

GEBRAUCHSANWEISUNG

**INWERTOROWA SPAWARKA PÓŁAUTOMATYCZNA
MIG 200M 4R**

Sherman®

workshop —

CE



WARNUNG!

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



Das Schweißen kann 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. Die folgenden Gefahren bestehen beim elektrischen MMA- und MIG/MAG-Schweißen:

- **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 ausreichendem 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 des Geräts,
- 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 der negativen Auswirkungen des Lichtbogens auf Augen und Haut des Menschen:

- Tragen Sie Schutzkleidung (Handschuhe, Schürze, Lederschuhe),
- 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. Vor Niederschlägen außerhalb geschlossener Räume schützen,
- Stellen Sie das Ladegerät an einem Ort auf, an dem es leicht bedient werden kann. Personen, die das Schweißgerät bedienen, sollten:
 - in MMA- und 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

Der Halbautomat MIG 200M 4R wird zum manuellen Schweißen von Stahl und Nichteisenmetallen nach dem MMA-Verfahren (Metal Covered Metal electrode) und dem MIG/MAG-Verfahren unter Schutzgas oder mit selbstschützendem Draht ohne Schutzgas eingesetzt. Sie kann auch zum Löten von dünnen (bis zu 3 mm) verzinkten Blechen verwendet werden. Die Maschine ist mit einem 4-Rollen-Drahtvorschub ausgestattet. Sie arbeitet mit den Drahtspulen D100 und D200). Das Schweißgerät ist für den Einsatz in geschlossenen oder überdachten Räumen geeignet, die nicht der direkten Witterung ausgesetzt sind.

4. TECHNISCHE DATEN

4.1 Schweißgerät

Versorgungsspannung:	AC 230V 50Hz
Nennschweißstrom / Einschaltdauer	200 A (MIG); 185 A (MMA) / 60%.
Einstellbereich des Schweißstroms	30-200 A (MIG); 17-185 A (MMA)
Maximaler Schweißstrom für den Griff der Spool Gun	130 A
Durchmesser der Drahtspule:	100 mm, 200 mm
Einstellbereich der Drahtvorschubgeschwindigkeit	1,5-15 m/min
Maximale Leistungsaufnahme	8,8 kVA
Maximale Stromaufnahme	38,8 A
Sicherheit im Netz	25 A
Masse:	23 kg
Abmessungen:	653 x 356 x 643 mm
Grad des Schutzes	IP21

4.2 MIG-Griff

Typ des Griffs	TW-15
Maximale Strombelastbarkeit	200 A
Art der Kühlung	Abschirmgas
Durchfluss des Kühlgases	10-18 l/min
Länge	3 m

4.3 Spool Gun Griff (optional)

Typ des Griffs	Spulenkannon 15 (MTMSG3M)
Maximale Strombelastbarkeit	150 A
Empfohlener Schweißdrahtdurchmesser	0,6-1,0 mm
Geschwindigkeit des Drahtvorschubs	1-13 m/min
Länge	3 m

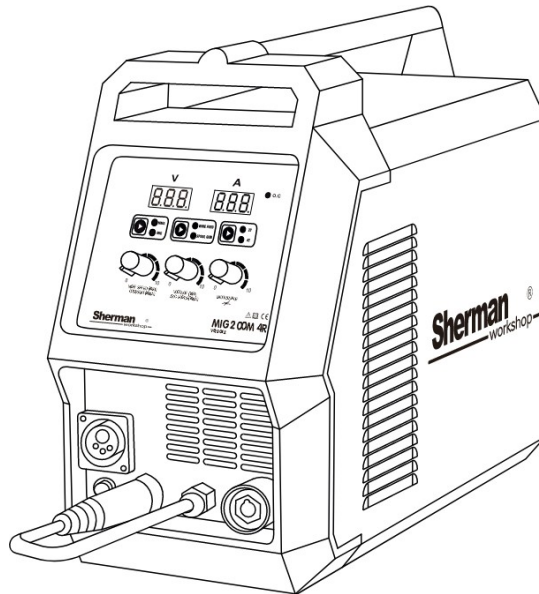
Arbeitszyklus

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 Erwärmungstests 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 und nicht bei Regen und Schnee eingesetzt werden kann.



5. VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN BETRIEB

5.1 ANSCHLUSS VON SCHUTZGAS

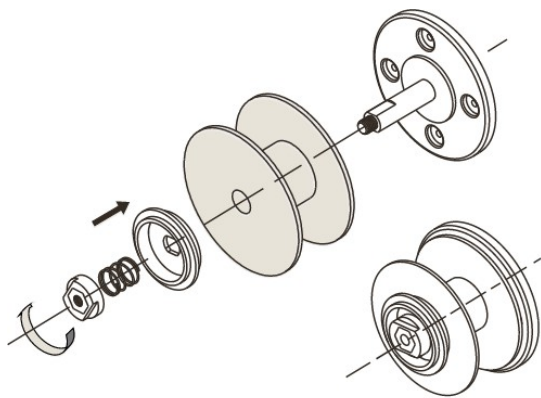
1. Sichern Sie die Schutzgasflasche gegen Umkippen.
2. Schrauben Sie das Flaschenventil kurz ab, um eventuelle Verunreinigungen zu entfernen.
3. Montieren Sie den Regler an die Flasche.
4. Schließen Sie das Reduzierstück mit einem Schlauch an das Schweißgerät an.
5. Schrauben Sie den Zylinder und das Regulierventil ab.

5.2 ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ

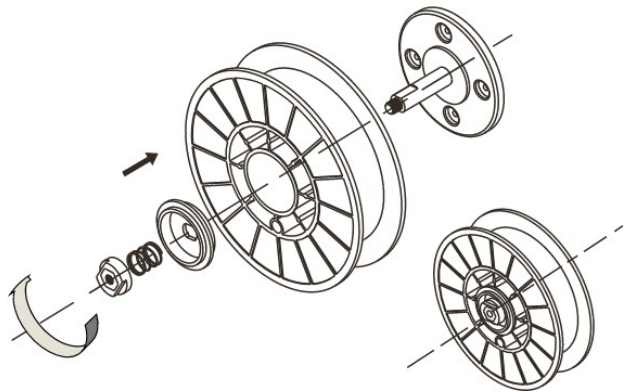
1. Die MIG 200M 4R darf nur in einem einphasigen, dreipoligen Stromnetz mit geerdetem Nullpunkt betrieben werden.
2. Die halbautomatische Schweißmaschine MIG 200M 4R ist für den Betrieb an einem 230V 50Hz-Netz vorgesehen, das mit 25 A träge abgesichert ist.
3. Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen der Stromversorgung, dass der Netzschalter (7) in der Position OFF steht.

5.3 EINSETZEN EINER SPULE MIT ELEKTRODENDRAHT

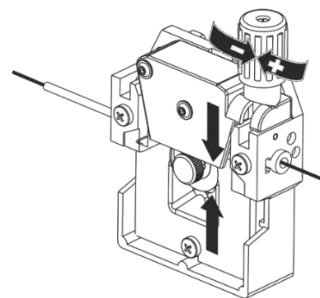
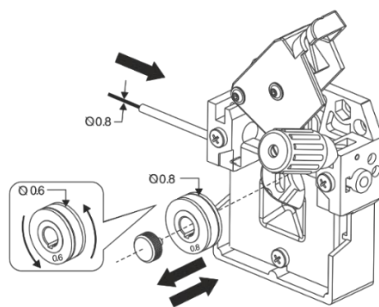
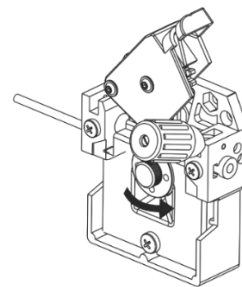
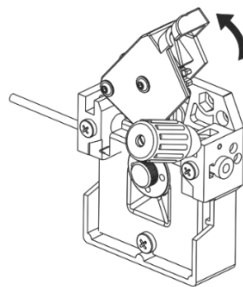
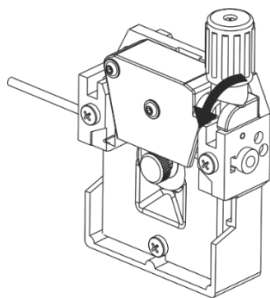
1. Öffnen Sie den Seitendeckel des Gehäuses.
2. Prüfen Sie, ob die Antriebsrollen für die Art und den Durchmesser des Drahtes geeignet sind.
3. Stecken Sie die Elektrodendrahtspule auf den Dorn.
4. Sichern Sie die Spule gegen Herunterfallen.
5. Lassen Sie den Druck auf die Vorschubwalzen los.
6. Stutzen Sie die Spitze des Elektrodendrahtes ab.
7. Führen Sie den Draht durch die Antriebsrolle in den Halter.
8. Drücken Sie den Draht in die Rillen der Antriebsrolle.
9. Schrauben Sie die Stromspitze vom Halter ab, schalten Sie die Stromversorgung des Schweißgeräts ein und führen Sie den Draht mit der QUICK FEED-Taste (13) in der Spulenkommer in den Halter ein.
10. Wenn der Elektrodendraht im Halterauslass erscheint, lassen Sie den Knopf los und schrauben Sie die Stromspitze auf.



