

Kezelési útmutató

RILAND MIG 135

Üdvözljük hegesztőgépünk tulajdonosaként!

Kérjük az Ön és környezetének érdekében gondosan olvassa el a kezelési útmutatót. A kezelési útmutató elérhető kell, hogy legyen a gép közelében.

## **Nyilatkozat**

A kezelési útmutató a termék fejlesztésével együttesen, nem rendszeresen történik. Jelen dokumentum csak kezelési útmutató.

## **Tartalomjegyzék**

Tartalomjegyzék.....	2
Biztonsági figyelmeztetések .....	3
Leírás.....	5
Műszaki adatok .....	6
Üzembe helyezés.....	7
Kezelés .....	8

# Biztonsági figyelmeztetések

## Biztonsági fogalmak

VESZÉLY	Nagy potenciális veszély. Súlyos sérülést, kárt vagy akár halált okozhat a figyelmen kívül hagyása.
VIGYÁZAT	Potenciális veszély. Sérülést, anyagi kárt a figyelmen kívül hagyása.
FIGYELEM	Lehetséges kockázat, a figyelmen kívül hagyása a berendezés károsodását okozhatja

## Személyi védelmi figyelmeztetések

- A gép beüzemelését, kezelését, karbantartását és javítását szakképzett személy végezheti
- Az energiaállátás telepítését, felülvizsgálatát és javítását villanyszerelő végezheti, beleértve az ideiglenes csatlakozási pontokat is
- A magasban vagy szűk helyen történő munkavégzés során felügyeletet kell biztosítani
- Munkavégzés közben az előírás szerinti munkavédelmi felszerelés használata kötelező
- Pacemakerrel ne használja a hegesztőgépet és ne közelítse meg a munkaterületet orvosi engedély nélkül.

## Üzembe helyezési előírások

**VESZÉLY – A hegesztőgép nem használható csőmelegítésre, akkumulátor töltésre vagy motorok indítására.**

Hegesztés előtt győződjünk meg, hogy a földelés működik, és a hegesztőkábelek csatlakoztatva vannak.

- Hegesztés közben lehetőség szerint ne érjünk a munkaasztalhoz, munkadarabhoz, testcsipeszhez, elektródafogóhoz vagy hegesztőpisztolyhoz.
- Ha a gépet nagy üresjáratú feszültséggel vagy nedves környezetben használjuk, a munkaasztalt helyezzük gumitalpakra
- Hegesztés közben ne nyissa ki a gép borítását
- Ne érintsen meg elektromosan töltött részeket.
- Kérjük ne használjon nem megfelelő keresztmetszetű, sérült szigetelésű vagy szakadt kábelt.
- Karbantartás csak akkor kezdhető meg, ha a gépet legalább 5 perce lecsatlakoztattuk a hálózatról, különben fennáll az áramütés veszélye
- A munkaállomás áttelepítésekor, javításkor vagy a hegesztés befejeztével csatlakoztassuk le a gépet a hálózatról.

## Ügyeljen a hegesztési gázokra!

- Felületkezelt acél hegesztésekor ártalmas gázok keletkeznek. Biztosítsunk megfelelő szellőzést vagy elszívást. Szükség esetén használjunk légzésvédő eszközöket.
- A magasban vagy szűk helyen történő munkavégzés során kövesse a felügyelt utasításait.
- Ügyeljen rá, hogy a gép hűtését ne akadályozzák közelbe helyezett tárgyak. A gép és a környezet tárgyai között legalább 0,5 m távolságot kell tartani. Ne takarjuk le a szellőzésnyílásokat.

## Figyelem! A fröcskölő anyag tüzet vagy robbanást okozhat.

- A hegesztési munkaterületen tartsa be a vonatkozó tűzvédelmi előírásokat.
- Ne hegesszen zsírtalanító, tisztító vagy spray használata környezetében.
- Ne hegesszen használatban lévő csöveket vagy tömítéseket.
- Ne hegesszen gyúlékony gázok vagy gyúlékony anyagokat tartalmazó eszközök közelében.
- Ügyeljen rá, hogy a hálózat nem érintkezik a munkadarabbal vagy földeléssel, mert az túlmelegedést és tüzet okozhat.
- Hegesztés után távolítsa el az elektródát, vagy vágja el a hegesztőhuzalt

**Figyelem! Az elektromágneses tér veszélyt okozhat.**

- Pacemakerrel ne használja a hegesztőgépet és ne közelítse meg a munkaterületet orvosi engedély nélkül.
- A gép mellett vagy gépen összetekert hegesztőkábeleket lehelyezni tilos.
- Ne helyezze a gépet a testkábel és a munkakábel közé. A kábeleknek a gép azonos oldalán kell lenniük.

