

GEBRAUCHSANWEISUNG

**SYNERGETISCHES
INVERTERSCHWEISSGERÄT
DIGIMIG 141 KERN**

Sherman®





HINWEIS!

Vor der Installation und Inbetriebnahme lesen Sie bitte dieses Handbuch

1. ALLGEMEINE BEMERKUNGEN

Die Inbetriebnahme und Bedienung des Gerätes darf erst nach gründlichem Lesen dieser Betriebsanleitung erfolgen.

Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung des Geräts können bestimmte Funktionen verändert werden und deren Bedienung kann im Detail von den Beschreibungen im Handbuch abweichen. Dies ist kein Fehler des Geräts, sondern das Ergebnis des Fortschritts und der kontinuierlichen Änderungsarbeiten am Gerät.

Bei Beschädigung des Gerätes durch unsachgemäße Handhabung erlischt der Garantieanspruch. Jegliche Modifikation des Ladegeräts ist verboten und führt zum Erlöschen der Garantie.

2. SICHERHEIT

Die Mitarbeiter, die das Gerät bedienen, sollten über die erforderlichen Qualifikationen für die Durchführung von Schweißarbeiten verfügen:

- sollte als Elektroschweißer im Schutzgasschweißen qualifiziert sein,
- die Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften für den Betrieb von elektrischen Geräten wie Schweißgeräten und elektrisch betriebenen Hilfsgeräten kennen,
- die Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit Druckgasflaschen (Argon) und Anlagen kennen,
- sich mit dem Inhalt dieser Anleitung vertraut machen und das Gerät entsprechend seinem Verwendungszweck betreiben.



WARNUNG



Schweißarbeiten können die Sicherheit des Bedieners und anderer Personen in der Umgebung gefährden. Daher müssen beim Schweißen besondere Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden. Machen Sie sich vor dem Schweißen mit den für den Arbeitsplatz geltenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften vertraut. Beim elektrischen MIG/MAG-Schweißen bestehen die folgenden Gefahren:

- **ELEKTRISCHER SCHOCK**
- **SCHÄDLICHE AUSWIRKUNGEN DES LICHTBOGENS AUF AUGEN UND HAUT DES MENSCHEN**
- **VERGIFTUNGEN DURCH DÄMPFE UND GASE**
- **BURNS**
- **EXPLOSIONS- UND BRANDRISIKEN**
- **LÄRM**

Vermeidung von Stromschlägen:

- das Gerät an eine technisch leistungsfähige elektrische Anlage mit ordnungsgemäßigem Schutz und wirksamer Neutralisierung (zusätzlicher Stoßschutz) anschließen; auch andere Geräte am Arbeitsplatz des Schweißers müssen überprüft und korrekt an das Stromnetz angeschlossen werden,
- Verlegen Sie die Leitungen bei ausgeschaltetem Gerät,
- Berühren Sie nicht gleichzeitig nicht isolierte Teile des Elektrodenhalters, der Elektrode und des Werkstücks, auch nicht das Gehäuse der Maschine,
- Verwenden Sie keine Griffe oder Stromkabel mit beschädigter Isolierung,
- mit einem Helfer arbeiten, der den Schweißer unterstützt und die Sicherheit überwacht, Kleidung und Handschuhe mit guten Isoliereigenschaften tragen,
- wenn Sie Unregelmäßigkeiten feststellen, wenden Sie sich an die zuständigen Personen, um diese zu beheben,
- Es ist verboten, das Gerät mit abgenommenen Abdeckungen zu betreiben.

Verhinderung negativer Auswirkungen des Lichtbogens auf Augen und Haut des Menschen:

- Tragen Sie Schutzkleidung (Handschuhe, Schürze, Lederstiefel),
- Verwenden Sie Schutzschilde oder Visiere mit einem richtig gewählten Filter,

- Verwenden Sie Schutzvorhänge aus nicht brennbaren Materialien und wählen Sie die richtigen Farben für Wände, die schädliche Strahlung absorbieren.

Vorbeugung von Vergiftungen durch Dämpfe und Gase, die beim Schweißen durch Elektrodenverschleppung und Metallverdampfung entstehen:

- Verwenden Sie Be- und Entlüftungsanlagen, die an Orten mit begrenztem Luftaustausch installiert sind,
- Bei Arbeiten in geschlossenen Räumen (Tanks) mit Frischluft durchblasen,
- Masken und Atemschutzgeräte verwenden.

Prävention von Verbrennungen:

- Tragen Sie geeignete Schutzkleidung und Schuhe, um sich vor Verbrennungen durch Lichtbogenstrahlung und Spritzer zu schützen,
- Vermeiden Sie die Verschmutzung des Kleidungsstücks mit Fetten und Ölen, die es entzünden können.

Explosions- und Brandverhütung:

- Es ist verboten, das Gerät in explosions- oder feuergefährdeten Bereichen zu betreiben und zu schweißen,
- Der Schweißplatz sollte mit einer Feuerlöschanlage ausgestattet sein,
- Der Schweißplatz sollte sich in sicherer Entfernung von brennbaren Materialien befinden.

Verhinderung der negativen Auswirkungen von Lärm:

- Verwenden Sie Ohrstöpsel oder andere Mittel zum Schutz vor Lärm,
- Warnen Sie die Menschen in der Umgebung vor der Gefahr.



WARNUNG!

Verwenden Sie keine Stromquelle, um gefrorene Rohre aufzutauen.

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen:

- Überprüfen Sie den Zustand der elektrischen und mechanischen Verbindungen. Es ist verboten, Griffe und Stromkabel mit beschädigter Isolierung zu verwenden. Bei unzureichender Isolierung von Griffen und Stromkabeln besteht die Gefahr eines Stromschlags,
- Sorgen Sie für angemessene Arbeitsbedingungen, d. h. für die richtige Temperatur, Feuchtigkeit und Belüftung im Arbeitsbereich. Außerhalb geschlossener Räume vor Niederschlag schützen,
- Stellen Sie das Ladegerät an einem Ort auf, an dem es leicht bedient werden kann. Personen, die das Schweißgerät bedienen, sollten:
 - im MIG/MAG-Elektroschweißen qualifiziert sein,
 - die für Schweißarbeiten geltenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften kennen und beachten,
 - Tragen Sie eine geeignete, spezielle Schutzausrüstung: Handschuhe, Schürze, Gummistiefel, Schutzschild oder Schweißer-Visier mit entsprechendem Filter,
 - sich mit dem Inhalt dieser Betriebsanleitung vertraut machen und die Schweißmaschine bestimmungsgemäß bedienen.

Reparaturen am Gerät dürfen nur nach Ziehen des Steckers aus der Steckdose durchgeführt werden.

Wenn das Gerät an das Stromnetz angeschlossen ist, darf keines der Bauteile, die den Schweißstromkreis bilden, mit der bloßen Hand oder durch feuchte Kleidung berührt werden.

Es ist verboten, äußere Abdeckungen zu entfernen, während Gerät eingeschaltet ist.

Eigenmächtige Veränderungen am Ladegerät sind verboten und können die Sicherheit beeinträchtigen.

Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von befugten Personen unter Beachtung der für elektrische Geräte geltenden Sicherheitsbedingungen durchgeführt werden.