Spule D100

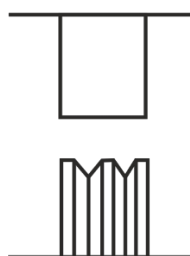


Spule D200

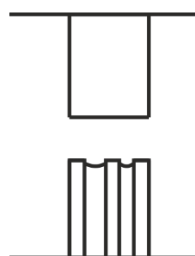


5.4 AUSTAUSCH DER FÜHRUNGSROLLE

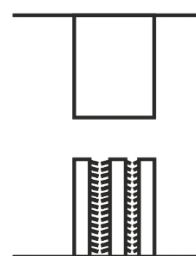
Je nach verwendetem Elektrodraht muss der geeignete Typ von Führungsrolle gewählt werden. Für massive Stahldrähte sollten V-Rillen-Rollen verwendet werden, für das Schweißen mit selbstverzehrendem Draht werden gerändelte Rollen empfohlen. Für das Schweißen von Aluminium sind Rollen mit U-Rillen geeignet.



V-stal

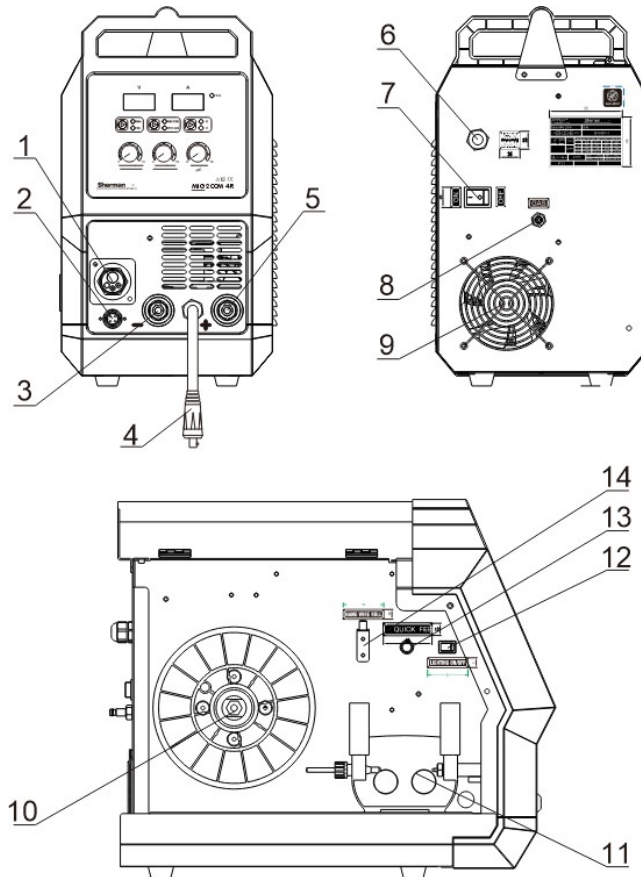


U-aluminium



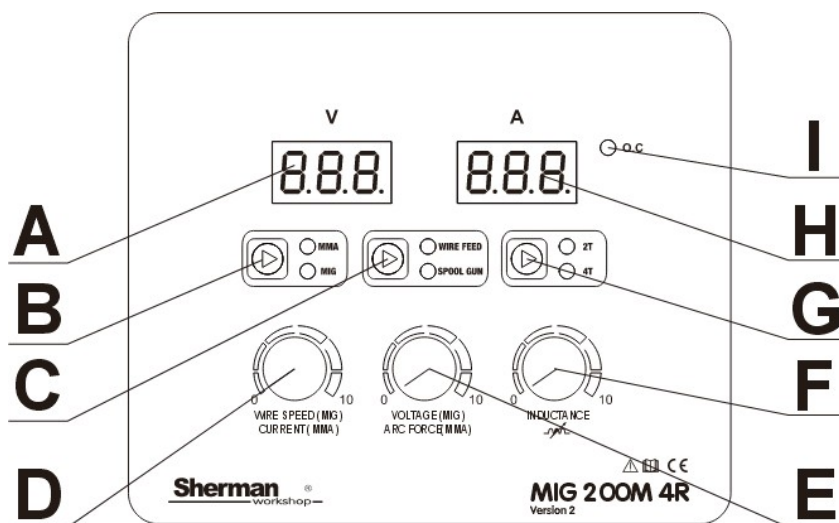
Drut
samoosłonowy

6. BEDIENELEMENTE UND STECKDOSEN



- | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|
| 1. MIG-Griff-Buchse | 8. Deckel Gasanschlusssutzen |
| 2. Spool-Gun-Steuerbuchse (optional) | 9. Fan |
| 3. Nest - | 10. Aufnahmedorn für Drahtspule |
| 4. Stecker für Polaritätswechsel | 11. Drahtvorschub für Elektroden |
| 5. + | 12. Lichtschalter im Futtermittelraum |
| 6. Stromkabel | 13. Taste für Schnellvorschub |
| 7. Netzschalter | 14. Aufhängung für Führungsrollen |

