

Brukerveiledning



Magma Mig 130 DC Inverter Sveisemaskin



Description		
Input power voltage	V	AC230±15%
Rated input power capacity	KVA	4,5
Input current	A	15
Rated output current	A	170
Rated output voltage	V	26
Duty-cycle	%	70
Output current range	A	30-130
Output voltage range	V	15-20
Insulation class		F
Protection class		IP21S
Dimensions	mm	245×150×180
Efficient	%	85
Wire feeder		Inside
Post flow time	S	1
Power factor	cosφ	0,93
Weight	KG	7
Welding thickness	mm	≥0.8
Diameter of wire	mm	0.6-0.8

For justering av sveisespenningen fra 15-21 Volt . Gjelder mig sveising. Et omtrentlig utgangspunkt for sveising av 1mm stål kan være 16 V. For 2 mm. 18 V.

Her justeres trådhastigheten på mig enheten. Et omtrentlig utgangspunkt for sveising av 1 mm stål kan være 50 . For 2 mm 80 .

Når pinnesveis er valgt justeres også sveisestrøm her. Fra 30 til 130 Amp.



Det grønne lyser når maskinene er slått på. Det gule lyser ved for varm maskin.

Bryter for å velge mellom pinnesveis (elektrode) eller mig sveis

Her skifter man polaritet ved mig sveising. Sveises det med flusstråd (rørtråd) , settes pluggen /kabelen fra midten på minus . Godskaben plugges da pluss. Ved sveising med gass plugges/kobles alt motsatt.

Her kobles også kablene for pinnesveis. Pluss til jord(gods) gir god innsmelting. Minus til jord gir mindre varmt arbeidstykke.

Bryter for å slå på maskinen.
Når man slår av tar det ca.3
sek. før alt stopper.

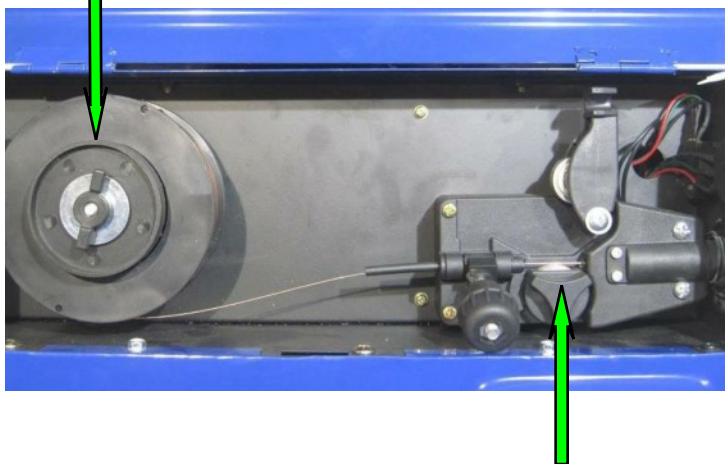


Serienummer

Gasstilkobling.
Bruk medfølgende
rød slange. Trykkes
inn. Fjernes ved
press på blå ring.

Kjølevifte,
går
kontinuerlig.

Trådspolen skal gå rundt
med passelig motstand.
Reguleres med vingmutteren



Trådmaterullen har spor for 0,8mm og 0,6 mm
tråd. Den tas av og plasseres aktuell vei ved å
skru av plastlåsing (1/3omdreining)

Tre tråden fra rullen først gjennom den fleksible
strømpen, så over trådrullen og stikk den et stykke
inn i strømpen videre. Legg så ned armen med
presshjulet, sjekk at tråden ligger i sporet. Bikk
opp den fjærbelastede "låsespaken" og stram den
slik at 2-3 strek vises (i plasten under mutteren)



Ta av gasshylsen og trådmunnstykket. Tråden
mates så gjennom slangepakken ved å trykke
på den røde sveisebryteren her på håndtaket.
Hold slangepakken så rett som mulig. Når
tråden kommer ut, tres/skrus trådmunnstykket
på og gasshylsen. Det følger med
trådmunnstykke på 0,8mm og 0,6mm.

Etter mye sveising , ikke slå av apparatet med en gang. La viften kjøle noen minutter.

Dersom apparatet etter mye sammenhengende sveising skulle bli så varmt at strømmen kutter (gult lys på) så ikke slå av , men vent til viften kjøler ned og sveiestrømmen kobler til igjen.

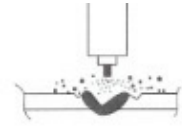
Husk brannfaren ved sveising! Husk god ventilasjon ,særlig ved lakkert og galvanisert stål!

Beskytt øynene med riktig sveisemaske! Husk og at strøm kan være farlig , berør helst ikke pluss og minuspolene på samme tid!

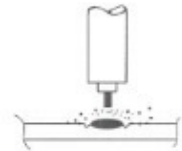
Importør: Toolfarm AS

Generelle start tips for mig sveising.

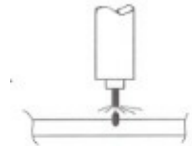
Blir det seende slik ut er det for h g spenning. Senk spenning og kanskje tr dmating og.



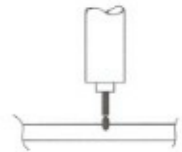
Dersom det blir h g ”hvese”lyd er det for h g spenning i forhold til tr dmatingen. Pr v   senk spenningen eller  k tr dmatingen.



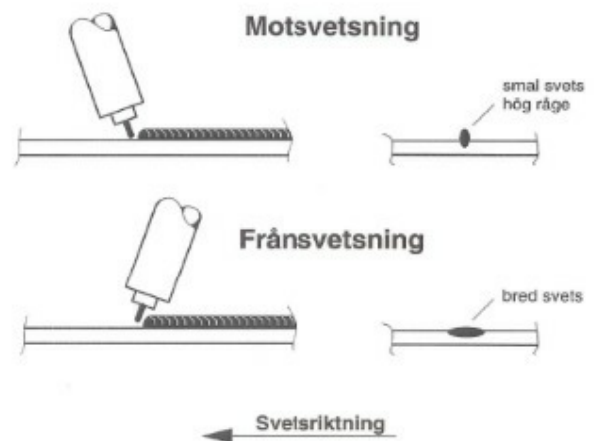
G r sveisingen greit, men blir h g som vist her ,  k spenningen og tr dmatingen.



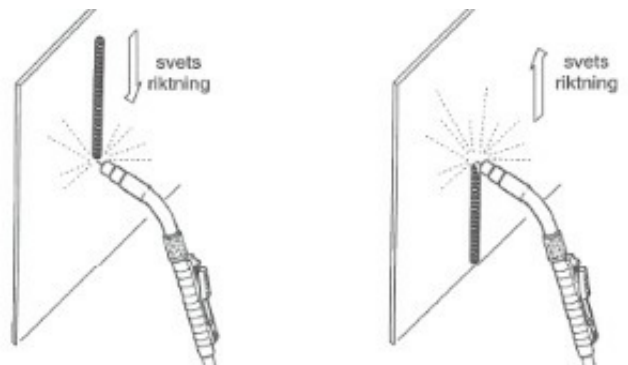
Dersom tr den skyver pistolen fra arbeidstykket (hakkete sveising) betyr det at tr den ikke smelter raskt nok. Juster opp spenningen eller senk matehastigheten.



Start gjerne sveise vningen p  en plan/horisontal plate. Pr v   sveise begge veier som p  tegningene og se forskjellen p  resultatet.



Pr v s  fallende og stigende vertikal sveising.. Stigende gir ekstra god innsmelting.



N r tipsene p  denne siden er s nn noenlunde under kontroll kan man starte den virkelige sammensveisingen.