

Bruksanvisning



Magma Mig 200i DC Inverter Sveisemaskin



Technical Specifications

Input power voltage V	AC230±15%
Rated input power capacity KVA	5,5
Input current A	26
Rated output current A	30-200
Rated output voltage V	25
Duty-cycle %	60
MIG current range A	50-180
MMA current range A	50-180
Output voltage range V	15-24
Insulation class	F
Protection class	IP21S
Dimensions mm	490×230×412
Weight kgs	18
Efficient%	85
Wire feeder	Inside
Dia of wire spool mm	200
Post flow time S	1
Power factor cosφ	0,93
Welding thickness mm	≥0.8
Diameter of wire mm	0.8/1.2

Display som viser verdi under mig sveising. Øverste viser aktuell Amp i sveisebuen, som øker med trådhastigheten. Nederste viser innstilt volt.

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

Den røde knappen er for rask manuell mating av sveisetråd.

Kabelen som er plugget minus på bildet gir forbindelse til mig slangepakken. Da plugges godsklemmen pluss og man kan sveise med flusstråd uten dekk-gass. For sveising med vanlig tråd og dekk-gass kobles godsklemmen minus.

Her kobles og kablene for elektrod-sveis. Normalt minus til jord. Pluss til jord for større innsmelting.



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

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

For justering av sveisestrøm 10-200 Amp. Virker kun på elektrode /pinnesveis.

Tilkobling for sveisepistol med spole og innebygd mateverk.

Øverste vippebryter er for valg mellom pinne og mig. Nederste bryter er for valg mellom vanlig mig slangepakke og spole pistol.

Her kobles slangepakken for mig sveis.

Bryter for å slå på maskinen



Serienummer

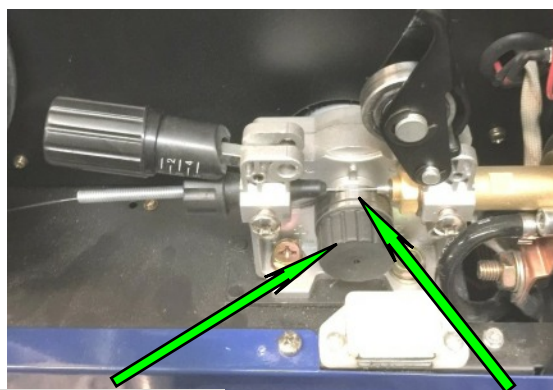
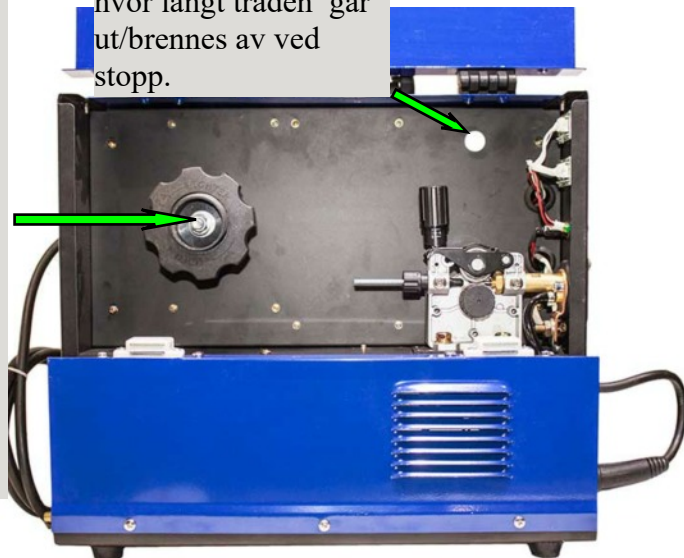
Kjølevifte, går kontinuerlig.

Nippel for gasstilkobl

Den store plastmutteren skrues av (links gjenger) ved bruk av 20 cm spoler. Få ytterkanten av spolen innenfor den hvite magnetlåsen så den roterer fritt.

For bruk av små spoler, skru av mutteren i midten og fjern hylsen. Rullemotstanden for begge spolene reguleres på mutteren i midten.

Bryter som regulerer hvor langt tråden går ut/brennes av ved stopp.



Monter mig slangepakken /pistolens på sveiseapparatet før tråden tres.

Trådmaterullen som følger med har spor for 0,8 og 0,6 mm tråd. Den plasseres aktuell vei ved å skru av plastmutteren. Vi leverer også materull med spor på 1 mm. Kan også brukes på 0,9 mm tråd.