7. BEDIENFELD



A - Anzeige der Schweißspannung

Anzeige der Schweißspannung beim MIG-Schweißen

B - Taste zur Auswahl des

Schweißverfahrens MMA -

Unterpulverschweißen

MIG - Schweißen mit geschützter Elektrode

C - Taste zur Auswahl des Grifftyps

WIRE FEED - Schweißen mit einem Standard-MIG-Halter

SPOOL GUN - Schweißen mit einem Halter, in dem ein Mini-Drahtvorschubgerät montiert ist, und einer D100-Spule mit Stahl- oder Farbdraht

D - Drehknopf für Drahtvorschubgeschwindigkeit (MIG) / Schweißstrom (MMA)

Beim MMA-Schweißen wird mit dem Drehknopf der Schweißstrom eingestellt. Beim MIG-Schweißen wird mit dem Drehknopf die Drahtvorschubgeschwindigkeit eingestellt.

E - Spannungseinstellknopf (MIG) / Arc Force Funktion

Beim MMA-Schweißen dient der Drehknopf zur Einstellung der Lichtbogenkraftfunktion. Beim MIG-Schweißen wird mit dem Drehknopf die Schweißspannung eingestellt.

ARC FORCE-Funktion

Mit der Funktion ARC FORCE lässt sich die Dynamik des Schweißlichtbogens regulieren. Die Verkürzung der Lichtbogenlänge geht mit einer Erhöhung des Schweißstroms einher, wodurch der Lichtbogen stabilisiert wird. Eine Verringerung des Funktionswertes bewirkt einen weichen Lichtbogen und eine geringere Einschweißtiefe, während eine Erhöhung des Funktionswertes eine tiefere Einschweißung und die Möglichkeit des Kurzlichtbogenschweißens bewirkt. Mit einem hoch eingestellten Wert der Funktion ARC FORCE ist es möglich, unter Beibehaltung einer minimalen Lichtbogenlänge und einer hohen Elektrodenschmelzgeschwindigkeit zu schweißen.

F - Einstellknopf für die Induktivität

Wahlschalter nur beim MIG-Schweißen aktiv.

Die Induktivitätseinstellung ermöglicht die Optimierung der Lichtbogeneigenschaften in Abhängigkeit von der Dicke des zu schweißenden Bauteils sowie von der Schweißmethode und den Schweißbedingungen. Diese Funktion ist nützlich beim MIG/MAG-Schweißen von dünnen Werkstücken, um deren Durchbrennen zu verhindern, und beim Löten von verzinkten Werkstücken.

Eine Änderung des Induktivitätswerts hat auch eine Verringerung der Schweißspritzer beim Schweißen unter CO₂-Schutz zur Folge. Mit zunehmender Induktivität nimmt die Menge der Spritzer ab, bei einem niedrigeren Wert nimmt die Menge der Spritzer zu. Die optimale Einstellung des Induktivitätswertes hängt von mehreren Faktoren ab und kann von den Standardempfehlungen abweichen, so dass er bei Schweißversuchen experimentell ermittelt werden sollte.

Die Induktivitätskontrolle ermöglicht auch das Löten von dünnen (bis zu 3 mm) galvanisierten Bauteilen. Als Sekundärmaterial werden meist Bindemittel auf Kupferbasis verwendet. Diese Drähte werden als CuSi3 oder SG - CuAl bezeichnet. Als Schutzgas wird reines Argon empfohlen, aber auch eine Mischung aus Argon und CO₂ (82/18) führt zu guten Ergebnissen. Aufgrund der erforderlichen Schweißnahtform sollte die Induktivität je nach Dicke und Art des zu lötenden Materials experimentell gewählt werden. Für das Hartlöten wird ein Halter mit einer Länge von höchstens 3 m und einer Teflonpatrone empfohlen.

G Auswahltaste für den 2T - Doppelstegmodus

4T - Four-Touch-Modus

Im Doppelläufermodus wird durch Drücken des Schalters im Griff der Ionisator aktiviert und der Lichtbogen gezündet. Der Schweißvorgang wird bei gedrücktem Schalter durchgeführt. Durch Loslassen des Schalters wird das Schweißen beendet. Im Vier-Stab-Modus wird durch Drücken des Schalters im Griff der Ionisator aktiviert und der Lichtbogen , dann wird der Schalter losgelassen und mit losgelassenem Schalter weitergeschweißt. Durch erneutes Drücken des Schalters wird das Schweißen beendet.