Es ist verboten, die Schweißmaschine in explosions- oder brandgefährdeten Bereichen zu betreiben! Der

Schweißplatz sollte mit einer Feuerlöschanlage ausgestattet sein.

Netzstecker des Geräts, wenn Sie die Arbeit beendet haben.

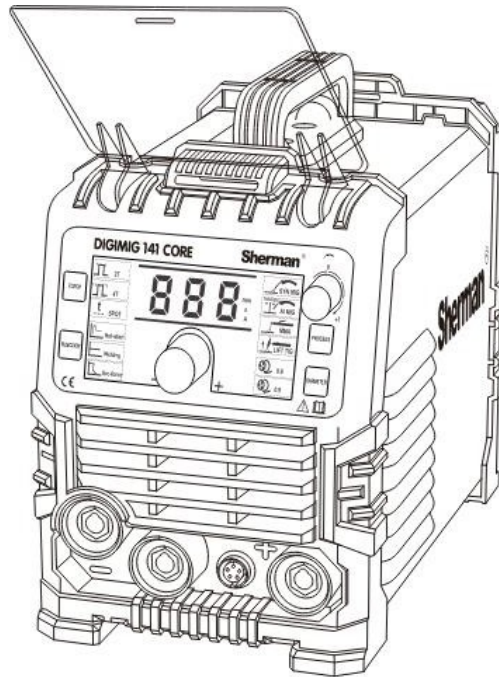
Die oben dargestellten Gefahren und allgemeinen Arbeitsschutzgrundsätze sind für die Sicherheit von Schweißern nicht erschöpfend, da sie die Besonderheiten des Arbeitsplatzes nicht berücksichtigen. Wichtige Ergänzungen dazu sind die Arbeitsschutzanweisungen sowie die Schulung und Unterweisung durch das Aufsichtspersonal.

3. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Das Synergieschweißgerät DIGIMIG 141 CORE wird zum manuellen Schweißen von Stahl und Nichteisenmetallen eingesetzt. Sie eignet sich sowohl für das MIG-Schweißen mit selbstverzehrendem Draht ohne Schutzgas als auch für das MMA- (umhüllte Elektrode) und WIG- (Wolframelektrode) Schweißen. Beim MIG-Schweißen nutzt das Gerät Synergieprogramme, die die Bedienung vereinfachen und es auch weniger erfahrenen Personen und Hobbyschweißern ermöglichen, das Gerät zu benutzen.

Das Gerät ist mit IGBT-Technologie ausgestattet, die eine erhebliche Verringerung des Gewichts und der Größe des Schweißgeräts sowie eine Steigerung der Produktivität bei gleichzeitiger Reduzierung des Energieverbrauchs ermöglicht.

Das Schweißgerät wird in Innenräumen oder in überdachten Bereichen verwendet, die nicht der direkten Witterung ausgesetzt sind.



4. TECHNISCHE DATEN

4.1 Schweißer

Versorgungsspannung:	AC 230V 50Hz
Nennschweißstrom:/ Einschaltdauer	MIG: 130A / 60%
Nenn-Leerlaufspannung	63 V
Durchmesser der Drahtspulen:	100 mm
Maximale Stromaufnahme:	MIG: 25,5 A; MMA: 26,8 A; WIG: 18,3 A
Sicherheit im Netz	16 A
Gewicht (ohne Zubehör):	4 kg
Abmessungen [mm]:	280 x 165 x 227
Schutzgrad:	IP21S

4.1.1 Einstellbereiche der Parameter

Strom zum Schweißen:	MIG: 30 - 130 A; MMA: 20 - 130 A; TIG: 15 - 130 A
Spannung beim Schweißen:	MIG: 15,5 - 20,5 V
Geschwindigkeit des Drahtvorschubs:	1,5 - 6 m/min
Punktschweißzeit:	1 - 20 s
ARC FORCE (MMA):	0 - 50 A
HEISSER START (MMA):	0 - 50 A

4.2 MIG-Griff

Typ des Griffs:	TW-14
Maximale Strombelastbarkeit:	140 A (CO ₂)
Art der Kühlung:	Gas
Durchfluss des Kühlgases:	8-15 l/min
Länge:	2 m

Arbeitszyklus

Die Einschaltdauer bezieht sich auf einen Zeitraum von 10 Minuten. Eine Einschaltdauer von 60 % bedeutet, dass eine 4-minütige Pause erforderlich ist, nachdem das Gerät 6 Minuten lang gelaufen ist. Eine Einschaltdauer von 100 % bedeutet, dass das Gerät kontinuierlich ohne Unterbrechung laufen kann.

Anmerkung: Die Heiztests wurden bei Raumlufttemperatur durchgeführt. Die Einschaltdauer bei 40 °C wurde durch Simulation ermittelt.

Grad des Schutzes

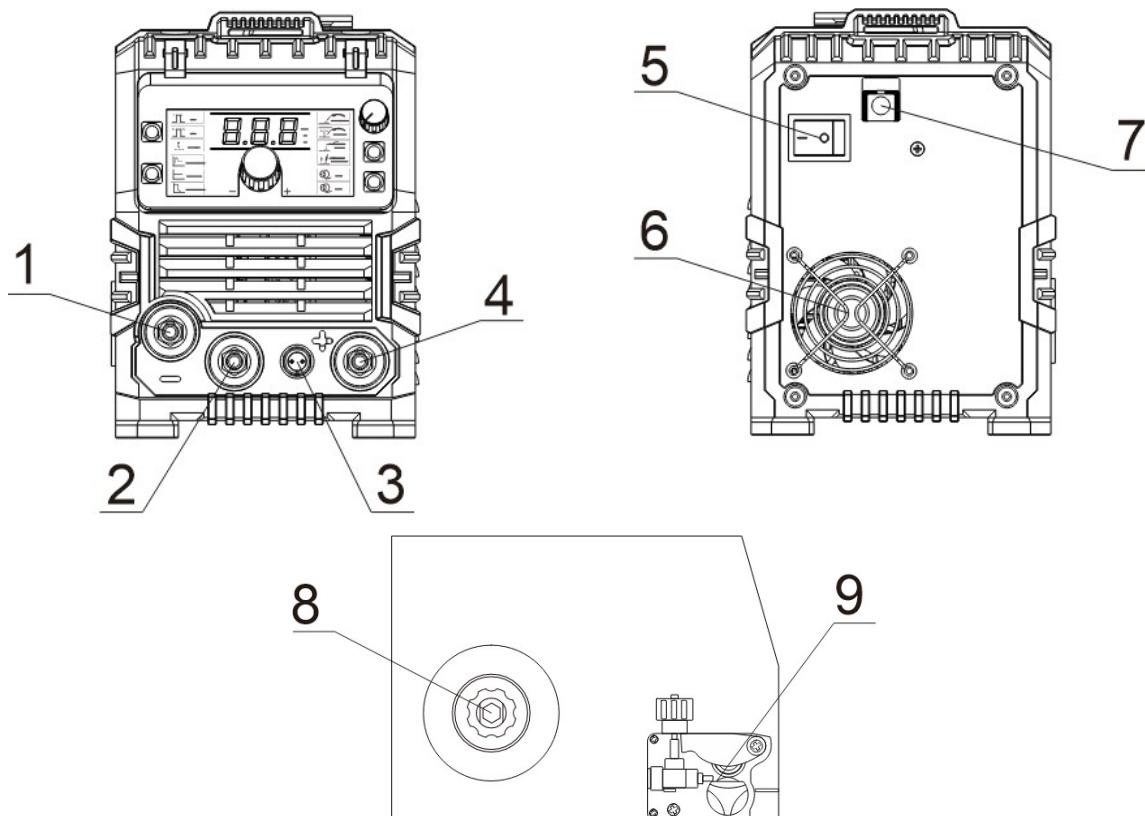
IP gibt an, inwieweit das Gerät gegen das Eindringen von festen Stoffen und Wasser geschützt ist. IP21 bedeutet, dass das Gerät für die Verwendung in Innenräumen geeignet ist.

