



HANDLEIDING - MODE D'EMPLOI - MANUAL

MIG225I (829000208)

MIG305I (829000209)

MIG255I (829000211)

MIG355I (829000210)

Industriële lasinverter op wielen Poste de soudage industriel mobile Mobile industrial welding machine

NL P.02 Gelieve te lezen en voor later gebruik bewaren



FR P.19 Veuillez lire et conserver pour consultation ultérieure









EN P.36 Please read and keep for future reference

Inhoud

1 Veiligheid	2
2 Algemene omschrijving.....	4
2.1 Blokdiagram	4
3 Technische parameters.....	5
4 Installatie en structuur	6
4.1 Opengewerkte tekening voor installatie	6
4.2 Installatiestappen	7
4.3 Aansluiting van de ingangskabel	9
4.4 Aansluiting van de uitgangskabel	9
4.5 Installatie van de lasdraadhaspel	9
4.6 Installatie van de gasfles.....	10
5 Bedieningselementen	11
6 Bediening	14
6.1 Werkwijze	14
6.2 De lasroom instellen	14
6.3 Keuze van de lassnelheid.....	14
6.4 Lasdraadlengte.....	14
6.5 CO2-stroomregeling.....	14
7 Voorzorgmaatregelen	15
7.1 Werkomgeving	15
7.2 Veiligheidstips.....	15
8 Onderhoud	16
9 Dagelijkse inspectie	17
9.1 Stroomvoeding	17
9.2 Lastoorts	17
9.3 Draadaanvoer	18
9.4 Kabels	18
11 Onderdelen.....	53
12 EG conformiteitsverklaring	54

1 Veiligheid

	<p>Een vakopleiding is noodzakelijk om de machine te gebruiken.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gebruik lichaamsbeschermingen die voor laswerken aanbevolen worden. • De gebruiker moet voldoende gekwalificeerd zijn voor las- en snijwerken. • Schakel de machine uit voor alle onderhoud- en herstellingswerken.
	<p>Elektrische schok kan zware letsels veroorzaken, en zelfs de dood.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Installeer een grondleiding. • Raak nooit aan delen onder spanning met blote handen, of met natte handschoenen/kleren. • Maak zeker dat u goed geïsoleerd bent van de grond en van het werkstuk. • Maak zeker dat uw werkhouding veilig is.

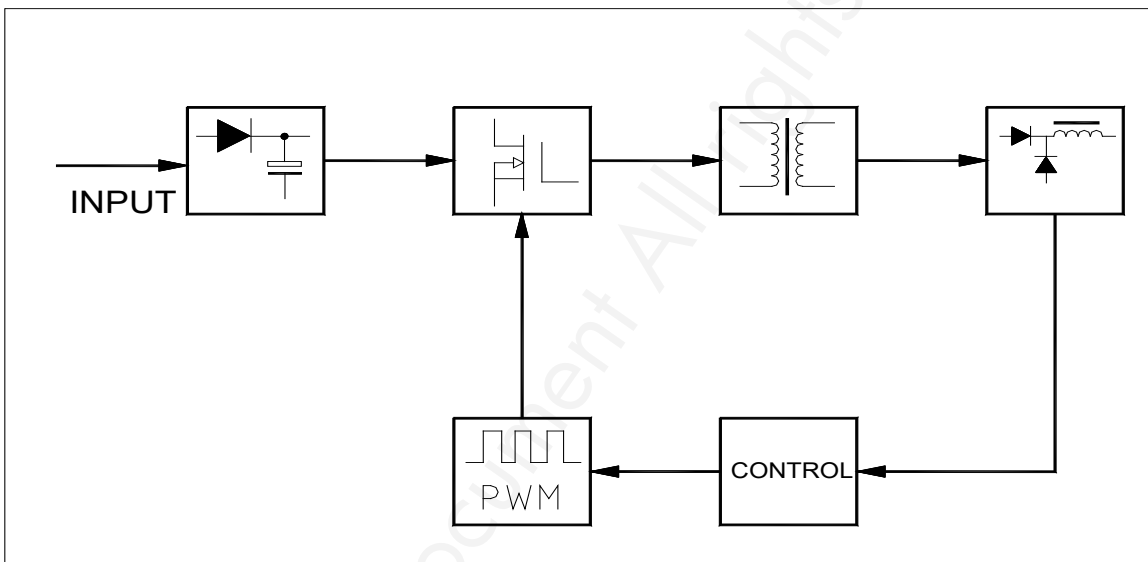
	<p>Schadelijke roken en gassen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Houd uw hoofd ver van de rook en de gassen om deze niet in te ademen. • Ventileer de werkruimte met een afzuig- of beluchtingssysteem.
	<p>De boogstraling is gevaarlijk voor de ogen en de huid.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Draag een masker, beschermende kleren en lashandschoenen. • Gebruik maskers of een scherm om eventueel toeschouwers te beschermen.
	<p>Een ongeschikt gebruik van de machine kan een brand of een ontploffing veroorzaken.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vonken kunnen brand veroorzaken. Zorg ervoor dat er geen brandbaar materiaal in de omgeving liggen. • Zorg ervoor dat er een brandblusser is in de nabijheid, en dat iemand deze kan gebruiken. • Las nooit op een gesloten container. • Gebruik dit toestel niet om leidingen te ontdooien.
	<p>Warme stukken kunnen brandwonden veroorzaken.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Raak nooit aan warme stukken met blote handen. • Een koelsysteem is noodzakelijk bij onderbroken laswerken.
	<p>Het lawaai kan schadelijk zijn.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Draag een aangepaste oorbescherming. • Waarschuw eventueel toeschouwers over het gevaar.
	<p>Het elektromagnetische veld is gevaarlijk voor mensen met een pacemaker.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mensen die een pacemaker dragen mogen niet bij laswerken blijven zonder medisch advies.
	<p>Bewegende delen kunnen schade veroorzaken.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Blijf niet in de nabijheid van bewegende delen zoals waaiers. • Tijdens het lassen moeten de deuren, panelen, deksels en andere afschermingen gesloten zijn.
	<p>In geval van problemen, neem contact op met een vakman.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lees het betreffende hoofdstuk van die handleiding in geval van moeilijkheden bij de installatie of het gebruik van die machine. • Indien u een probleem met behulp van de handleiding niet kan oplossen, contacteer de technische dienst van uw verdeler.

2 Algemene omschrijving

Deze lasmachine bestaat uit de voeding van de inverter MIG lasser met onveranderlijke spanningsuitgang externe kenmerken die met geavanceerde IGBT invertertechnologie worden vervaardigd die door ons bedrijf wordt ontworpen. Met een hoogvermogencomponent IGBT zet de omvormer de gelijkspanning, die wordt gelijkgericht uit de ingangswisselspanning van 50 Hz/60 Hz, om in hoogfrequente wisselspanning van 20 KHz. De spanning wordt dus getransformeerd en gelijkgericht. De kenmerken van deze machine zijn als volgt:

- IGBT inverter technologie, stroomregeling, hoge kwaliteit, stabiel prestaties.
- Gesloten feedback circuit, onveranderlijke uitgangsspanning, groot vermogen om de spanning te balanceren tot $\pm 10\%$.
- Elektronenreactorbesturing, stabiel lassen, weinig spatten, diep smeltbad, uitstekende lasnaadvorm.
- Geschikt voor het lassen van dunne platen van meer dan 0,8 mm.
- Trage draadaanvoer tijdens de boogontsteking, verwijdering van de smeltkogel na het lassen, betrouwbare boogontsteking.
- Klein volume, licht gewicht, eenvoudige, economische en handige bediening.