H - Anzeige von Schweißstrom / Drahtvorschubgeschwindigkeit

Beim MMA-Schweißen wird auf dem Display der Schweißstrom angezeigt. Beim MIG-Schweißen zeigt das Display die Drahtvorschubgeschwindigkeit an.

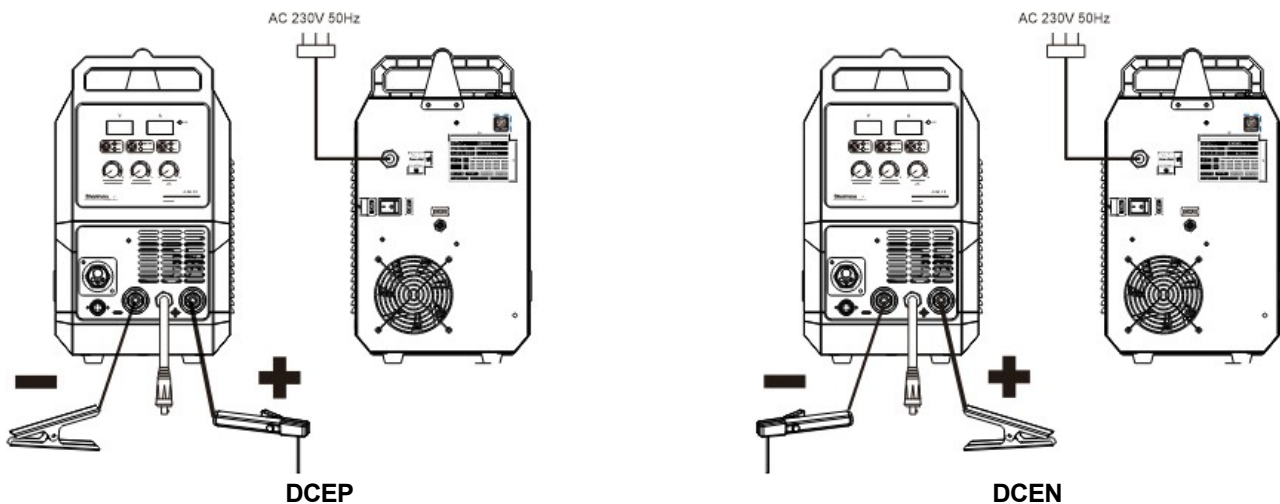
I - Überhitzungsschutzdiode

Das Schweißgerät ist mit einem automatischen thermischen Überlastungsschalter ausgestattet. Wenn die Temperatur des Schweißgeräts zu hoch wird, schaltet der Schutz den Schweißstrom ab und die O.C.-LED auf dem Bedienfeld leuchtet auf. Sobald die Temperatur sinkt, wird der Schutzschalter automatisch zurückgesetzt. Während dieser Zeit sollte die Stromzufuhr nicht unterbrochen werden, damit das Kühlgebläse des Geräts arbeiten kann.

8. VORBEREITUNG AUF DEN SCHWEISSPROZESS

8.1 MMA-METHODE

8.1.1 Das Gerät für den Betrieb vorbereiten



1. Vergewissern Sie sich, dass der Netzschalter (7) in Position OFF steht.
2. Befestigen Sie die Zangenklemme des Erdungskabels sicher an dem zu schweißenden Material.
3. Stecken Sie die Masse- und Elektrodenkabel in die (+) und (-) Buchsen des Schweißgeräts, so dass die richtige Polarität für die Elektrode auf dem Elektrodenhalter vorhanden ist. Die Polarität der Schweißkabel hängt von der Art der verwendeten Elektrode ab und ist auf der Elektrodenverpackung angegeben (negative Polarität DCEN oder positive Polarität DCEP).
4. Befestigen Sie die Klemme des Erdungsdrahtes sorgfältig an dem geschweißten Material.
5. Schließen Sie den Stecker des Geräts an eine 230V 50Hz Steckdose an.