Schutz vor Überhitzung

Das IGBT-Modul wird durch ein Schutzsystem vor Überhitzung geschützt, das die Stromzufuhr zum Schweißgerät abschaltet. Auf dem Display erscheint die Meldung Err-02. Nach einigen Minuten kühlt das Gerät auf eine Temperatur ab, die ein automatisches Wiedereinschalten ermöglicht. Trennen Sie während dieser Zeit nicht die Stromversorgung, da der ständig laufende Lüfter die internen Kühlkörper des Geräts kühlt und so die Temperatur schneller sinkt. Denken Sie nach dem Neustart daran, die Schweißparameter zu begrenzen, um einen kontinuierlichen Betrieb des Geräts zu gewährleisten.

5. VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN BETRIEB

Wenn das Gerät bei Frost gelagert oder transportiert wird, muss es vor dem Betrieb auf eine Temperatur über dem Gefrierpunkt gebracht werden.



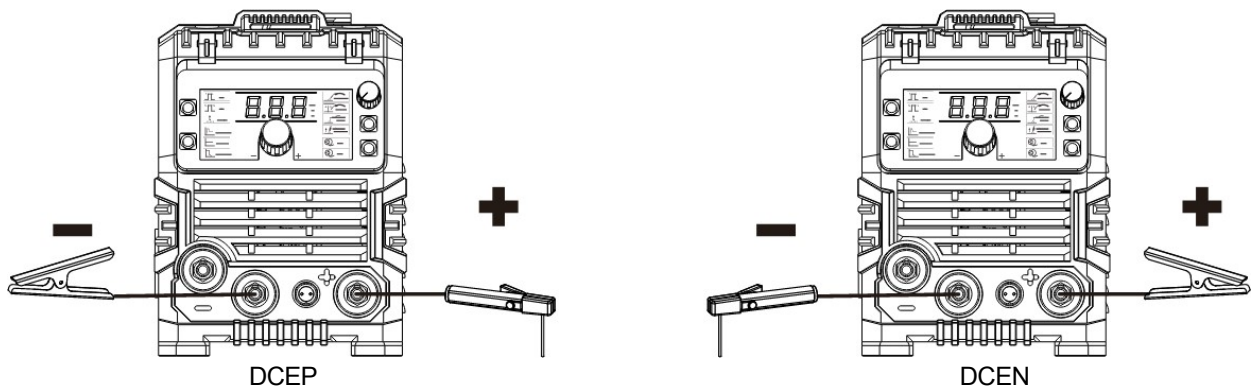
1. MIG-Griff Strombuchse
2. Buchse "-"
3. MIG-Griff-Steuerbuchse
4. Buchse "+"
5. Netzschalter

6. Fan
7. Stromkabel
8. Spulendrahtstift
9. Drahtvorschub

5.1 Anschluss der Kabel

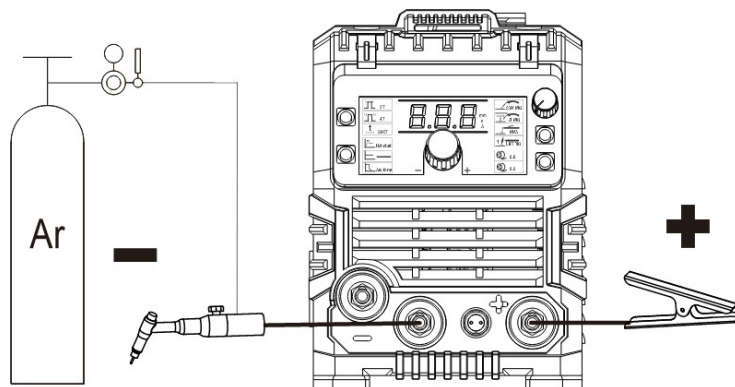
5.1.1 MMA-Methode

Die Enden der Schweißkabel müssen an den Buchsen (2) und (4) an der Frontplatte angeschlossen werden, damit die richtige Polarität für die Elektrode am Elektrodenhalter vorhanden ist. Die Polarität des Schweißkabelanschlusses hängt von der Art der verwendeten Elektrode ab und ist auf der Elektrodenverpackung angegeben (negative Polarität DCEN oder positive Polarität DCEP). Die Klemme des Rückleitungskabels muss sorgfältig auf dem Schweißmaterial befestigt werden. Schließen Sie den Gerätestecker an eine 230V 50Hz Netzsteckdose an.



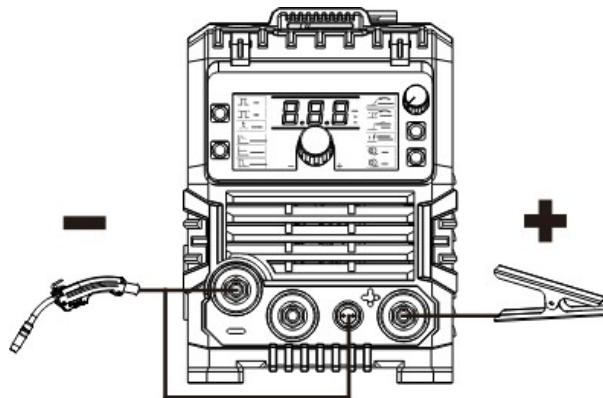
5.1.2 WIG-Verfahren

Zum Schweißen mit dieser Methode ist ein zusätzlicher WIG-Handgriff erforderlich. Es wird ein gasgekühlter Handgriff mit einer Stromstärke von 130 A und einem Schutzgasregelventil benötigt. Verbinden Sie die Stromklemme des Handgriffs mit der Buchse für den Minuspol (2) und die Gasleitung mit dem Regler der Gasflasche. Verbinden Sie den Pluspol der Stromquelle (4) mit dem zu schweißenden Material mit einem Kabel mit Zeckenklemme. Schließen Sie den Gerätestecker an eine 230V 50Hz Netzsteckdose an.



5.1.3 MIG-Verfahren

Schließen Sie die Stromklemme des Griffs an die Buchse (1) an. Stecken Sie den Stecker der Griffsteuerung in die Buchse (3). Den Pluspol der Stromquelle (4) über ein Kabel mit Zeckenklemme an das zu schweißende Material anschließen. Den Stecker des Geräts an eine 230V 50Hz Steckdose anschließen.