2.1 Blokdigram



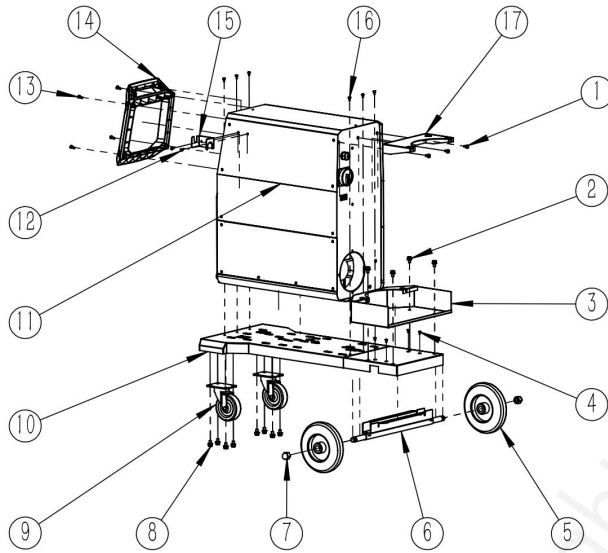
3 Technische parameters

Model	MIG225I			MIG305I		
Stroomvoeding	230 V ± 10%			400 V ± 10%		
Nominale ingangsvermogen	11,8 kW	8,9 kW	10 kW	12,1 kW	9,2 kW	10,4 kW
Nominale ingangsstroom	43 A	32 A	43 A	17 A	13 A	15 A
Uitgangsstroombereik	30-220 A	10-220 A	10-200 A	30-300 A	10-300 A	10-250 A
Functie	MIG	TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Bedrijfscyclus 40 °C 10 min	60% 220 A	60% 220 A	60% 200 A	60% 300 A	60% 300 A	60% 250 A
	100% 170 A	100% 170 A	100% 155 A	100% 232 A	100% 232 A	100% 194 A
Nullastspanning	52 V			57 V		
Efficiëntie	80%			80%		
Krachtfactor	0,73			0,9		
IP	21S			21S		
Isolatieklasse	H			H		
Koeling	Ventilator + Lucht			Ventilator + Lucht		
Draaddiameter	0,8 - 1,0 - 1,2 mm		2,5 - 3,2 - 4,0 - 5,0 mm	0,8 - 1,0 - 1,2 mm		2,5 - 3,2 - 4,0 - 5,0 mm
Afmetingen	950 x 560 x 860 mm			950 x 560 x 860 mm		
Gewicht	62 kg			62 kg		

Model	MIG255I			MIG355I		
Stroomvoeding	380 V ± 10%			380 V ± 10%		
Nominale ingangsvermogen	9,2 kW	7 kW	9,3 kW	15,3 kW	11,7 kW	13 kW
Nominale ingangsstroom	14 A	11 A	14 A	23 A	18 A	20 A
Uitgangsstroombereik	50-250 A	10-250 A	10-230 A	50-350 A	10-350 A	10-200 A
Functie	MIG	TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Bedrijfscyclus 40 °C 10 min	/	/	/	/	/	/
	60% 250 A	60% 250 A	60% 230 A	60% 350 A	60% 350 A	60% 300 A
	100% 194 A	100% 194 A	100% 178 A	100% 271 A	100% 271 A	100% 232 A
Nullastspanning	55 V			64 V		
Efficiëntie	80%			80%		
Krachtfactor	0,73			0,9		
IP	21S			21S		
Isolatieklasse	H			H		
Koeling	Ventilator + Air			Ventilator + Air		
Draaddiameter	0,8 - 1,0 - 1,2 mm		2,5 - 3,2 - 4,0 - 5,0 mm	0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm		2,5 - 3,2 - 4,0 - 5,0 mm
Afmetingen	950 x 560 x 860 mm			950 x 560 x 860 mm		
Gewicht	62 kg			62 kg		

4 Installatie en structuur

4.1 Opengewerkte tekening voor installatie



No.	Assemble Parts	Qty/pcs
①	Bolt 6x12	3
②	Bolt 8x16	4
③	Gas cylinder support	1
④	Cross recessed countersunk head screw 5x12	4
⑤	8" wheel 8	2
⑥	Frame shaft	8
⑦	Acorn hexagon nuts M14	2
⑧	Bolt8x16	8
⑨	Universal wheel	2
⑩	Chassis backplane	1
⑪	Welding machine (packing individually)	1
⑫	Bolt 5x12	2
⑬	Bolt 5x16	4
⑭	Front plastic frame	1
⑮	Torch support	1
⑯	Bolt 5x12	6
⑰	Gas cylinder frame	1
⑱	Screw driver 1PC; Spanner 21MM 1PC; Spanner13MM 1PC; Spanner 8MM1PC	4

4.2 Installatiestappen

Gereedschappen (18): Schroevendraaier, sleutel 21 mm, sleutel 13 mm, sleutel 8 mm.

Stap 1:

Monteer de universele wielen (9) op de achterste bodemplaat van het frame (10) met 8 bouten 8x16 (8).



Stap 2:

1. Monteer de 8" wielen (5) op de as van het frame (6) met 6 moeren M14 (7).
2. Monteer het halfafgewerkte deel in 1) op de achterste bodemplaat van het frame (10) met 4 verzonken schroeven met kruisgleuf 5x12 (4).

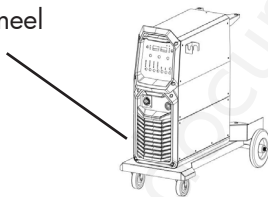


Stap 3:

Monteer het hoofdframe van de machine (11) op het halfafgewerkte deel van stap 2 met 6 bouten 5x12 (16).

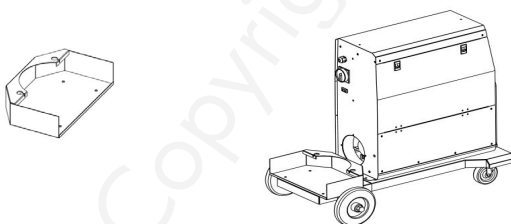
Opmerking : Verwijder voordat u stap 3 uitvoert het onderste kunststof voorpaneel, om de montage te vergemakkelijken.

Onderste kunststof voorpaneel



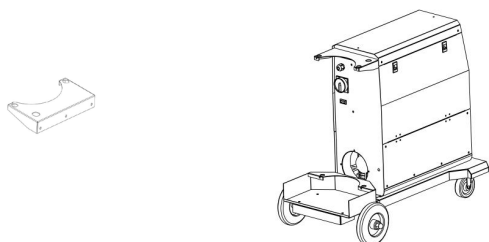
Stap 4:

Monteer de gasfleshouder (3) op het hoofdframe van de machine (11) met 4 bouten 8x16 (2).

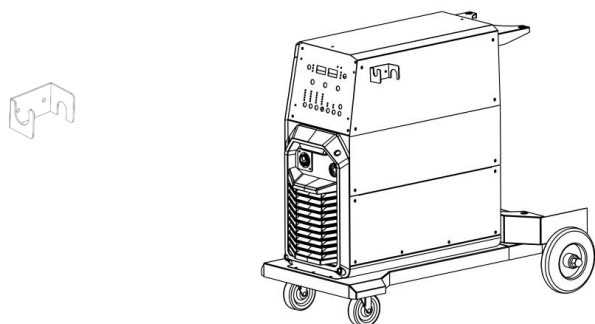


Stap 5:

Monteer de bovenste gasfleshouder (17) op het hoofdframe van de machine (11) met 3 bouten 6x12 (1).

**Stap 6:**

Monteer de toortshouder (15) op het hoofdframe van de machine (11) met 2 bouten 5x12 (12).