**Az ív sugárzása égési sérüléseket okoz!**

- Hegesztéskor vagy a munkaterületen tartózkodáskor használjon megfelelő sötétedésű hegesztőpajzsot
- Ügyeljen a munkaterület lehatárolására, hogy védje a környezetében tartózkodókat a sugárzástól és a fröcskölő anyagtól

**Elektromágneses interferencia elkerülése**

- Győződjön meg, hogy a gép és a környezet berendezései nem lépnek interferenciába, különben a gépet árnyékolni szükséges.
- A gépet lehetőség szerint a fő, állandó hálózatra kell csatlakoztatni.
- Válasszuk a lehetőség szerinti legrövidebb hegesztőkábeleket.
- Győződjünk meg róla, hogy a hálózat földelése működik, és a munkadarab földelve van.
- A hegesztés által okozott interferenciáért a felhasználó tartozik felelősséggel.

**A hegesztés során keletkező zaj halláskárosodást okozhat**

- A halláskárosodás elkerülése érdekében használjon fülvédőt vagy egyéb hallásvédő eszközt.

**A gép emelésekor ügyeljen a következőkre**

- Amennyiben a gépet targoncával mozgatja, oldalról emeljen
- Daruval történő emelés esetén ügyeljen rá, hogy a fülekhez rögzített kötél a függőlegeshez képest 15°-nál ne zárjon be nagyobb szöget
- Ha a gépet gázpalackkal együtt emeli, csatlakoztassa le a hálózatról, gondoskodjon a gép vízszintes helyzetéről, és szíjazza vagy láncolja a gázpalackot a géphez.

## Leírás

A hegesztőgépben a legfejlettebb inverteres egyenirányító működik. Az inverter az 50/60 Hz frekvenciájú feszültséget 100 kHz frekvenciára alakítja, lecsökkenti a feszültséget, egyenirányítás után PWM technológiával állítja elő a kimeneti feszültséget. A kisebb méretű transzformátor miatt a hatékonyság 30%-kal nagyobb.

A hegesztő áramforrás erősebb, koncentráltabb és stabilabb ívet biztosít. Rövidebb pálca és munkadarab esetén a reakció gyorsabb. Ez azt jelenti, hogy könnyebben állíthatóak be különböző ívkarakterisztikák.

Az MMA hegesztőgépek hatékonyabbak, energiatakarékosabbak, kompaktabbak, stabilabb az ívük, nagy az üresjáratú feszültségük. Hegeszthető velük rozsdamentes acél, ötvözött acél, szénacél, réz és egyéb színesfémek. Sok különböző anyagú és különböző felhasználásra szánt elektródával működnek. Alkalmazhatók nagy magasságban és kültéren is. A rivális termékekhez képest könnyű, és egyszerűen beüzemeltető, kezelhető.

Köszönjük, hogy a mi termékünket választotta, és várjuk értékes visszajelzését. Elköteleztünk magunkat, hogy a legjobb terméket és a legjobb szolgáltatást nyújtsuk Önnek.

**VIGYÁZAT! - A gép ipari használatra készült. Használat során elektromágneses sugárzás keletkezik. A felhasználónak ennek megfelelően mindent meg kell tenni a megfelelő védelem érdekében.**

## Műszaki adatok

Paraméter	Típus
Hálózati feszültség	220-240 V
Hálózati frekvencia (Hz)	50/60 Hz
Üresjáratú feszültség (V)	56 V
maximális áramfelvétel (A)	14 A
Hegesztőáram (A)	100 A
Hegesztőfeszültség (V)	100 A/19 V, 40 A/16 V
Bekapcsolási idő (%)	90 A: 20%, 42 A: 100 %
Erőtényező	>0,70
Hatásfok (%)	>80%
Huzalátmérő (mm)	0,9 mm, porbeles
Szigetelési osztály	F
Burkolat szigetelési osztály	IP21S
tömeg (kg)	5,5
Méreték (mm)	360 mm x 135 mm x 240 mm