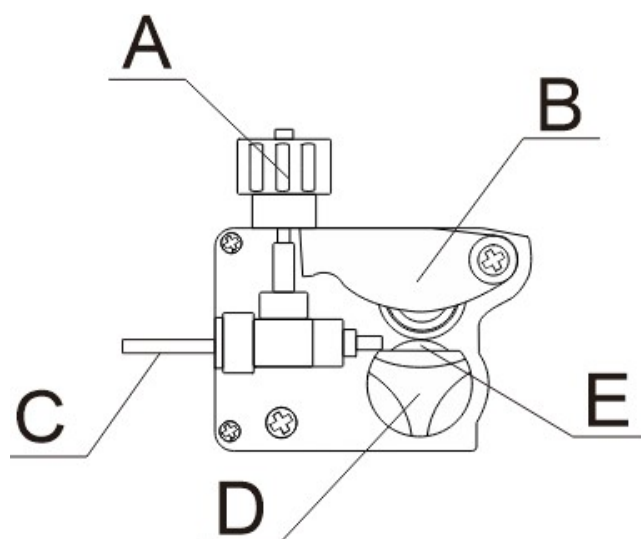


5.3 Anschluss an das Stromnetz

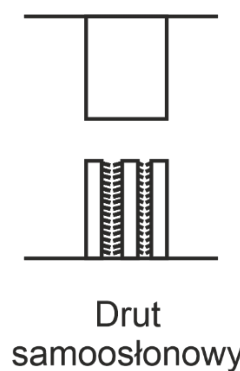
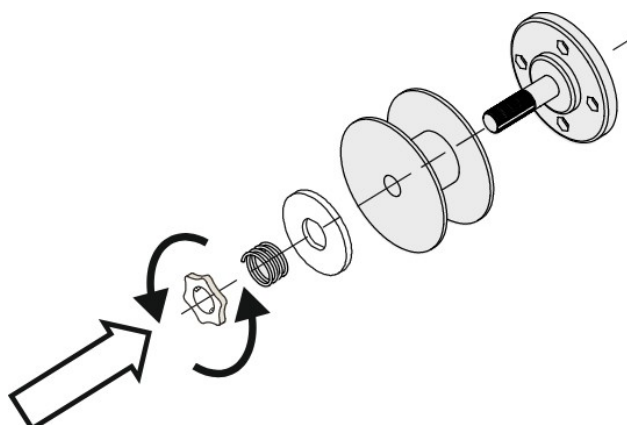
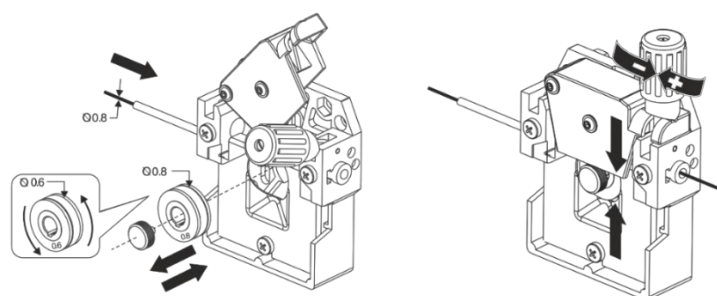
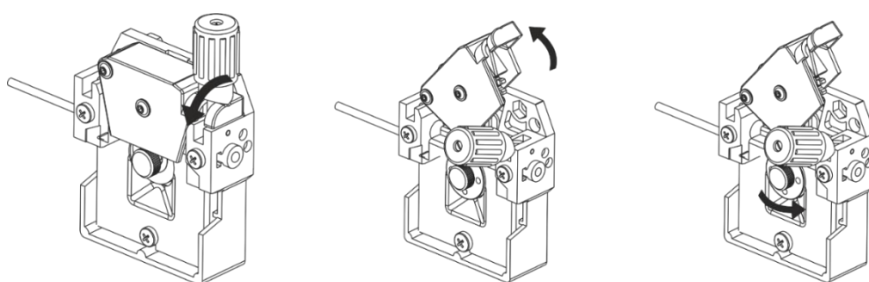
1. Das Gerät darf nur an einem einphasigen, dreipoligen Stromnetz mit geerdetem Sternpunkt betrieben werden.
2. Der Wechselrichter-Gleichrichter DIGIMIG 141 CORE ist für den Einsatz in einem 230V/50 Hz-Netz vorgesehen, das durch träge 16 A-Sicherungen geschützt ist. Die Stromversorgung sollte stabil sein, ohne Spannungsabfälle.
3. Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen der Stromversorgung, dass sich der Netzschalter (5) in der Position OFF befindet.

5.4 Einsetzen der Elektrodendrahtspule

1. Öffnen Sie den Seitendeckel des Gehäuses.
2. Prüfen Sie, ob die Antriebsrolle für die Art und den Durchmesser des Drahtes geeignet ist. Für selbstabschleifenden Draht wird eine gerändelte Rolle empfohlen.
3. Drücken Sie die Kontermutter des Spulenschafts ein und drehen Sie sie gegen den Uhrzeigersinn, dann entfernen Sie die Feder und den Druckreiniger.
4. Stecken Sie die Elektrodendrahtspule auf den Dorn.
5. Setzen Sie die Druckscheibe und die Feder ein, drücken Sie sie hinein und drehen Sie die Kontermutter im Uhrzeigersinn, wobei Sie darauf achten müssen, dass die Nasen der Mutter richtig in die Nuten des Schafts eingreifen.
6. Lösen Sie den Druck der Vorschubwalze, indem Sie die Spannschraube (A) drehen und den Druckwalzenarm (B) anheben.
7. Stützen Sie die Spitze des Elektrodendrahtes ab.
8. Führen Sie den Draht durch das Führungsrohr (C) und die Führungsrolle (E) der Zuführung in den Halter.
9. Drücken Sie den Draht in die Rillen der Antriebsrolle.
10. Schrauben Sie die Stromspitze vom Handgriff ab, schalten Sie das Schweißgerät ein und drücken Sie den Bedienknopf des Schweißbrenners.
11. Wenn der Elektrodendraht im Halterausslass erscheint, lassen Sie den Knopf los und schrauben Sie die Stromspitze auf.
12. Stellen Sie die Druckkraft auf die Vorschubrolle durch Drehen des Druckknopfes ein. Eine zu geringe Anpresskraft führt zum Durchrutschen der Antriebsrolle, eine zu hohe Anpresskraft führt zu einer Erhöhung des Vorschubwiderstandes, was zu einer Verformung des Drahtes und einer Beschädigung des Vorschubs führen kann.



