariteten hos strömkällan och arbetsstycket bör kopplas till den positiva polariteten. Så snälla ändra polaritet.

FELSÖKNING OCH FELSÖKNING



Anmärkningar: Följande operationer måste utföras av kvalificerade elektriker med giltiga certifieringar. Före underhåll, vänligen kontakta oss för professionella förslag.

1.MMA-120A-AU/MMA-120/MMA-140A-AU/MMA-140

Felsymptom	Avhjälpa
<p>Strömindikator är lyser inte, fläkten lyser inte jobbar, nej svetseffekt.</p>	<p>A. Se till att strömbrytaren är nära. Se till att det elektriska trådnätet ansluter till ingången kabeln fungerar bra</p>
<p>Strömindikator är tänd, fläkten gör det inte arbete, ingen svetsning produktion.</p>	<p>A. Ingångskabel är möjligen ansluten till 380V ström, vilket orsakar överspänningsskyddskrets startande. Anslut sedan ingångskabeln till 220V-ström starta om maskinen. B. Oregelbunden 220V strömförsörjning (ingångskabeln är för tunn och lång) eller ingångskabeln är ansluten till el nätverk skulle starta överbelastningsspänningsskydd krets. Öka delen av ingångskabeln eller dra åt ingångskontakt. Stäng av maskinen i 2-3 min och starta om den. C. Slå på och av strömbrytaren kontinuerligt skulle starta överbelastningsspänningsskyddskrets. Stänga av maskinen i 2-3 minuter och starta om den. D. Kablar har lossnat mellan strömbrytaren och strömkällans kort, dra åt dem igen.</p>

Fläkten fungerar och är onormal indikatorn lyser, ingen svetsseffekt.	A. Överhettningsskydd kan starta, det blir normalt efter 2-3 min
---	--

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi **Adress:**

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited
Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