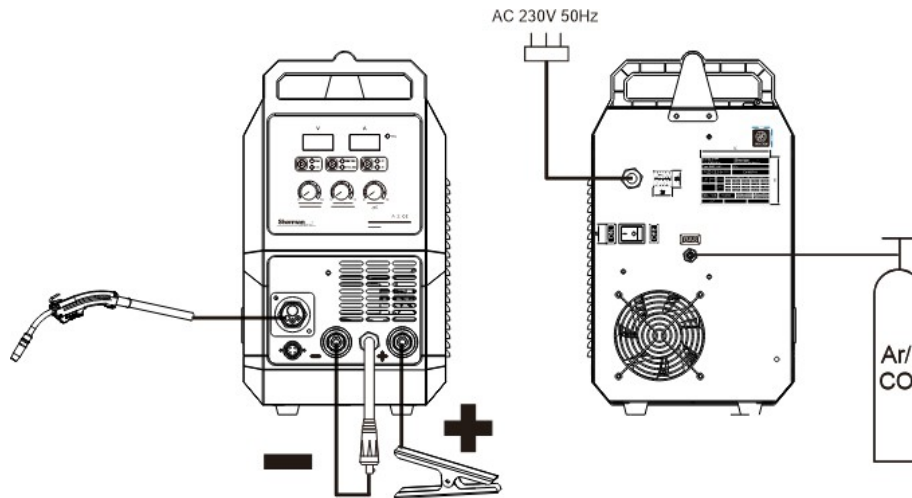
8.1.2 Lichtbogensauslösung

1. Die Elektrode an das zu schweißende Material anlegen, kurz reiben und abziehen.
2. Zur Zündung des Lichtbogens 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.

8.3 MIG-VERFAHREN

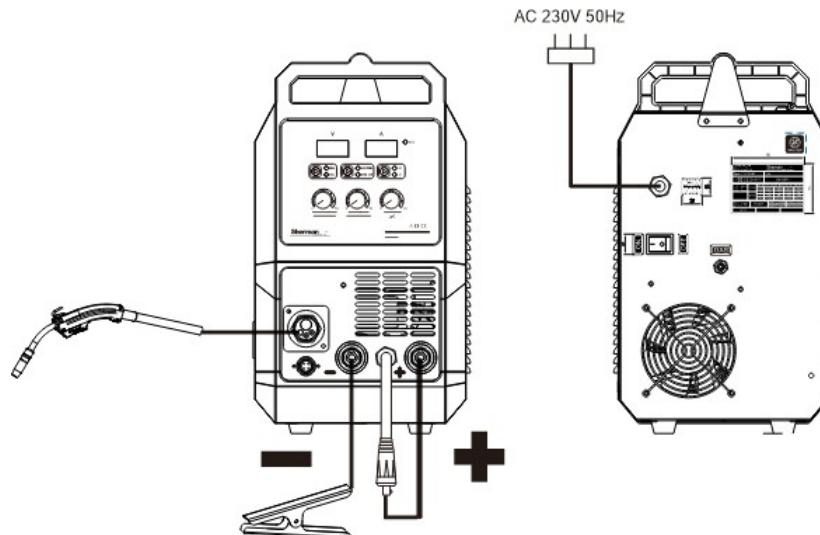
8.3.1 Das Gerät für den Betrieb vorbereiten

8.3.1.1 Schweißen unter Schutzgas



1. Vergewissern Sie sich, dass der Netzschalter (7) in Position OFF steht.
2. Bestücken Sie die Spule mit dem entsprechenden Elektroden Draht.
3. Schließen Sie die Flasche mit dem richtigen Schutzgas an den Anschlussstutzen (8) auf der Rückseite des Geräts an.
4. Befestigen Sie die Zangenklemme des Erdungskabels sicher an dem zu schweißenden Material.
5. Stecken Sie den Stecker des Erdungsdrahtes in die "-"-Buchse (3) des Schweißgerätes.
6. Stecken Sie den Stecker des Polaritätsschalters (4) in die "+"-Buchse (5) des Schweißgeräts.
7. Stellen Sie den Drahtvorschubmodus mit der Taste (C) auf dem Bedienfeld ein.

8.3.1.2 Schweißen mit selbstverzehrendem Stahldraht



1. Vergewissern Sie sich, dass der Netzschalter (7) in Position OFF steht.
2. Bestücken Sie die Spule mit selbst absisolierendem Draht.
3. Befestigen Sie die Zangenklemme des Erdungskabels sicher an dem zu schweißenden Material.
4. Stecken Sie den Stecker des Erdungsdrahtes in die "+"-Buchse (5) des Schweißgerätes.
5. Stecken Sie den Stecker des Polaritätsschalters (4) in die "-"-Buchse (3) des Schweißgeräts.
6. Stellen Sie den Drahtvorschubmodus mit der Taste (C) auf dem Bedienfeld ein.

8.3.2 Lichtbogenauslösung

1. Bewegen 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 den Knopf am Schweißgriff und beginnen Sie mit dem Schweißen. Wenn Sie den Knopf loslassen, wird der Schweißvorgang beendet.

9. 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.