- A Spannschraube
- B Druckrollenarm
- C Führungsrohr für den Elektrodendraht
- D Befestigungsschraube der Führungsrolle
- E Führungsrolle



5.5 MIG-Futter für den Betrieb vorbereiten

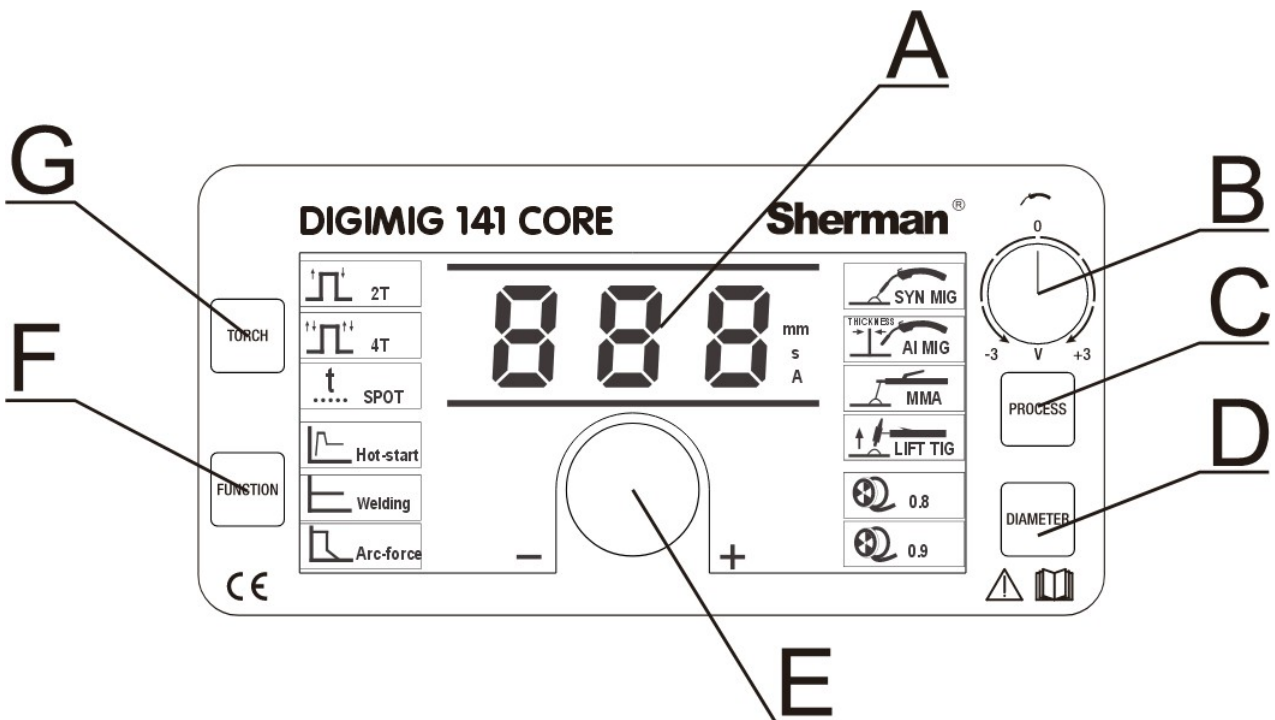
Je nach dem zu schweißenden Material und dem Durchmesser des Elektrodendrahtes die entsprechende Stromspitze und den Drahtführungseinsatz in den MIG-Halter einsetzen.

5.5.1 Schnelle Drahtverlängerung

Die Maschine verfügt über eine Funktion zum schnellen Drahtauswurf. Wenn Sie den Multifunktionsknopf oder die Taste am MIG-Halter einige Sekunden lang gedrückt halten, wird der Draht schnell ausgeworfen, so dass der Draht leicht in den Halter eingeführt werden kann.

6. SERVICE

6.1 Frontplatte



A - Anzeige der Parameter



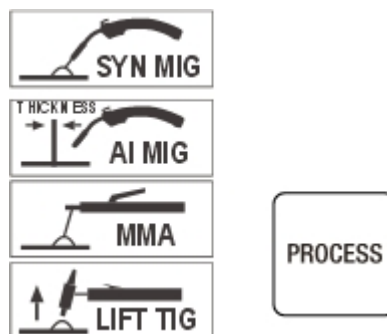
Das Display zeigt den Schweißstrom und den Wert der einstellbaren Parameter an. Die Einheit der Parameter wird auf der rechten Seite angezeigt.

B - Korrekturknopf für die Schweißnaht



Der Regler ist nur beim MIG-Schweißen aktiv. Ermöglicht die Korrektur der vom Synergieprogramm gewählten Schweißspannung im Bereich -3V - +3V. Der Korrekturwert wird nicht auf dem Display angezeigt.

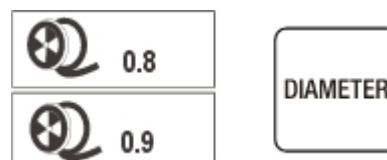
C - Taste zur Auswahl der Schweißmethode



Die Taste dient zur Auswahl der Schweißmethode:

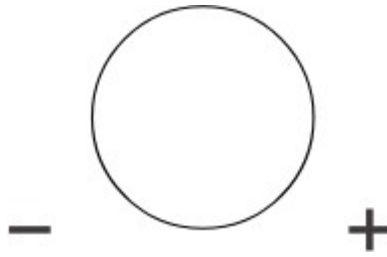
	MIG-Schweißen mit Synergieeinstellungen. Das Gerät wählt die Schweißparameter in Abhängigkeit von dem eingestellten Schweißstrom. Der Benutzer hat die Möglichkeit, die Schweißspannung zu korrigieren
	MIG-Schweißen mit Synergieeinstellungen. Die Maschine wählt die Schweißparameter entsprechend der gewählten Materialstärke.
	MMA-Schweißen (Schutzgasschweißen).
	WIG-Schweißen mit Reiblichtbogenzündung

D - Taste zur Auswahl des Elektrodrahtdurchmessers



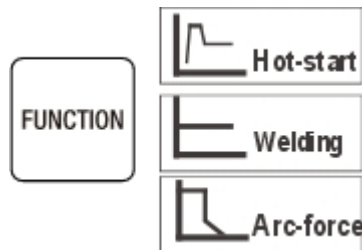
Taste nur beim MIG-Schweißen aktiv. Dient zur Auswahl des Elektrodrahtdurchmessers. Die Wahl des richtigen Durchmessers wird durch das Aufleuchten der Kontroll-LED bestätigt.

E - Multifunktionsknopf



Mit dem Drehknopf können die Schweißparameter eingestellt werden. Wenn Sie die Taste im MIG-Schweißmodus drücken und halten, wird der Draht schnell ausgeworfen.

F - MMA-Funktionstaste.



Taste nur beim MMA-Schweißen aktiv. Dient zur Auswahl der Einstellung der Schweißfunktion.

Parameter / Funktion	Symbol	Bereich der Anpassung
Heißer Start	 Hot-start	0-50
Schweißstrom	 Welding	20 - 130 A
ARC-Kraft	 Arc-force	0-50

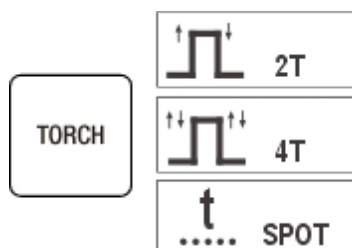
HOT START-Funktion

Die Heißstartfunktion wird allgemein als Heißstart bezeichnet. Sie wird im Moment der Zündung des Lichtbogens aktiviert und bewirkt einen kurzzeitigen Anstieg des Schweißstroms über den vom Schweißer eingestellten Wert. Hot Start soll verhindern, dass die Elektrode an dem Material festklebt und ist eine große Bequemlichkeit während der Zündung des . Beim Schweißen kleiner Werkstücke ist es ratsam, diese Funktion auszuschalten, da sie das Schweißmaterial verbrennen kann.

