

# Bruksanvisning



## Magma Mig 170 DC Inverter Sveisemaskin



### Technical Specifications

Input Power Voltage	240 — 50/60Hz
Maximum Input Current	22 Amps
Maximum Power Capacity	5.1 KVA
Current Range MIG	25 — 175 Amps
Current Range MMA	10 — 160 Amps
Voltage Range MIG	11—26
Open Circuit Voltage MMA	70
Wire Feed Speed (m/min)	1.5 — 16
MIG Welding Wire (Ø)	0.6 — 1.0mm
Duty Cycle @ 20°	40% @ 170 Amps
	60% @ 160 Amps
	100% @ 140 Amps
Power Factor	0.7
Efficiency	85%
Insulation Class	F
Protection Class	IP21
Weight	18 kg
Dimensions	480mm x 230mm x 360mm

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

For rask manuell mating av sveisetråd.

For justering av sveisestrøm 10-170 Amp. Virker kun på vanlig elektrode/pinnesveis.

Her justeres sveisespenningen på mig enheten. Et omtrentlig utgangspunkt for sveising av 2 mm stål kan være 14 V og 4 mm stål 20 V

Her justeres trådmatehastigheten på mig enheten. Et omtrentlig utgangspunkt for sveising av 2 mm stål kan være 3m/min Og 4mm+ stål 11m/min.



Bryter for å velge pinnesveising eller mig sveising.

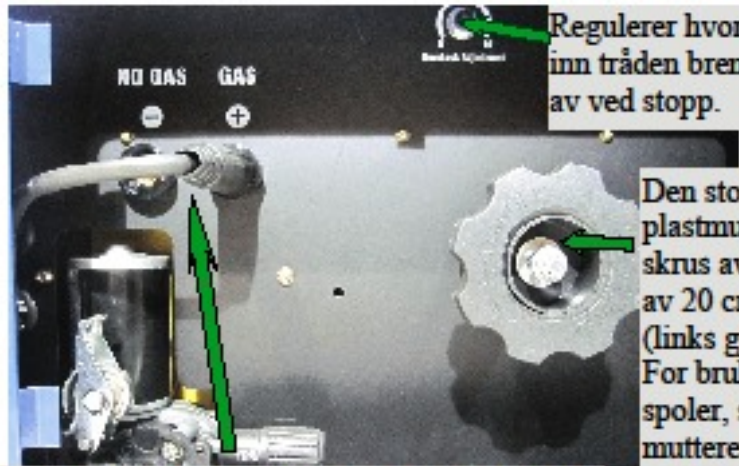
Her kobles kablene for elektrodesveis. Minus til godsklemmen /arbeidstykket.

Her skal og arbeidstykket jordes ved mig sveis.

Her kobles slangepakken for mig sveising. Skru normalt til slik at det blir god kontakt.



Nettkabel 220 volt. 1 fase. 16 amp kurs. Vanlig 2 pinn støpsel.



Regulerer hvor langt inn tråden brennes av ved stopp.

Den store plastmutteren skrues av ved bruk av 20 cm spoler. (links gjenger) For bruk av små spoler, skru av mutteren i midten og fjern plasthylsen. Rullemotstanden for begge spolene reguleres på mutteren i midten.

Dersom en sveiser med dekk-gass skal pluggen på pluss, og da må godsklemmen til arbeidstykket plugges på minus i frontpanelet. Skal en bruke flussfylt rørtråd uten å bruke dekk-gass gir det mindre sprut ved å bytte poler. Dvs. Minus til mig pistolen og pluss på godsklemmen.

Bryter for å slå på maskinen.

Kjølevifte går kontinuerlig.

Nippel for gasstilkobling



Monter mig slangepakken/pistolen på sveiseapparatet før tråden tres .



Trådmaterullen som følger med har spor for 0,8 og 1 mm tråd . Den plasseres aktuell vei ved å skru av plastmutteren. Vi leverer også materull med spor 0,6 og 1,2 mm. Skal det brukes 0,9 mm tråd så gir materullen med 1 mm. spor, god mating.

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 ca. halvveis ned på skalaen.