Tre tråden fra rullen først gjennom den fleksible strømpen, så over trådrullen og stikk den videre et stykke inn i "røret". Legg ned armen med presshjulet, sjekk at tråden ligger i sporet. Bikk opp den fjærbelastede spaken og stram litt ned på skalaen.



Ta av gasshylsen og trådmunnstykket. Tråden mates så gjennom slangepakken ved å trykke på pistolknappen eller ekstra raskt med rød knapp på frontpanelet. Hold slangepakken så rett som mulig. Når tråden er ute tre på munnstykket og gasshylsen.

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

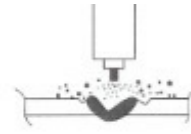
Husk brannfaren ved sveising! Husk god ventilasjon, særlig ved lakkert og galvanisert stål!

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

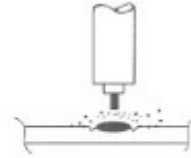
Importør: Toolfarm AS

Generelle start tips for mig sveising.

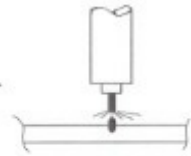
Blir det seende slik ut er det for høg spenning. Senk spenning og kanskje trådmating og.



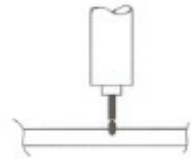
Dersom det blir høg ”hvese”lyd er det for høg spenning i forhold til trådmatingen. Prøv å senk spenningen eller øk trådmatingen.



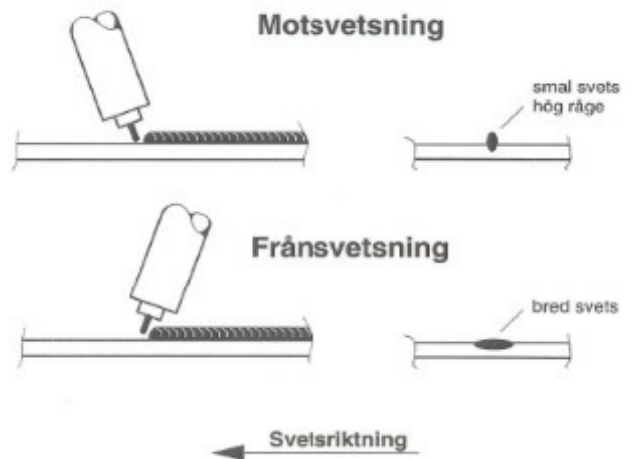
Går sveisingen greit, men blir høg som vist her , øk spenningen og trådmatingen.



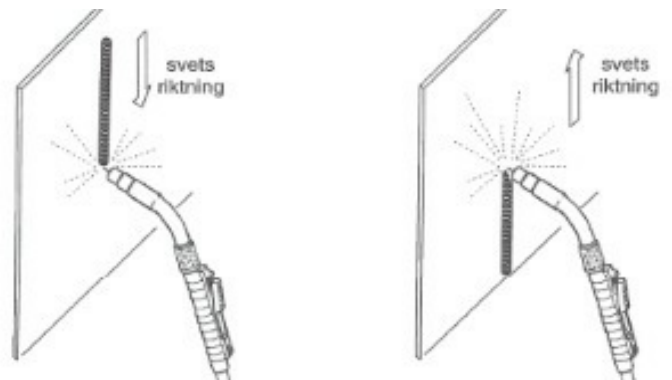
Dersom tråden skyver pistolen fra arbeidstykket (hakkete sveising) betyr det at tråden ikke smelter raskt nok. Juster opp spenningen eller senk matehastigheten.



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



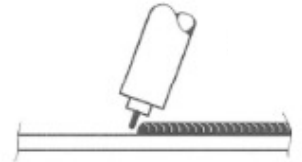
Prøv så fallende og stigende vertikal sveising.. Stigende gir ekstra god innsmelting.



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

Generelle starttips for mig sveising av aluminium

- 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 bør være ren argon.
- Det er veldig viktig at det gjøres helt rent der man skal sveise. Bruk rustfri stålbørste og vask gjerne med rødsprit eller aceton.
- 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.



Sveisepistol med innebygd trådmater

På dette sveiseapparatet (Magma Mig 200i) er det mulig å koble på denne sveisepistolen med innebygd trådmater. Praktisk løsning dersom man av og til vil sveise tynn aluminium.

Liten avstand mellom drivhjul og trådmunnstykke gjør det enklere å bruke 0,8 alutråd. Standard små spoler passer ikke uten ombygging, så man må spole opp tråd på medfølgende spole.

For sveising av aluminium på 2-3 mm tykkelse kan et utgangspunkt være Volt 14 og Mating m/min 9,0