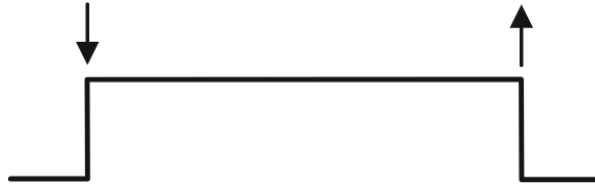
ARC FORCE-Funktion

Mit der Funktion Arc Force lässt sich die Dynamik des Schweißlichtbogens einstellen. Die Verkürzung der Lichtbogenlänge geht mit einer Erhöhung des Schweißstroms einher, wodurch der Lichtbogen stabilisiert wird. Eine Verringerung des Wertes führt zu einem weichen Lichtbogen und einer geringeren Einschweißtiefe, während eine Erhöhung des Wertes eine tiefere Einschweißung und die Möglichkeit des Kurzlichtbogenschweißens bietet. Wenn die Arc Force-Funktion auf einen hohen Wert eingestellt ist, ist es möglich, bei minimaler Lichtbogenlänge und hoher Elektrodenschmelzgeschwindigkeit zu schweißen.

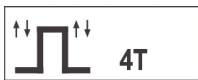
G - Taste für Gerätesteuerungsmodus



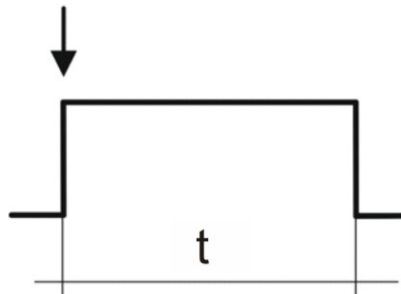
Taste nur beim MIG-Schweißen aktiv. Dient zur Auswahl des Steuerungsmodus der Maschine. **Wenn Sie die Taste einige Sekunden lang gedrückt halten, wechseln Sie zur Einstellung der Punktschweißzeit**



Wenn Sie die Taste am Schweißbrenner drücken, wird der Lichtbogen gezündet und das Schweißen beginnt. Wenn die Taste losgelassen wird, erlischt der Lichtbogen.



Durch Drücken und Loslassen der Taste am Schweißgriff wird der Lichtbogen gezündet und das Schweißen beginnt. Durch erneutes Drücken und Loslassen der Taste wird der Lichtbogen gelöscht.



Punktschweißen. Durch Drücken der Taste am Schweißbrenner wird der Lichtbogen gezündet. Nach einer Zeit t erlischt der Lichtbogen. Durch vorzeitiges Loslassen des Knopfes am Griff wird der Lichtbogen sofort gelöscht.

7. ARC-INITIATION

7.1 MMA-Methode

1. Die Elektrode an das zu schweißende Material anlegen, kurz reiben und abziehen.
2. Bei Lichtbogenzündung mit Elektroden, deren Umhüllung im erstarrten Zustand eine nichtleitende Schlacke bildet, ist die Elektrodenspitze durch mehrmaliges Schlagen gegen eine harte Oberfläche vorzureinigen, bis ein metallischer Kontakt mit dem Schweißgut erreicht ist.

7.2 WIG-Verfahren

1. Drehen Sie das Ventil am WIG-Griff auf, so dass der Schutzgasstrom entsteht.

2. Berühren Sie das zu schweißende Material leicht der Elektrode, lösen Sie die Elektrode vom zu schweißenden Material, indem Sie den Griff so kippen, dass die Gasdüse das Material berührt.
3. Sobald der Lichtbogen gezündet wurde, richten Sie den Griff auf und beginnen mit dem Schweißen.

7.3 MIG-Verfahren

1. Bringen Sie die Vorrichtung näher an die zu schweißenden Werkstücke heran, so dass der Abstand zwischen der Düse und den Werkstücken etwa 10 mm beträgt.
2. Drücken Sie die Taste an der Schweißpistole und beginnen Sie mit dem Schweißen.

8. BEVOR SIE DEN KUNDENDIENST IN ANSPRUCH NEHMEN

Prüfen Sie im Falle einer Störung die Liste der grundlegenden Störungen und versuchen Sie, diese selbst zu beheben, bevor Sie das Schweißgerät zum Service schicken.

Reparaturen am Gerät dürfen nur nach Ziehen des Steckers aus der Steckdose durchgeführt werden. Nehmen Sie regelmäßig (je nach Betriebsbedingungen) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Gerät von innen durch Ausblasen mit Druckluft, um Staub und Metallspäne von den Steuerplatinen und den elektrischen Kabeln und Anschlüssen zu entfernen.

Hinweis: Das Gerät ist nicht versiegelt und der Benutzer kann das Schweißergehäuse abnehmen, um kleinere Fehler zu beheben.

Symptome	Ursache	Proceedings
Stromausfall, Fehlermeldung oder Störung des Geräts	Keine Verbindung oder loser Stecker im Gerät	Überprüfen und verbessern Sie die Verbindungen aller elektrischen Stecker im Gerät
	Verschmutzter Innenraum des Geräts	Entfernen Sie das Gehäuse und reinigen Sie das Innere des Geräts mit Druckluft, um Staub und Metallspäne von den Steuerplatinen und Verkabelung und elektrische Anschlüsse.
Keine Zuführung von Elektrodendraht (Zuführungsmotor läuft)	Unzureichender Rollendruck	Den richtigen Druck einstellen
	Falscher Durchmesser der Führungsrollenrille	Montieren Sie die richtige Führungsrolle
	Verstopfte Drahtführung im Halter	Reinigen Sie die Drahtführung der Elektrode
	Verriegelter Elektrodendraht im Stromausgang	Ersetzen Sie die aktuelle Verbindung
Unregelmäßiger Elektrodendrahtvorschub	Defekter Stromanschluss	Ersetzen Sie die aktuelle Verbindung
	Die Rille der Vorschubwalze ist verschmutzt oder beschädigt	Reinigen Sie die Walzenrille oder tauschen Sie die Walze aus.
	Die Drahtspule reibt an den Wänden des Schweißergehäuses	Drahtspule richtig anbringen
Lichtbogen zündet nicht	Fehlender Kontakt der Erdungsklemme	Korrigieren Sie den Erdungskontakt
	Defekter Schalter im MIG-Halter	Ersetzen Sie den Schalter
	Falscher Anschluss des MIG-Futters an die Maschine	Überprüfen Sie den Zustand der elektrischen Anschlüsse Prüfen Sie, ob die Stifte in der Buchse nicht gebrochen oder eingeklemmt sind.
Display zeigt Err-02 an	Das Gerät ist überhitzt worden.	Warten Sie einige Minuten, bis die Meldung erloschen ist, und fahren Sie mit dem Schweißen fort.
Bogen zu lang und unregelmäßig	Schweißspannung zu hoch	Schweißspannung reduzieren
	Drahtvorschubgeschwindigkeit zu langsam	Drahtvorschubgeschwindigkeit erhöhen
Bogen zu kurz	Schweißspannung zu niedrig	Schweißspannung erhöhen
	Drahtvorschubgeschwindigkeit zu hoch	Reduzieren Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit
Anzeigen und LEDs leuchten nach dem Einschalten nicht auf	Keine Versorgungsspannung	Überprüfen Sie die Sicherungen am Netzanschluss
Lüfter läuft nicht	Das Gebläse wurde durch eine verbogene Schutzvorrichtung blockiert	Richten Sie die Lüfterhaube aus.
Unbefriedigende Schweißnahtqualität beim MIG-Schweißen	Unzureichende oder schlechte Qualität der verwendeten Materialien oder Verbrauchsmaterialien,	Verschleißteile auswechseln. Schweißdraht oder Gasflasche wechseln, um geeignete oder hochwertige Materialien
Unbefriedigende Schweißnahtqualität beim MMA-Schweißen, Elektrode klebt am Werkstück	Falsche Polarität des Schweißkabelanschlusses	Schließen Sie die Schweißkabel richtig an
	Feuchte Elektrode.	Ersetzen Sie die Elektrode
	Das Schweißgerät wird über den Generator oder über ein langes Verlängerungskabel mit zu geringem Kabelquerschnitt versorgt	Schließen Sie das Gerät direkt an das Stromnetz an