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

HINWEIS: Das Schweißgerät ist mit einer Gebläse-Stopp-Funktion ausgestattet, die das Gebläse einige Minuten nach Beendigung der Schweißarbeiten und Abkühlung der Maschine ausschaltet. Der Lüfter läuft unter Last wieder an.

Symptome	Ursache	Proceedings
Stromausfall, Fehlermeldung oder Störung des Geräts	Keine Verbindung oder loser Stecker im Gerät	Entfernen Sie das Gehäuse, überprüfen und korrigieren Sie die Anschlüsse aller elektrischen Stecker im Inneren des Geräts.
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
	Verstopfter Elektrodendraht im Stromausgang	Ersetzen Sie die aktuelle Verbindung
Kein Vorschub des Elektrodendrahtes (Vorschubmotor nicht Arbeit)	Gerät in den Spool-Gun-Modus geschaltet	Drücken Sie die Taste (C) auf dem Bedienfeld, um den WIRE FEED-Modus einzustellen
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 befestigen
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.
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
Wenn das Gerät eingeschaltet wird, leuchtet die Einschaltanzeige nicht leuchtet auf	Keine Versorgungsspannung	Überprüfen Sie die Sicherungen am Netzanschluss
Überhitzungs-LED leuchtet	Das Gerät ist überhitzt worden.	Warten Sie einige Minuten, bis die LED erlischt und fahren Sie mit dem Schweißen fort. Trennen Sie die Stromversorgung nicht ab.
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
	Das Schutzgas strömt mit einer unangemessenen Intensität.	Prüfen Sie den Gasversorgungsschlauch, verbessern Sie die Verbindung zwischen Schlauch und Armaturen und den Zustand der Schnellkupplungen. Zylinderregler prüfen, Induktivität einstellen.
	Falsche Induktivitätseinstellung.	
Unbefriedigende Schweißnahtqualität beim MMA-Schweißen,	Falsche Polarität des Schweißkabelanschlusses	Schließen Sie die Schweißkabel richtig an
	Feuchte Elektrode.	Ersetzen Sie die Elektrode

die Elektrode haftet an dem zu schweißenden Material	Das Schweißgerät wird von einem Generator oder über ein langes Kabel mit Strom versorgt. Verlängerungskabel mit zu geringem Kabelquerschnitt	Schließen Sie das Gerät direkt an das Stromnetz an
--	--	--

10. BETRIEBSANLEITUNG

Der Betrieb des Schweißhalbautomaten MIG 200M 4R sollte in einer Atmosphäre erfolgen, die frei von korrosiven Bestandteilen und starker Staubentwicklung ist. Stellen Sie die Maschine nicht in staubigen Bereichen, in der Nähe von in Betrieb befindlichen Schleifmaschinen usw. auf. Staub und Metallspäne, die die Steuerplatinen, Drähte und Anschlüsse im Inneren der Maschine verunreinigen, können zu einem elektrischen Kurzschluss führen und in der Folge das Schweißgerät beschädigen.

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.

Die MIG 200M 4R sollte unter den folgenden betriebl. Bedingungen 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:

Lp.	Für Stahldrähte	Für Aluminiumdrähte
1	Zuführungsrolle 30x22x10mm	Zuführungsrolle 30x22x10mm Al
2	Stromadapter TW-15 M6x25	Stromadapter Al TW-15 M6x25
3	Stromschalter TW-15	
4	TW-15 Gasdüse	
5	Stahleinsatz 3m	Tefloneinsatz 3m

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.

11. WARTUNGSHANDBUCH

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

Tauschen Sie Verschleißteile regelmäßig aus.