## Üzembe helyezés

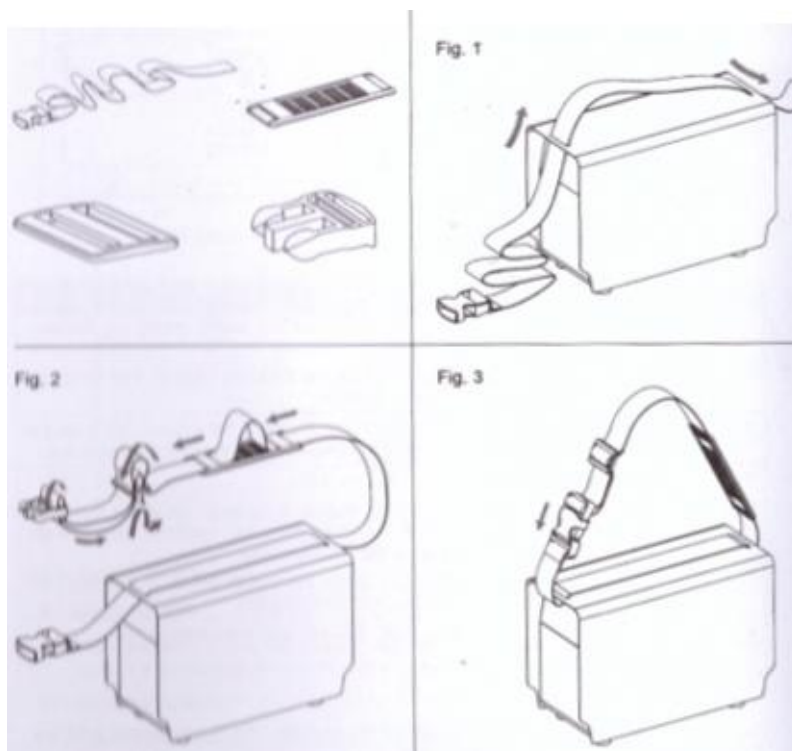
Hálózatra csatlakozás előtt győződjön meg róla, hogy a gép kikapcsolt állapotban van.

A gép feszültségkiegyenlítővel van felszerelve, ha a bemeneti feszültség 15% mértéken belül ingadozik, a gép működése normális marad.

Ha a gépet hosszabb kábellel kívánjuk használni, a feszültségesés elkerülése érdekében nagyobb keresztmetszetű kábelt kell választani. Javasoljuk, hogy a géphez adott kábeleket használja.

A gép porbeles hegesztésre alkalmas, a munkakábel és a testkábel fixen a gépre vannak kötve.

A hevedert az alábbi képsor alapján erősítheti a gépre. (A gép és tartozékai eltérhetnek az alábbi képektől.)



# Kezelés

## Kezelőszervek

Sorsz.	Megnevezés	Leírás
1	Bekapcsolásjelző	Az áramerősség állító gombot jobbra tekerve a LED világít
2	Hibajelző	Ha hiba lép fel, a LED világít, ha a hiba elhárítása megtörtént, a LED kialszik
3	Áramerősség állító gomb	A hegesztőáram szabályozásra szolgál. A hegesztőgép szinergikus működésű, az áramerősség beállítása alapján a gép szabályozza az előtolási sebességet. A gombot kattanásig balra tekerve a gép kikapcsol
4	Tápkábel aljzat	

## Kezelési útmutató

1. Tekerje óramutató járásával megegyezően az áramerősség állító gombot. Kattanás után a gép bekapcsol.
2. Fűzze be a huzalt  
A gép beépített huzalelőtolóval van felszerelve. Nyissa le az oldalsó ajtót. Helyezze fel a huzalt a tengelyre, és hajtsa a dobot óramutató járásával ellentétes irányba. Dugja be a huzal végét a műanyag csőbe egészen a görgők után cső nyílásáig. Rögzítse a görgőket.  
A hegesztőpisztoly nyomógombjával indítható a huzal automatikus befűzése. A nyomógomb elengedésére a befűzés megáll.  
Amennyiben huzaltípust cserél, ügyeljen rá, hogy a görgőt is cserélje ki annak megfelelően.  
Figyelem! Az áramtadóból előbújó huzal bőr- vagy szemsérülést okozhat!
3. Állítsa be a hegesztési áramot.  
Tekerje a gombot a kívánt értékre. Óramutató járásával megegyezően növelhető az áramerősség.  
Hibajelző: a LED túláram esetén villog, túlmelegedés esetén folyamatosan világít.
4. A hegesztés megkezdhető. A gép porbeles huzallal történő hegesztéshez készült.  
Csatlakoztassa a testkábel a munkadarabhoz. A hegesztőpisztoly nyomógombjának nyomásával indítható a hegesztés, a gomb elengedésekor leáll.

## Hegesztési környezet és biztonság

- Munkakörülmények
  - a) A hegesztést száraz környezetben kell végezni. A levegő páratartalma legfeljebb 90% lehet.
  - b) Hőmérsékleti tartomány: -10°C – 40°C
  - c) Ne tegye ki a gépet közvetlen napfénynek vagy esőnek. Ügyeljen rá, hogy ne kerüljön bele víz.
  - d) Ne használja a gépet erős szálló porban vagy korrozív környezetben.
- Biztonsági követelmények. A gép túláram, túlfeszültség és túlmelegedés elleni védelemmel van ellátva. Automatikusan leáll, ha a bemenő feszültség, kimenő áram vagy a belső hőmérséklet túllépi a meghatározott szintet. Azonban a gépet túlterhelve vagy túl nagy bemeneti feszültséggel használva a gép károsodhat. Kérjük ügyeljen a következőkre:
  - a) Biztosítsa a megfelelő szellőzést! A gép nagy hegesztőárammal üzemel. A természetes légáramlás nem biztosít elégséges hőelnyelést, a gép jó működéséhez szükséges a beépített ventilátor. Győződjön meg róla, hogy a szellőzőnyílások nincsenek letakarva, vagy nincsenek előtte a légáramlást zavaró tárgyak. A gép és a környezeti tárgyak között legalább 0,3 m távolság legyen.
  - b) Ne terhelje túl a gépet! Figyeljen rá, hogy tartsa be az adott hegesztőáramhoz tartozó bekapcsolási időt. A túlterhelés lerövidíti a gép élettartamát, vagy akár tönkre is teheti a