**Stap 7:**

Monteer het voorste kunststof frame (14) op het hoofdframe van de machine (11).



Het MIG lastoestel is nu gemonteerd!

4.3 Aansluiting van de ingangskabel

De lasmachine is uitgerust met een aansluitdoos voor de aansluiting van de elektrische kabel op de 380 V driefasige stroomvoorziening.

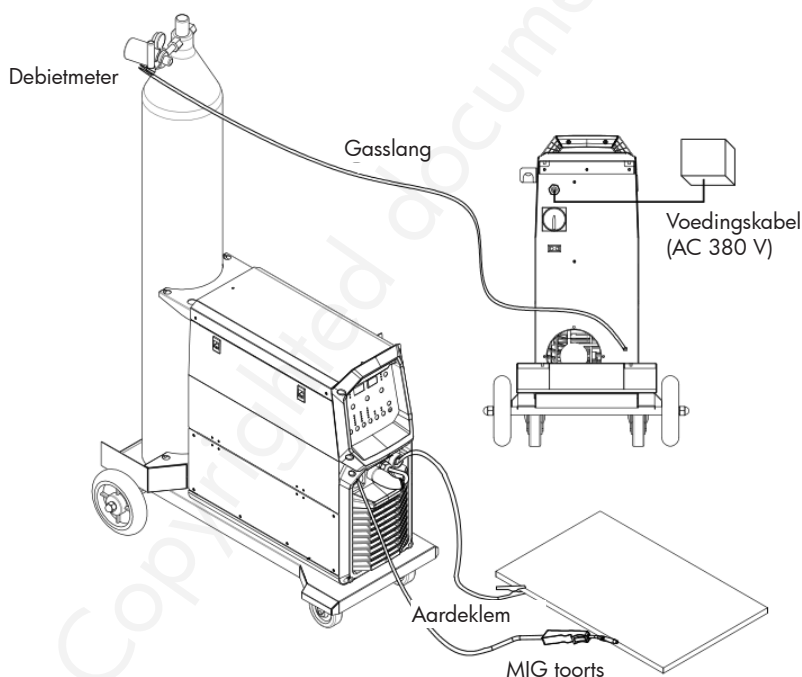
4.4 Aansluiting van de uitgangskabel

Verbind de gasflës (met CO2 debietmeter) en de gasinlaat met de gas slang.

1. Verbind de pool van de massaklem met de negatieve uitgang en vervind de andere met het werkstuk.
2. Verbind de MIG toorts met de uitgang van de lasdraadhaspel, steek de lasdraad met de hand in de MIG toorts.
3. Verbind de ingangskabel van de lasdraadhaspel met de positieve pool van de stroombron. De besturingskabel van de lasdraadhaspel moet worden aangesloten op de besturingsconnector van de stroombron.

4.5 Installatie van de lasdraadhaspel

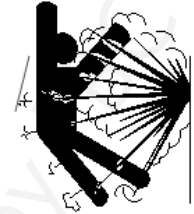
1. Installeer de draadspoel op de draadaanvoerhouder, het gat in de draadspoel moet worden uitgelijnd met de vaste pen op de houder.
1. Kies een draadaanvoergleuf in overeenstemming met de draaddiameter. Opmerking: kies voor het lassen met aluminium een U-vormige gleuf, kies voor andere lasdraden een V-vormige gleuf.
2. Draai de moer van de draaddrukrol los, voer de lasdraad van de spoel door de inlaatbuis, de rolgleuf en de uitlaatbuis. Opmerking: stel de draaddrukrol af en tik op de draad om te controleren dat deze niet wegglijdt. Voorkom vervorming van de draad als gevolg van te grote druk.
3. Laat de draad los door de aanvoereenheid tegen de klok in te draaien. Om te voorkomen dat de draad losraakt, wordt bij de nieuwe lasdraadhaspel de bovenkant van de draad aan de rand van de aanvoereenheid bevestigd. Knip dit bovenste deel van de draad af.
4. Kies de positie van de draadaanvoergleuf in overeenstemming met de draaddiameter.
5. Druk op de knop "draadcontrole" om de draad naar buiten te voeren.



4.6 Installatie van de gasfles

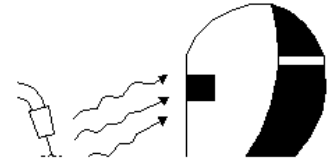
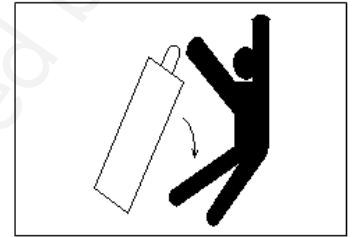
Aansluiting van de beschermgas

Sluit de CO₂-slang van de lasdraadhaspel aan op de koperen mondstuk van de gasfles. Het gasaanvoersysteem bestaat uit de gasfles, de luchtregelaar en de gas slang. De kabel moet in de aansluiting aan de achterkant van de machine worden gestoken. Gebruik de slangklem om hem vast te zetten, om lekkage of het binnendringen van lucht te voorkomen, zodat de lasplek wordt beschermd.



Opletten:

1. Vermijd zonlicht op de gasfles om ontploffingsgevaar door verhoogde gasdruk door hitte te voorkomen.
2. De vaste connector voorkomt lekkage van beschermgas, die de prestaties van het booglassen kan beïnvloeden.
3. Het is ten strengste verboden de gasfles te stoten of horizontaal te plaatsen.
4. Zorg ervoor dat niemand tegen de gasontspanner staat voordat u het gas laat ontsnappen of de gasuitlaat sluit.
5. De debietmeter moet verticaal worden geïnstalleerd, om een nauwkeurige meting te garanderen.
6. Voordat u de gasregelaar installeert, moet u het gas enkele malen loslaten en weer sluiten, om eventueel stof op de zeef te verwijderen, zodat de gasafvoer gemakkelijker verloopt.



De keuze van het lasmateriaal, de lasmethode en het lasgas zijn hieronder vermeld:

Materiaal	Proces	Gas
Koolstofstaal	Constance spanning	100% CO ₂
Koolstofstaal	Gepulseerde modus	80/20 gasmengsel
Roestvrijstaal	Gepulseerde modus	98/2 gasmengsel
Aluminium silicium	Gepulseerde modus	100% zuiver argon
Aluminium magnesium	Gepulseerde modus	100% zuiver argon
Aluminium legering	Koud gepulseerde modus	100% zuiver argon

Opmerking: de vlamboog van MIG-lassen is veel krachtiger dan die van MMA-lassen, dus draag een lashelm en beschermende kleding.

5 Bedieningselementen



Modusselectie interface

Draai aan de knop om de modus te selecteren en druk vervolgens op de knop om te bevestigen



- MIG modus
- Inductantie instelling
- Draaddiameter
- 2T/4T
- Post-flow tijd
- Trage draadaanvoer
- Lasroom
- Lasspanning



- MMA modus
- Lasroom instelling
- Hot start
- ARC force
- VRD



- LIFT TIG modus
- Lastroom instelling



Alarm: Oververhitting!

6 Bediening

6.1 Werkwijze

1. Schakel de machine in. Open de gasflesklep en stel de gasstroom in.
2. Selecteer de diameter van de contacttip van de MIG toorts in overeenstemming met de draaddiameter, en selecteer vervolgens de overeenkomstige lasparameter door op de invoerknop van de interface voor modusselectie op het bedieningspaneel te drukken. Draai aan de instelknop voor de modus en de spanning om tegelijkertijd de lasmodus te selecteren.
3. Stel de spanning en de stroom volgens de dikte van het werkstuk en het lasmethode.
4. U kunt de vlamboog veranderen door op de functietoets te drukken om de inductantie instelling te activeren.
5. Begin met lassen door de MIG toortsschakelaar in te drukken.