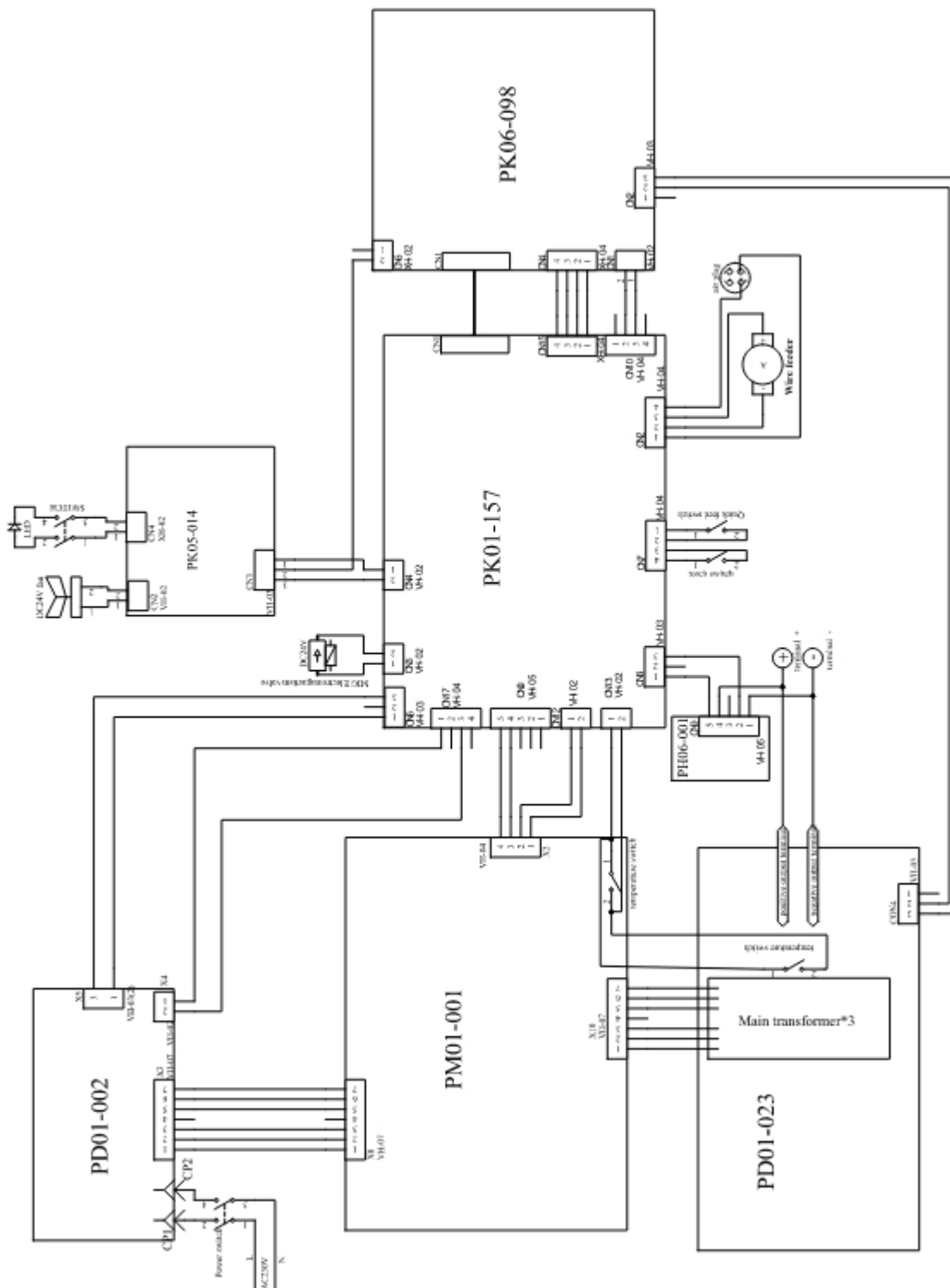
Nehmen Sie in regelmäßigen Abständen (je nach Betriebsbedingungen) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Geräts mit Druckluft, um Staub und Metallspäne von den Steuerplatinen, der elektrischen Verdrahtung und den Anschlüssen zu entfernen.

Mindestens alle sechs Monate sollte eine 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.

12 SCHALTPLAN



13. 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.

14. SPEZIFIKATION DER MENGE

1. Quelle	1 Stk.
2. Schweißerpistole	1 Stk.
3. Massekabel mit Klemmen	1 Stk.
4. Elektrodenkabel	1 Stk.
5. Führungsrolle 0.8/1.0Al	1 Stk.
6. Gasschlauch	1 Stk.
7. Gebrauchsanweisung	1 Stk.
8. Verpackung	1 Stk.

13. GARANTIE

Die Garanzzeit 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.

Diese gesetzlichen Verpflichtungen wurden eingeführt, um die Menge an Elektro- und Elektronikaltgeräten zu begrenzen und ein angemessenes Niveau der Sammlung, Verwertung und des Recyclings von Altgeräten zu gewährleisten.

Geräte. Die ordnungsgemäße Umsetzung dieser Verpflichtungen ist von besonderer Bedeutung, wenn in den Altgeräten gefährliche Bestandteile enthalten sind, 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

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

01/MIG200M4R/2024

Bevollmächtigter Vertreter des Herstellers:

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

Zweigstelle:
41-909 Bytom ul.
Krzyżowa 1G

Wir erklären, dass das folgende Produkt:

Halbautomatisches Schweißgerät

Typ: MIG 200M

Handelsname: MIG 200M 4R

Markenzeichen des Herstellers:

Sherman®
workshop

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: 2011

Bytom, dn. 17.10.2024

Piotr Polak
(Unterschrift der bevollmächtigten Person)