Ta av gasshylsen og trådmunnstykket. Tråden mates så gjennom slangepakken ved å trykke på den røde knappen på oppe på frontpanelet. Hold slangepakken så rett som mulig. Når tråden kommer ut, monteres trådmunnstykket og gasshylsen. Det følger med trådmunnstykke på 0,8 og 1,0 mm. Det siste går og greit på 0,9mm tråd.

Etter kontinuerlig 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 strømmen slår seg på igjen.

**Husk brannfaren ved sveising!** Husk og god ventilasjon, sveisemaske og at sveising er strøm og varme.

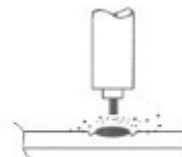
Importør: Toolfarm AS

# Generelle start tips for mig sveising.

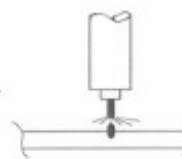
Blir det seende slik ut er det for høg spenning. Senk spenning og kanskje trådmatning og.



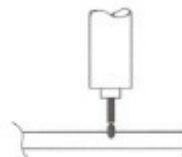
Dersom det blir høg "hvese"lyd er det for høg spenning i forhold til trådmatningen. Prøv å senk spenningen eller øk trådmatningen.



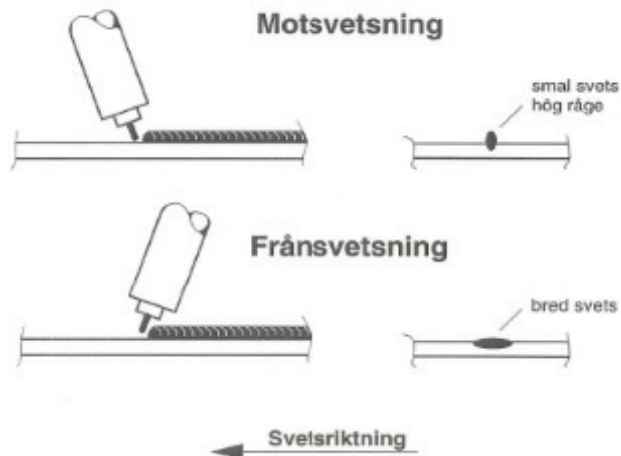
Går sveisingen greit, men blir høg som vist her , øk spenningen og trådmatningen.



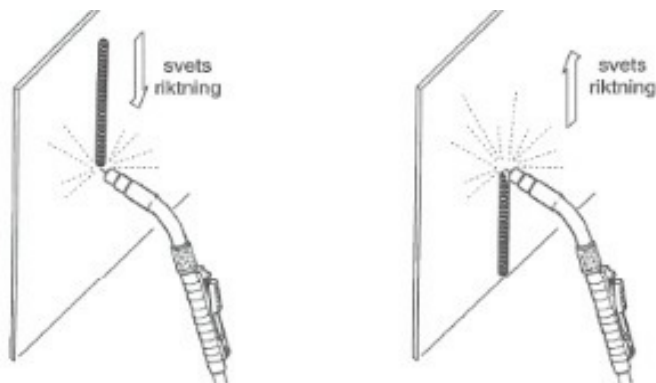
Dersom tråden skyver pistolen fra arbeidstykket (hakkete sveising) betyr det at tråden ikke smelter raskt nok. Juster opp spenningen eller senk matehastigheten.



Start gjerne sveiseøvningen på en plan/horisontal plate. Prøv å sveise begge veier som på tegningene og se forskjellen på resultatet.



Prøv så fallende og stigende vertikal sveising.. Stigende gir ekstra god innsmelting.



Når tipsene på denne siden er sånn noenlunde under kontroll kan man starte den virkelige sammensveisingen.

## Generelle start tips for mig aluminiums sveising

- Bruk en Mig alu tråd med diameter på minst 1 mm. Dette fordi tykk tråd gir mere stabil mating.
- Slangepakken må ha teflonstrømpe slik at alutråden glir lett.
- Dekkgassen må være ren argon.
- Det er veldig viktig at det gjøres helt rent der man skal sveise. Bruk rustfri stålbørste og gjerne rødsprit .
- Når man sveiser aluminium er det viktig at pistolen vinkles og føres slik at gassen strømmer ut i forkant av sveisebadet, slik som på tegningen her
- Pass ellers på at slangepakken ikke er bøyd eller vridd unødig under sveising.