6.2 De lasstroom instellen

De keuze van de lasstroom, spanning en vlamboog beïnvloedt de stabiliteit, de laskwaliteit en de productiviteit tijdens het lasproces. Om een goede laskwaliteit te behouden, moet de lasstroom overeenstemmen met de spanning van de vlamboog. Selecteer de draaddiameter volgens de bolvormige overdracht en de productievereisten.

Kies aan de hand van onderstaande lijst de meest gebruikelijke lasstroom, boog en spanning.

Lasstroom- en spanningsbereik voor CO₂-lassen:

Draad Ø in mm	Kortsluiting overgang		Granulaire transistor	
	Stroom (A)	Spanning (V)	Stroom (A)	Spanning (V)
0,6	40~70	17~19	160~400	25~38
0,8	60~100	18~19	200~500	26~40
1,0	80~120	18~21	200~600	27~40
1,2	100~150	19~23	300~700	28~42
1,6	140~200	20~24	500~800	32~44

6.3 Keuze van de lassnelheid

Bij de keuze van de lassnelheid moet rekening worden gehouden met de kwaliteit en de productiviteit van het lassen. Als de lassnelheid verhoogt, wordt de efficiëntie van de bescherming verzwakt en wordt het afkoelingsproces versneld. Daarom is het niet optimaal voor lassen. Als de snelheid te traag is, wordt het werkstuk gemakkelijk beschadigd en is het lassen niet ideaal. In de praktijk mag de lassnelheid niet hoger zijn dan 30 m/uur.

6.4 Lasdraadlengte

Wanneer u begint te lassen, moet de lengte van de vuldraad niet te lang of te kort zijn. Neem idealiter de diameter van de draad vermenigvuldigd met 10-15.

6.5 CO₂-stroomregeling

Efficiëntie van de productie is de voornaamste zorg. Bovendien hebben binnenhoeklassen een betere bescherming dan buitenhoeklassen. Raadpleeg de volgende tabel voor de belangrijkste parameter:

Keuze van de CO₂-stroom

Lasmethode	CO ₂ lassen fijne draad	CO ₂ lassen dikke draad	CO ₂ lassen dikke draad en hoge stroom
CO ₂ (l/min)	5~15	15~25	25~50

7 Voorzorgmaatregelen

7.1 Werkomgeving

- Laswerken moeten in een droge omgeving gebeuren, met minder dan 90% vochtigheid.
- Werk bij een temperatuur tussen -10°C en 40°C.
- Vermijd in de openlucht te lassen, behalve als u tegen zon en regen beschermd bent.
- Vermijd te lassen in een stoffige plaats of in een omgeving met corrosieve chemische gassen.
- Werk in een omgeving zonder sterke wind.

7.2 Veiligheidstips

Deze lasmachine is uitgerust met een overstroom- en oververhittingsbeveiligingscircuit. Als de uitgangsstroom te hoog is of als er oververhitting in de lasmachine optreedt, zal deze automatische stoppen. Onjuist gebruik kan de machine echter toch beschadigen. Let op de volgende punten:

Ventilatie

Maak zeker dat de ventilatoren in de machine goed werken en dat de roosters niet bedekt zijn. De minimale afstand tussen de lasmachine en een andere voorwerp moet tenminste van 30 cm zijn. Een goede ventilatie is uiterst belangrijk voor de goede werking en de levensduur van de machine.

Overstroom is niet toegestaan

Denk eraan altijd de maximale belastingsstroom in acht te nemen. Zorg ervoor dat de lasstroom de maximale belastingsstroom niet overschrijdt.

Als er gelast wordt met een stroom die hoger is dan de maximale stroom, zal de overstroombeveiliging in werking treden. De uitgangsspanning van de lasmachine zal niet stabiel zijn en de boog zal onderbroken worden. In dit geval, verminder de stroom.

Overbelasting is niet toegestaan

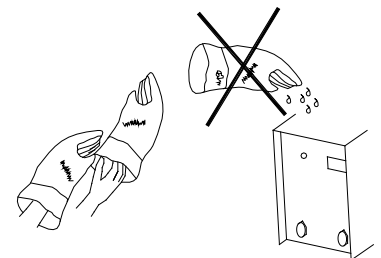
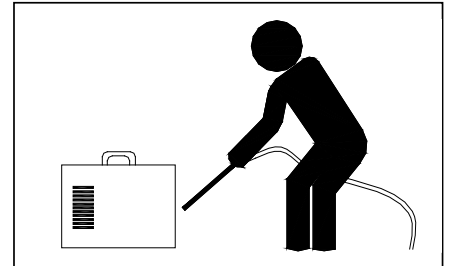
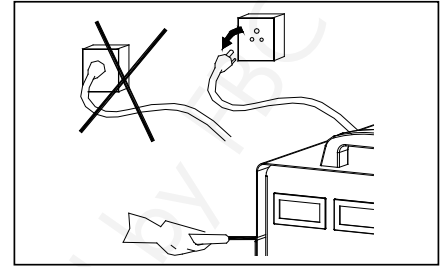
Een te hoge stroomsterkte kan uiteraard de levensduur van de apparatuur verkorten of zelfs de machine beschadigen. Een plotselinge stop kan zich voordoen tijdens laswerkzaamheden wanneer dit lasapparaat in een overbelaste toestand verkeert. In dit geval is het niet nodig het lasapparaat opnieuw op te starten. Bedien de ingebouwde ventilator om de temperatuur in de machine te verlagen.

Voorkom elektrische schokken

Voor dit lasapparaat is een elektrische aansluiting beschikbaar. Verbind deze met de aardedraad om statische elektriciteit en elektrische schokken te voorkomen.

8 Onderhoud

1. Trek de stekker uit het stopcontact voordat u onderhoud of reparaties aan de machine uitvoert.
2. Zorg ervoor dat de aardedraad van de ingang is aangesloten op een aardeklem.
3. Controleer dat de interne gas-elektriciteit aansluiting in goede staat is (vooral de connectors) en draai de aansluiting vast als deze los is. Als er oxidatie is, maak ze dan schoon met schuurpapier en sluit deze opnieuw aan.
4. Houd handen, haar, losse kleding en gereedschap uit de buurt van elektrische onderdelen zoals ventilatoren, kabels, wanneer de machine aan staat.
5. Verwijder stof regelmatig met schone, droge perslucht. Als uw werkomgeving vervuild is en rook bevat, moet u de machine elke dag reinigen.
6. De druk van de perslucht die voor de reiniging wordt gebruikt moet zo laag mogelijk zijn, om beschadiging van kleine onderdelen van de machine te voorkomen.
7. Vermijd water en regen, maar als de machine nat is geweest, droog deze dan tijdig af en controleer de isolatie met een multimeter (ook de isolatie van de aansluiting en tussen de behuizing en de aansluiting). Pas als er geen afwijkingen zijn, kunt u verder lassen.
8. Als de machine voor lange tijd niet wordt gebruikt, doe deze dan in de originele verpakking en bewaar ze op een droge plaats.



9 Dagelijkse inspectie

Voor een optimaal gebruik van de machine, is de dagelijkse inspectie zeer belangrijk. Controleer tijdens de dagelijkse inspectie de toestand van de toorts, de draadaanvoer, de printplaten, de gasslang, enz. Verwijder stof en vervang de beschadigde onderdelen. Om de integriteit van de machine te behouden, dient u originele reserveonderdelen te gebruiken. Let op: In geval van storingen zijn alleen gekwalificeerde technici bevoegd om dit apparaat te repareren en de werking ervan te testen.