Unbefriedigende Schweißnahtqualität beim WIG-Schweißen	Überprüfen Sie die Qualität der verwendeten Materialien und Verbrauchsmaterialien, insbesondere der Elektrode Wolfram und Schutzgas	Austausch von Verschleißteilen, Ersatz von Schutzgas mit höherer Qualität
	Schutzgas strömt nicht oder mit unzureichender Intensität	Flaschenregler, Gaszufuhrschlauch prüfen, Anschluss verbessern Schlauch mit Kupplungen und Zustand der Schnellkupplungen

Liste der auf dem Display angezeigten Fehler

Fehlercode	Beschreibung
Err-02	Überhitzungsschutz. Warten Sie einige Minuten, bis das Gerät auf eine Temperatur abgekühlt ist, die ein automatisches Wiedereinschalten ermöglicht. Trennen Sie während dieser Zeit nicht die Stromversorgung, da der ständig laufende Lüfter die internen Kühlkörper des Geräts kühlt, um die Temperatur schneller zu senken. Denken Sie nach dem Wiedereinschalten daran, die Schweißparameter zu begrenzen, um einen kontinuierlichen Betrieb zu gewährleisten.
Err-03	Fehler im Drahtvorschub.
Err-05	Falsche Versorgungsspannung. Zustand und Spannung der Netzversorgung prüfen
Err-09	Verbindungsfehler zwischen Hauptplatine und Display. Überprüfen Sie den Zustand des Kabels und der Stecker, die die Hauptplatine mit der Frontplatte verbinden.

9. BETRIEBSANLEITUNG

Der Betrieb des Schweißgeräts DIGIMIG 141 CORE sollte in einer Atmosphäre erfolgen, die frei von korrosiven Bestandteilen und starker Staubentwicklung ist. Die Maschine sollte nicht in staubigen Bereichen, in der Nähe von in Betrieb befindlichen Schleifmaschinen usw. aufgestellt werden. Staub und Metallspäne, die die Steuerplatinen, Kabel und Anschlüsse im Inneren der Maschine verunreinigen, können zu einem elektrischen Kurzschluss und damit zu Schäden an der Schweißmaschine führen.

Der Betrieb in Umgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit sollte vermieden werden, insbesondere dort, wo sich Tau auf Metallteilen befindet.

Bei Betauung von Metallteilen, z. B. nach dem Bringen einer kalten Maschine in einen warmen Raum, warten Sie, bis diese vollständig getrocknet ist und die Maschine sich auf Umgebungstemperatur erwärmt hat. Das Starten der kalten Schweißmaschine unter diesen Bedingungen kann sie beschädigen. Bei Betrieb der Schweißmaschine im Freien empfiehlt es sich, sie zum Schutz vor ungünstigen Witterungsbedingungen unter einem Dach aufzustellen.

Das DIGIMIG 141 CORE sollte unter den folgenden betrieben werden:

- Schwankungen des Effektivwerts der Versorgungsspannung von nicht mehr als 10%
- Umgebungstemperatur von -10°C bis +40°C
- Atmosphärischer Druck 860 bis 1060 hPa
- relative Luftfeuchtigkeit der atmosphärischen Luft nicht mehr als 80%
- Höhe über dem Meeresspiegel bis zu 1.000

m Liste der Betriebsteile:

1	Einzugsrolle 28x8(7x7) mm
2	Stromadapter TW-14 M6x25
3	Stromschalter TW-14
4	TW-14 Gasdüse
5	Stahleinsatz 2m

Eine vollständige Liste der Verbrauchs- und Ersatzteile ist unter www.tecweld.pl und bei TECWELD erhältlich. Es besteht die Möglichkeit, diese Teile direkt zu erwerben.

10. WARTUNGSHANDBUCH

Halten Sie das Schweißgerät im Rahmen der täglichen Wartung sauber, überprüfen Sie den Zustand der externen Anschlüsse und den Zustand der elektrischen Drähte und Kabel.

Tauschen Sie Verschleißteile regelmäßig aus.

Nehmen Sie in regelmäßigen Abständen (je nach Betriebsbedingungen) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Geräts mit Druckluft, um Staub und Metallspäne von den Steuerplatinen, der elektrischen Verdrahtung und den Anschlüssen zu entfernen.

Mindestens alle sechs Monate sollte allgemeine Inspektion und insbesondere eine Überprüfung des Zustands der elektrischen Anschlüsse durchgeführt werden:

- den Stand des Schutzes gegen elektrischen Schlag
- Zustand der Isolierung
- den Zustand des Schutzsystems
- das ordnungsgemäße Funktionieren des Kühlsystems

Schäden, die durch den Betrieb der Schweißmaschine unter ungeeigneten Bedingungen und durch Nichtbeachtung der Wartungsanweisungen entstehen, sind von der Garantie ausgeschlossen.

11. ANWEISUNGEN FÜR LAGERUNG UND TRANSPORT

Die Geräte sollten bei einer Temperatur von -10°C bis +40°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von bis zu 80% frei von korrosiven Dämpfen und Staub gelagert werden. Die verpackten Geräte sollten mit abgedeckten Transportmitteln transportiert werden. Während des Transports müssen die verpackten Geräte gesichert werden, um Bewegungen zu verhindern, und sie müssen in die richtige Position gebracht werden.

12. SPEZIFIKATION DER MENGE

1. Quelle	1 Stk.
2. Schweißpistole TW-14	1 Stk.
3. Massekabel mit Klemmen	1 Stk.
4. Elektrodenkabel	1 Stk.
4. Gebrauchsanweisung	1 Stk.
5. Verpackung	1 Stk.

13. GARANTIE

Die Garantiezeit beträgt 12 Monate für Gewerbetreibende, jedoch unter Ausschluss von Gewährleistungsansprüchen, oder 24 Monate für Verbraucher ab dem Verkaufsdatum.

Die Garantie wird gewährt, wenn der Beschwerdeführer den Kaufbeleg (Rechnung oder Quittung) und die Garantiekarte vorlegt, auf der die Produktbezeichnung, die Seriennummer und das Verkaufsdatum vermerkt und von der Verkaufsstelle abgestempelt sind.