gépet.

- c) Ne terhelje a gépe túl nagy bemenő feszültséggel. A bemenő feszültséget és a toleranciatartományt a műszaki adatok között találja meg. Az automatikus kiegyenlítő funkció a tűréshatáron belül normál értéken tartja a feszültséget. Ha a bemeneti feszültség átlépi a tűréshatárt, a gép károsodhat. A felhasználónak ügyelnie kell a túlfeszültség elleni védelemre.
- Ne csatlakoztassa el a gépet az áramforrásról közvetlen a hegesztés után. Ha a gép túlterhelés vagy egyéb ok miatt túlmelegszik, a hegesztés megáll, de az első panelon a bekapcsolásjelző égve marad. Ilyenkor ne válasszuk le a gépet a hálózatról, mert a ventilátor leáll. Ha a hibajelző kialszik, a gép lehűlt a megfelelő hőmérsékletre, a hegesztés folytatható.

### **Hegesztési problémák és megoldások**

- Nehéz ívgyújtás, az ív könnyen megszakad
  - a) ellenőrizze, hogy a testcsipesz rendesen fogja-e a munkadarabot
  - b) ellenőrizze, hogy a minden csatlakozás jó állapotban van-e
- A hegesztőáram nem éri el a beállított értéket
- Ha a bemeneti feszültség eltér az elvárt értéktől, a kimeneti feszültség eltér a beállított értéktől. Ha a bemeneti feszültség alacsonyabb, a kimeneti is alacsonyabb lesz a beállított értéknél.
- A hegesztőáram instabil
  - a) A hálózati feszültség ingadozik.
  - b) Káros interferencia lép fel a hálózattal vagy más berendezésekkel.

### **Napi karbantartás és ellenőrzés**

- Napi karbantartás
  - a) Rendszeresen fújja ki a port sűrített levegővel a gépházból. Különösen poros környezetben a portalanítást havonta el kell végezni.
  - b) Rendszeresen ellenőrizzük a gép belső áramköreit, és győződjünk meg, hogy a csatlakozások nem gyengültek el, elég feszesen állnak (különös tekintettel a dugaszolt csatlakozásokra). Lerakódással szennyezett vagy korrodált felületű csatlakozásokat bontsuk meg, tisztítsuk meg, majd újra csatlakoztassuk.
  - c) A víz és a gőz gépbe jutását meg kell akadályozni. Ha ez megtörténik, a gépet alaposan szárítsuk ki, és ellenőrizzük a szigeteléseket.
  - d) Ha a gépet huzamosabb ideig nem használjuk, tegyük vissza a dobozába, és száraz, tiszta környezetben helyezzük el.
  - e) az előtöltő 300 üzemórája után a szénkefék karbantartásra szorulnak.

<b>VIGYÁZAT! A karbantartást csak akkor végezze, ha a gépet lecsatlakoztatta a hálózatról.</b>
--

**Forgalmazó: TAWELD Hegesztéstechnika Kft.**  
**2330 Dunaharaszti, Soroksári út 63.**  
**Tel.: 06-24-462-457, Mobil: 06-20-460-4793, Fax.: 06-24-462-457**

**Jótállási jegy**

Sorszám:

..... típusú ..... gyári sz. .... termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész-utánpótlást.

**Vásárláskor kérje a termék próbáját!**

Eladó tölti ki:

A vásárló neve:.....

Lakhelye: .....

Vásárlás napja:.....

Eladó bélyegzője és aláírása:.....

**Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre**

**1**

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

....., 20.... év ..... hó ..... nap

.....  
Aláírás (P.H.)

**2**

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

....., 20.... év ..... hó ..... nap

.....  
Aláírás (P.H.)

**3**

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

....., 20.... év ..... hó ..... nap

.....  
Aláírás (P.H.)

**A garancia csak számlával együtt érvényesíthető!**

Forgalmazó: TAWELD Hegesztéstechnika Kft.

2330 Dunaharaszti, Soroksári út 63.

Tel.: 06-24-462-457

Mobil: 06-20-460-4793

Fax.: 06-24-462-457