9.1 Stroomvoeding

Onderdeel	Controle	Opmerkingen
Bedieningspaneel	Werking, vervanging en installatie van de schakelaar.	
	Schakel de machine in en controleer dat het indicatielampje aan is.	
Ventilator	Controleer of de ventilator werkt en doet normaal geluid maakt.	Als de ventilator niet werkt of abnormaal geruis maakt, voer dan een interne controle uit.
Stroomvoeding	Schakel de machine in en controleer op abnormale trillingen, verhitting van de behuizing, verandering in de kleuren of gezoem.	
Andere onderdelen	Controleer of de gasaansluiting correct is, of de behuizing en andere afdichtingen goed zijn aangesloten.	

9.2 Lastoorts

Onderdeel	Controle	Opmerkingen
Mondstuk	Controleer of het mondstuk goed bevestigd is en of de tip niet vervormd is.	Gaslekage mogelijk als het mondstuk niet goed is bevestigd.
	Controleer of er spatten op het mondstuk kleven.	Spatten kunnen de toorts beschadigen. Gebruik een anti-spat systeem.
Contacttip	Controleer of de contacttip goed bevestigd is.	Een losse contacttip kan een onstabiele vlamboog veroorzaken.
	Controleer of de contacttip volledig is.	Als de contacttip niet volledig is, kan dit een onstabiele vlamboog en een automatische boogonderbreking veroorzaken.
Draadaanvoerbuis	Zorg ervoor dat de lasdraad en de draadaanvoerbuis compatibel zijn.	Als de draad- en draadaanvoerbuisdiameter niet met elkaar overeenstemmen, kan dit een onstabiele vlamboog tot gevolg hebben. Vervang de draad of de buis indien nodig.
	Zorg ervoor dat de draadaanvoerbuis niet gebogen of uitgerekt is.	Een gebogen of uitgerekt lasdraad kan een onstabiele draadaanvoer of vlamboog tot gevolg hebben. Vervang hem indien nodig.
	Controleer de draadaanvoerbuis op stof of spatten, die de buis kunnen verstoppen.	Verwijder indien nodig stof of spatten.
	Controleer of de draadaanvoerbuis en de O-ring afdichting volledig zijn.	Een onvolledige draadaanvoerbuis of afdichting kan overmatig spatten veroorzaken. Vervang indien nodig de draadaanvoerbuis of de afdichting.

Diffusor	Zorg ervoor dat de geïnstalleerde diffusor conform en niet verstopt is.	Een defecte lasnaad of beschadigde toorts kan te wijten zijn aan het niet installeren van een diffusor of een diffusor die niet aan de eisen voldoet.
----------	---	---

9.3 Draadaanvoer

Onderdeel	Controle	Opmerkingen
Handgreep voor drukregeling	Controleer of de handgreep voor drukregeling is bevestigd en op de juiste positie ingesteld.	Een niet goed bevestigde handgreep kan leiden tot onstabiel lassen.
Draadaanvoerbuis	Controleer of er stof of spatten in de buis zijn of aan de zijkant van de draadaanvoerrol.	Verwijder stof en spatten.
	Controleer of de draad- en draadaanvoerbuisdiameter compatibel zijn.	Als de draad- en buisdiameter niet met elkaar overeenstemmen, kan dit een onstabiele vlamboog als gevolg hebben.
	Controleer of de draadaanvoerstang en -gleuf concentrisch zijn.	Een onstabiele vlamboog is mogelijk.
Draadaanvoerrol	Controleer of de draaddiameter en draadaanvoerrol compatibel zijn.	Als de draaddiameter en de aanvoerrol niet met elkaar overeenstemmen, kan dit leiden tot overmatige spatten en een onstabiele vlamboog.
	Controleer de gleuf op verstopping.	Vervang deze indien nodig.
Drukregelingswiel	Controleer of de drukregelingswiel vrij kan draaien en dat het volledig is.	Als het wiel niet volledig is of als de rotatie ervan onstabiel is, kan dit leiden tot een onstabiele draadaanvoer en vlamboog.

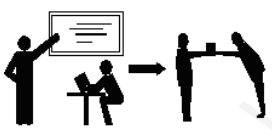

9.4 Kabels








Onderdeel	Controle	Opmerkingen
Toortskabel	Controleer de toortskabel op knikken.	Als de toortskabel verdraaid is, kan dit leiden tot een onstabiele draadaanvoer en vlamboog.
	Controleer of de aansluitstekker los is.	
Uitgangskabel	Controleer of de kabel volledig is.	Passende maatregelen moeten worden genomen om stabiel lassen te verkrijgen en mogelijke elektrische schokken te voorkomen.
	Controleer of de isolatie beschadigd is of de aansluiting los.	
Ingangskabel	Controleer of de kabel volledig is.	
	Controleer of de isolatie beschadigd is of de aansluiting los.	
Aardekabel	Controleer of de aardekabel goed vastzit en niet kortgesloten is.	Passende maatregelen moeten worden genomen om een mogelijke elektrische schok te voorkomen.
	Controleer of de apparatuur goed geaard is.	

Table des matières

1 Sécurité	19
2 Description générale	21
2.1 Diagramme à blocs.....	21
3 Paramètres techniques	22
4 Installation et structure	23
4.1 Vue éclatée pour l'installation.....	23
4.2 Étapes d'installation	24
4.3 Connexion du câble d'entrée	26
4.4 Connexion du câble de sortie.....	26
4.5 Installation du dévidoir de fil	26
4.6 Installation de la bouteille de gaz	27
5 Éléments de commande	28
6 Utilisation	31
6.1 Mode opératoire	31
6.2 Réglage du courant de soudage	31
6.3 Choix de la vitesse de soudage	31
6.4 Longueur du fil à souder	31
6.5 Réglage du débit du CO2	31
7 Précautions	32
7.1 Conditions de travail	32
7.2 Conseils de sécurité.....	32
8 Entretien	33
9 Contrôle journalier	34
9.1 Alimentation électrique	34
9.2 Torche de soudage.....	34
9.3 Alimentation du fil	35
9.4 Câbles	35
11 Pièces détachées	53
12 Déclaration de conformité CE	54

1 Sécurité

	<p>Une formation professionnelle est nécessaire pour utiliser l'appareil.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilisez les protections corporelles recommandées pour le soudage. • L'utilisateur doit être qualifié pour les travaux de soudage et de découpage. • Débranchez l'appareil avant tout travail d'entretien et de réparation.
	<p>Choc électrique pouvant causer de graves blessures et même la mort.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Installez une prise de terre. • Ne touchez jamais les parties sous tension à mains nues ou avec des gants/vêtements mouillés. • Assurez-vous que vous êtes isolé du sol et de la pièce à travailler. • Assurez-vous que votre position de travail est sûre.

	<p>Fumée et gaz nocifs</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gardez la tête loin de la fumée et des gaz pour éviter leur inhalation lors du soudage. • Ventilez bien l'environnement de travail avec un système d'extraction ou d'aération pendant le soudage.
	<p>Les rayons de l'arc peuvent endommager les yeux et la peau.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Portez un masque de soudage et des vêtements de protection, ainsi que des gants. • Utilisez des masques ou un écran pour protéger d'éventuels spectateurs.
	<p>Une erreur d'utilisation peut provoquer un incendie ou une explosion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Veillez donc à ce qu'il n'y ait aucun matériau inflammable à proximité. • Gardez un extincteur à disposition, et une personne capable de l'utiliser. • N'effectuez aucun soudage sur un container fermé. • N'utilisez pas cet appareil pour dégeler des tuyaux.
	<p>Les pièces chaudes peuvent provoquer de graves brûlures.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne touchez pas les pièces chaudes à mains nues. • Un système de refroidissement est nécessaire lors de travaux de soudage continus.
	<p>Le bruit peut endommager l'ouïe.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Portez des protections d'oreilles adaptées. • Avertissez les éventuels spectateurs du danger que le bruit représente.
	<p>Les champs électromagnétiques sont dangereux pour les porteurs de stimulateurs cardiaques.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les porteurs de pacemakers doivent être tenus à l'écart des opérations de soudage avant avis médical.
	<p>Les pièces mobiles peuvent provoquer des dommages corporels.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gardez vos distances vis à vis des pièces mobiles comme des pales de ventilateur. • Les portes, panneaux, couvercles et toutes autres protections doivent être fermées pendant le travail de soudage.
	<p>Adressez-vous à des professionnels en cas de problèmes avec l'appareil.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Consultez la partie concernée de ce manuel en cas de difficultés lors de l'installation ou utilisation. • Si la consultation de ce manuel ne vous permet pas de résoudre un problème, contactez le service technique de votre revendeur.