Um eine Garantiereparatur zu beantragen, füllen Sie bitte das Formular auf www.tecweld.pl unter der Registerkarte SERVICE aus. Auf der Grundlage des Antrags wird das Gerät durch ein Kurierunternehmen an den Service geschickt. Geräte, die auf andere Weise auf Kosten von TECWELD eingesandt werden, werden nicht angenommen!

Die Schweißmaschine muss mit der Schweißpistole geliefert werden. Reklamationen für die Maschine ohne Schweißzange werden nicht bearbeitet.

Das zur Reklamation eingesandte Gerät muss im Originalkarton verpackt und durch die Original-Styroporarmaturen geschützt sein. TECWELD ist nicht verantwortlich für Schäden am Schweißgerät, die während des Transports entstanden sind.



Wenn Sie beabsichtigen, dieses Produkt zu entsorgen, werfen Sie es nicht in den normalen . Gemäß der WEEE-Richtlinie (Richtlinie 2012/19/EU), die in der Europäischen Union in Kraft ist, müssen gebrauchte elektrische und elektronische Geräte getrennt entsorgt werden.

In Polen ist es gemäß den Bestimmungen des Gesetzes vom 11. September 2015 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte verboten, Altgeräte, die mit dem Symbol der durchgestrichenen Mülltonne gekennzeichnet sind, zusammen mit anderen Abfällen abzugeben.

Ein Nutzer, der dieses Produkt entsorgen will, ist verpflichtet, Elektro- und Elektronik-Altgeräte bei einer Sammelstelle für Altgeräte abzugeben. Sammelstellen werden unter anderem von Groß- und Einzelhändlern solcher Geräte sowie von kommunalen Organisationseinheiten betrieben, die als Entsorgungsunternehmen tätig sind.

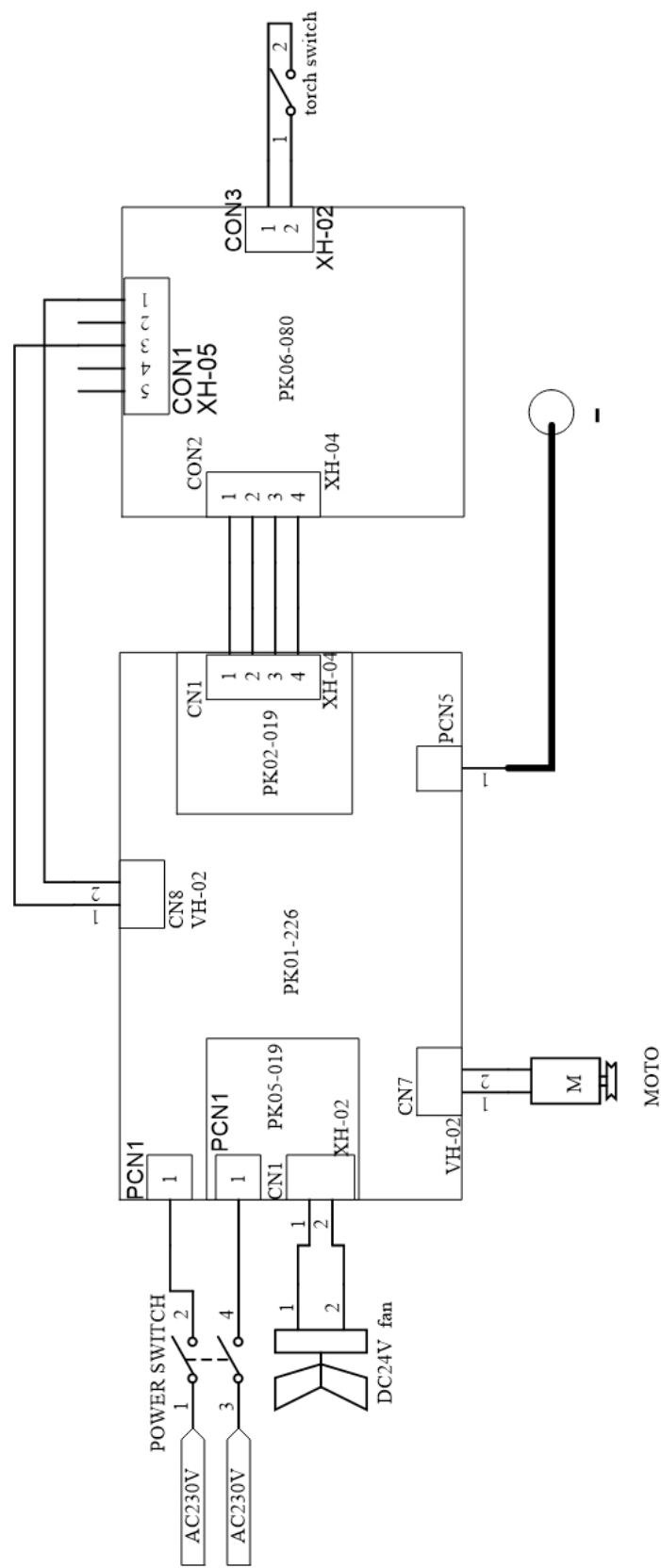
Die oben genannten gesetzlichen Verpflichtungen wurden eingeführt, um das Abfallaufkommen von Elektro- und Elektronikaltgeräten zu begrenzen und ein angemessenes Niveau der Sammlung, Verwertung und des Recyclings von Altgeräten zu gewährleisten. Die ordnungsgemäße Umsetzung dieser Verpflichtungen ist von besonderer Bedeutung, wenn die Altgeräte Folgendes enthalten

gefährliche Bestandteile, die besonders negative Auswirkungen auf die Umwelt und die menschliche Gesundheit haben.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

Zweigstelle:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
E-Mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

14. ELEKTRISCHER SCHALTPLAN



KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

01/DIGIMIG141CORE/2024

Bevollmächtigter Vertreter des Herstellers:

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

Zweigstelle:
41-909 Bytom ul.
Krzyżowa 1G
POLEN

Wir erklären, dass das folgende Produkt:

Inverter-Schweißgerät

Handelsname: DIGIMIG 141 KERN

Typ: MIG130

Markenzeichen des Herstellers: **Sherman[®]**

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Richtlinien der Europäischen Union und den einzelstaatlichen Vorschriften zur Umsetzung dieser Richtlinien übereinstimmt:

Niederspannungsrichtlinie LVD 2014/35/EU

Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit EMC 2014/30/EU RoHS II

Richtlinie 2011/65/EU

und entspricht den folgenden Normen:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09 Lichtbogenschweißeinrichtungen -- Teil 1:

Schweißenergiequellen,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Lichtbogenschweißeinrichtungen -- Teil 10: Anforderungen an die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV),

EN IEC 63000:2019-01 Technische Dokumentation für die Bewertung elektrischer und elektronischer Produkte im Hinblick auf die Beschränkung gefährlicher Stoffe.

Jahr, in dem die CE-Kennzeichnung auf dem Produkt angebracht wurde: 2024

Bytom, dn. 02.12.2024

Piotr Polak
(Unterschrift der bevollmächtigten Person)