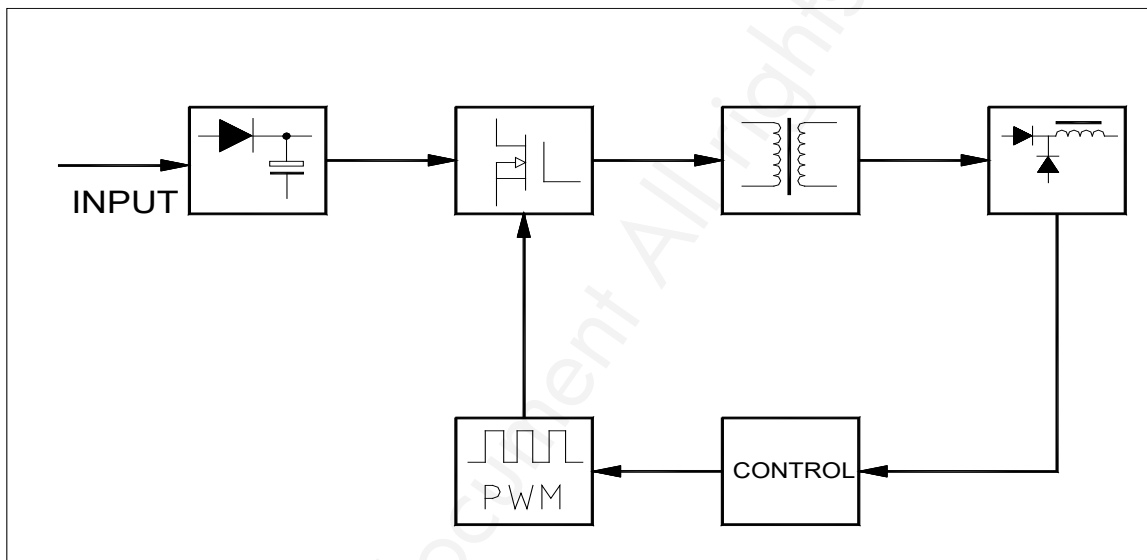
2 Description générale

Cette machine se compose d'une alimentation au poste à souder MIG à onduleur avec des caractéristiques externes de sortie de tension constante fabriquée avec la technologie avancée d'onduleur IGBT conçue par notre société.

Grâce à un composant IGBT de haute puissance, l'onduleur convertit la tension continue, qui est redressée à partir d'une tension alternative d'entrée de 50 Hz/60Hz, en une tension alternative haute fréquence de 20 kHz. Par conséquent, la tension est transformée et redressée. Les caractéristiques de cette machine sont les suivantes :

- Onduleur IGBT haute technologie, contrôle du courant, haute qualité, performances stables.
- Circuit de rétroaction fermé, tension de sortie constante, grande capacité d'équilibrer la tension jusqu'à $\pm 10\%$.
- Contrôle du réacteur à électrons, soudage stable, peu d'éclaboussures, bain de fusion profond, excellente forme du cordon de soudure.
- Convient pour le soudage de plaques minces de plus de 0,8 mm.
- Alimentation lente du fil pendant l'amorçage de l'arc, retrait de la boule de fusion après le soudage, amorçage fiable de l'arc.
- Petit volume, poids léger, fonctionnement simple, économique et pratique.

2.1 Diagramme à blocs



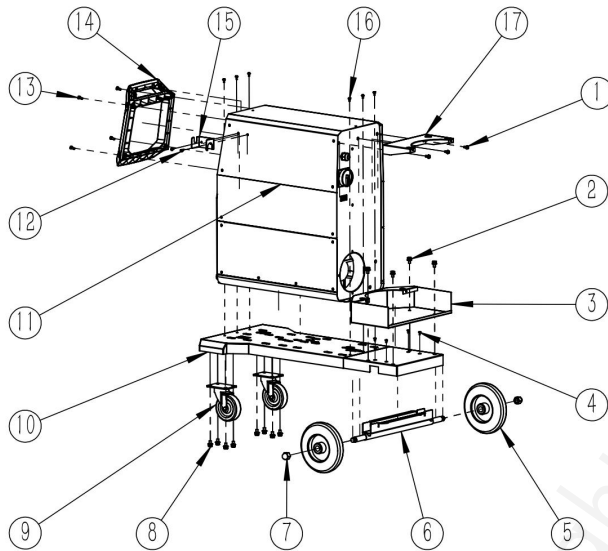
3 Paramètres techniques

Modèle	MIG225I			MIG305I		
Alimentation électrique	230 V			400 V		
Puissance d'entrée nominale	11,8 kW	8,9 kW	10 kW	12,1 kW	9,2 kW	10,4 kW
Courant d'entrée nominal	43 A	32 A	43 A	17 A	13 A	15 A
Plage de courant de sortie	30-220 A	10-220 A	10-200 A	5-30-300 A	10-300 A	10-250 A
Fonction	MIG	TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Cycle de travail 40 °C 10 min	60% 220 A	60% 220 A	60% 200 A	60% 300 A	60% 300 A	60% 250 A
	100% 170 A	100% 170 A	100% 155 A	100% 232 A	100% 232 A	100% 194 A
Tension à vide	52 V			57 V		
Rendement	80%			80%		
Facteur de puissance	0,73			0,9		
IP	21S			21S		
Classe d'isolation	H			H		
Refroidissement	Ventilateur + Air			Ventilateur + Air		
Diamètre du fil	0,8 - 1,0 - 1,2 mm		2,5 - 3.2 - 4,0 - 5,0 mm	0,8 - 1,0 - 1,2 mm		2,5 - 3.2 - 4,0 - 5,0 mm
Dimensions	950 x 560 x 860 mm			950 x 560 x 860 mm		
Poids	62 kg			62 kg		

Modèle	MIG255I			MIG355I		
Alimentation électrique	380 V ± 10%			380 V ± 10%		
Puissance d'entrée nominale	9,2 kW	7 kW	9,3 kW	15,3 kW	11,7 kW	13 kW
Courant d'entrée nominal	14 A	11 A	14 A	23 A	18 A	20 A
Plage de courant de sortie	50-250 A	10-250 A	10-230 A	50-350 A	10-350 A	10-200 A
Fonction	MIG	TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Cycle de travail 40 °C 10 min	/	/	/	/	/	/
	60% 250 A	60% 250 A	60% 230 A	60% 350 A	60% 350 A	60% 300 A
	100% 194 A	100% 194 A	100% 178 A	100% 271 A	100% 271 A	100% 232 A
Tension à vide	55 V			64 V		
Rendement	80%			80%		
Facteur de puissance	0,73			0,9		
IP	21S			21S		
Classe d'isolation	H			H		
Refroidissement	Ventilateur + Air			Ventilateur + Air		
Diamètre du fil	0,8 - 1,0 - 1,2 mm		2,5 - 3.2 - 4,0 - 5,0 mm	0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm		2,5 - 3.2 - 4,0 - 5,0 mm
Dimensions	950 x 560 x 860 mm			950 x 560 x 860 mm		
Poids	62 kg			62 kg		

4 Installation et structure

4.1 Vue éclatée pour l'installation



No.	Assemble Parts	Qty/pcs
①	Bolt 6x12	3
②	Bolt 8x16	4
③	Gas cylinder support	1
④	Cross recessed countersunk head screw 5x12	4
⑤	8" wheel 8	2
⑥	Frame shaft	8
⑦	Acorn hexagon nuts M14	2
⑧	Bolt8x16	8
⑨	Universal wheel	2
⑩	Chassis backplane	1
⑪	Welding machine (packing individually)	1
⑫	Bolt 5x12	2
⑬	Bolt 5x16	4
⑭	Front plastic frame	1
⑮	Torch support	1
⑯	Bolt 5x12	6
⑰	Gas cylinder frame	1
⑱	Screw driver 1PC; Spanner 21MM 1PC; Spanner13MM 1PC; Spanner 8MM1PC	4

4.2 Étapes d'installation

Outils (18): Tournevis, clé 21 mm, clé 13 mm, clé 8 mm.

Étape 1:

Montez les roues universelles (9) sur le fond arrière du châssis (10) avec 8 boulons 8x16 (8).



Étape 2:

1. Montez les roues de 8" (5) sur l'axe du châssis (6) avec 6 écrous M14 (7).
2. Montez la partie semi-finie en 1) sur le fond arrière du châssis (10) avec 4 vis à tête fraisée avec fente cruciforme 5x12 (4).

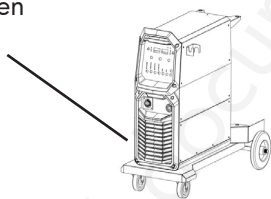


Étape 3:

Montez le corps de la machine (11) sur la partie semi-finie de l'étape 2 avec 6 boulons 5x12 (16).

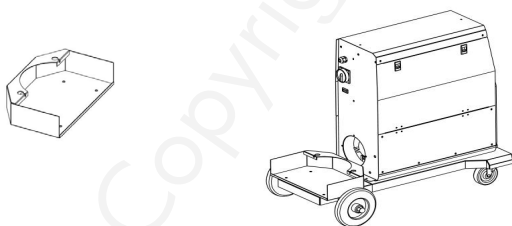
Remarque : Avant d'effectuer l'étape 3, démontez le panneau avant inférieur en plastique pour faciliter l'assemblage.

Panneau avant inférieur en plastique



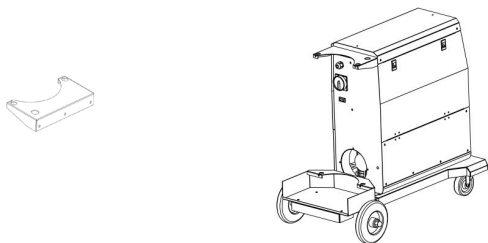
Étape 4:

Montez le support de la bouteille de gaz (3) sur le corps de la machine (11) avec 4 boulons 8x16 (2).



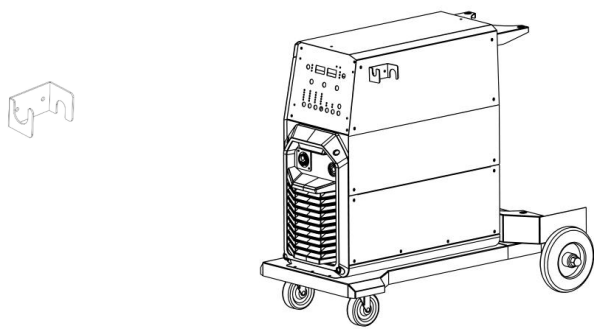
Étape 5:

Montez le support supérieur de la bouteille de gaz (17) sur le corps de la machine (11) avec 3 boulons 6x12 (1).



Étape 6:

Montez le support de la torche (15) sur le corps de la machine (11) avec 2 boulons 5x12 (12).



Étape 7:

Montez le cadre avant en plastique (14) sur le corps de la machine (11)



Le poste à souder MIG est assemblé !

4.3 Connexion du câble d'entrée

Le poste à souder est équipé d'un boîtier de connexion permettant de raccorder le câble électrique à l'alimentation 230 V ou triphasée 380 V.

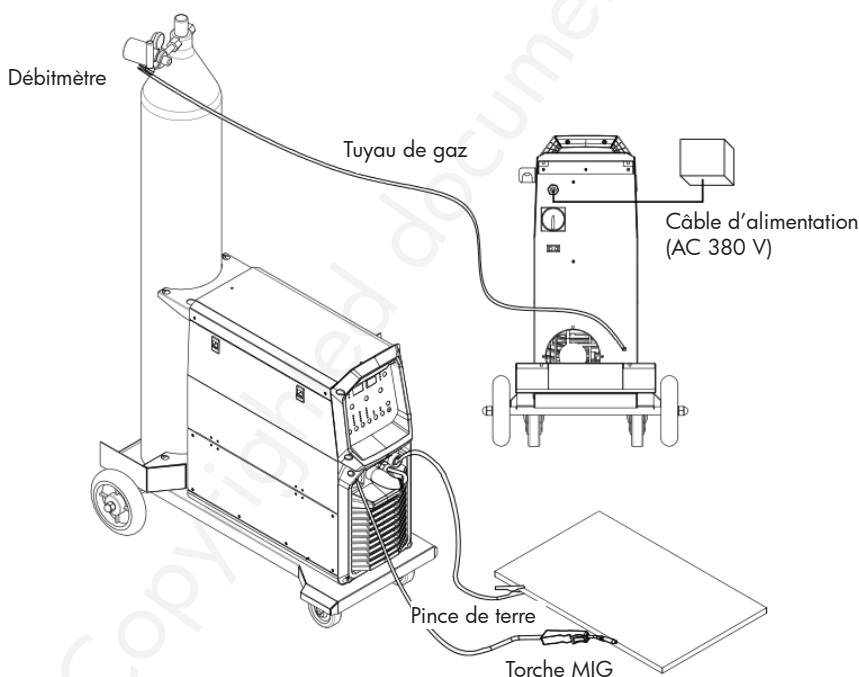
4.4 Connexion du câble de sortie

Connectez la bouteille de gaz (équipée du débitmètre de CO₂) et l'entrée du gaz avec le tuyau de gaz.

1. Connectez la borne de la pince de terre avec la sortie négative, et branchez l'autre sur la pièce à souder.
2. Connectez la torche MIG à la borne de sortie du dévidoir, insérez manuellement le fil de soudage dans la torche MIG.
3. Connectez le câble d'entrée du dévidoir à la borne positive de la source d'alimentation. Le câble de commande du dévidoir doit être connecté au connecteur de commande de l'alimentation.

4.5 Installation du dévidoir de fil

1. Installez la bobine de fil sur le support du dévidoir de fil, le trou de la bobine de fil doit être aligné avec la goupille fixe sur le support.
2. Choisissez une rainure d'alimentation du fil en fonction du diamètre du fil. Remarque : pour le soudage à l'aluminium, choisissez une rainure en forme de U, pour les autres fils de soudage, choisissez une rainure en forme de V.
3. Desserrez l'écrou du galet presseur de fil, faites passer le fil de soudage de la bobine dans le tube de guidage d'entrée, dans la rainure du galet et dans le tube de guidage de sortie. Remarque : ajustez le rouleau de pression du fil et frappez le fil pour vous assurer qu'il ne glisse pas. Évitez la déformation du fil due à une pression trop importante.
4. Libérez le fil en tournant le dévidoir dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Afin d'éviter que le fil ne se détache, le nouveau dévidoir de fil fixera le haut du fil sur le bord du dévidoir. Coupez cette partie supérieure du fil.
5. Choisissez la position de la rainure d'alimentation du fil en fonction du diamètre du fil.
6. Appuyez sur le bouton «contrôle du fil» pour faire sortir le fil.



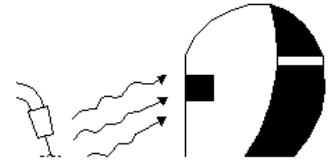
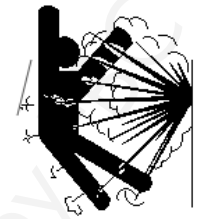
4.6 Installation de la bouteille de gaz

Connexion du gaz protecteur

Connectez le tuyau de CO₂ venant du dévidoir à la buse en cuivre de la bouteille de gaz. Le système d'alimentation en gaz comprend la bouteille de gaz, le régulateur d'air et le tuyau de gaz. Le câble doit être inséré dans la prise à l'arrière de la machine. Utilisez le collier de serrage pour le fixer, afin d'éviter les fuites ou l'entrée d'air, de sorte que le point de soudage soit protégé.

Attention :

1. Évitez les rayons du soleil sur la bouteille de gaz pour éliminer les risques d'explosion en raison de l'augmentation de la pression du gaz due à la chaleur.
2. Le connecteur fixe évite les fuites du gaz de protection qui peuvent affecter les performances de soudage à l'arc.
3. Il est formellement interdit de frapper la bouteille de gaz ou de la poser à l'horizontale.
4. Assurez-vous que personne ne se trouve contre le détendeur, avant de libérer le gaz ou de fermer la sortie de gaz.
5. Le débitmètre de gaz doit être installé verticalement pour garantir une mesure précise.
6. Avant l'installation du régulateur de gaz, libérez et fermez le gaz à plusieurs reprises, afin d'éliminer la poussière éventuelle sur le tamis pour faciliter la sortie du gaz.



Le choix du matériau de soudage, du procédé et du gaz sont indiqués ci-dessous :

Matériau	Procédé	Gaz
Acier au carbone	Tension constante	100% CO ₂
Acier au carbone	Mode pulsé	80/20 gaz mélangé
Acier inoxydable	Mode pulsé	98/2 gaz mélangé
Aluminium silicium	Mode pulsé	100% argon pur
Aluminium magnésium	Mode pulsé	100% argon pur
Alliage d'aluminium	Mode pulsé à froid	100% argon pur

Remarque : l'arc du soudage MIG étant beaucoup plus puissant que celui du soudage MMA, portez un casque de soudage et des vêtements de protection.

5 Éléments de commande



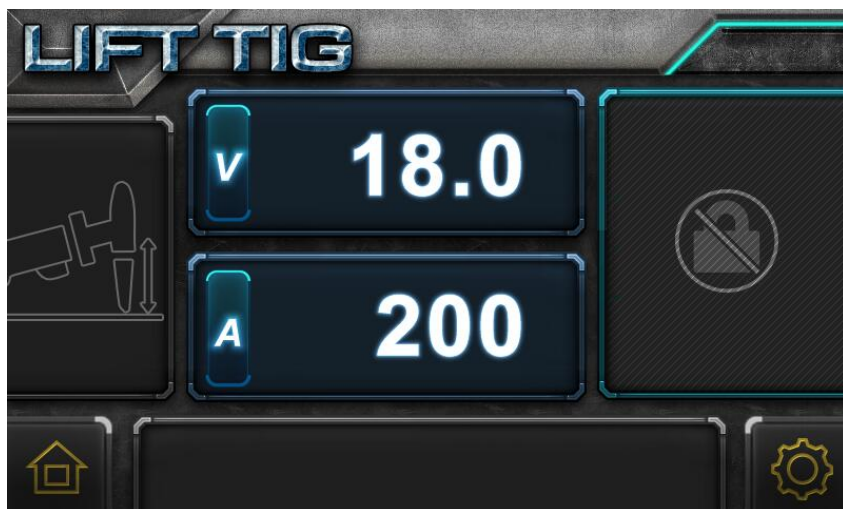
Interface de sélection du mode
Tournez le bouton pour sélectionner le mode, puis appuyez sur le bouton pour confirmer



- Mode MIG
- Réglage de l'inductance
- Diamètre du fil
- 2T/4T
- Temps de Post-flow
- Alimentation lente du fil
- Courant de soudage
- Tension de soudage



- Mode MMA
- Réglage du courant de soudage
- Hot start
- ARC force
- VRD



- Mode LIFT TIG
- Réglage du courant de soudage



Alerte : Surchauffe !

6 Utilisation

6.1 Mode opératoire

1. Mettez la machine sous tension. Ouvrez le robinet de la bouteille de gaz et réglez le débit du gaz.
2. Sélectionnez le diamètre de la pointe de contact de la torche MIG en fonction du diamètre du fil, puis sélectionnez le paramètre de soudage correspondant en appuyant sur le bouton d'entrée de l'interface de sélection du mode sur le panneau de commande. Tournez le bouton de réglage du mode et de la tension pour sélectionner le mode de soudage en même temps.
3. Réglez la tension et le courant en fonction de l'épaisseur de la pièce et du procédé.
4. Vous pouvez modifier l'arc en appuyant sur le bouton de fonction pour activer le réglage de l'inductance.
5. Commencez à souder en appuyant sur l'interrupteur de la torche MIG.

6.2 Réglage du courant de soudage

Le choix du courant de soudage, de la tension et de l'arc influence la stabilité, la qualité de la soudure et la productivité pendant le processus de soudage. Afin de conserver une bonne qualité de soudure, le courant de soudage doit correspondre à la tension et à l'arc.

Sélectionnez le diamètre du fil en fonction du transfert globulaire et des exigences de production.

En vous référant à la liste ci-dessous, choisissez le courant de soudage, l'arc et la tension les plus courants.

Plage de courant et de tension de soudage pour le soudage au CO₂ :

Ø du fil en mm	Transition en court-circuit		Transistor granulaire	
	Courant (A)	Tension (V)	Courant (A)	Tension (V)
0,6	40~70	17~19	160~400	25~38
0,8	60~100	18~19	200~500	26~40
1,0	80~120	18~21	200~600	27~40
1,2	100~150	19~23	300~700	28~42
1,6	140~200	20~24	500~800	32~44

6.3 Choix de la vitesse de soudage

La qualité et la productivité du soudage doivent être prises en considération pour le choix de la vitesse de soudage. Si la vitesse de soudage augmente, cela affaiblit l'efficacité de la protection et accélère le processus de refroidissement. Par conséquent, elle n'est pas optimale pour le soudage. Si la vitesse est trop lente, la pièce à souder sera facilement endommagée et le soudage n'est pas idéal. Dans la pratique, la vitesse de soudage ne doit pas dépasser 30 m/heure.

6.4 Longueur du fil à souder

Lorsque vous commencez à souder, la longueur du fil d'apport ne peut être ni trop longue ni trop courte. Idéalement, prenez la diamètre du fil multiplié par 10-15.

6.5 Réglage du débit du CO₂

L'efficacité de la production est la préoccupation principale. En outre, le soudage à l'angle intérieur a une meilleure efficacité de protection que le soudage à l'angle extérieur. Pour le paramètre principal, référez-vous au tableau suivant :

Choix du débit de CO₂

Mode de soudage	Soudage CO ₂ fil fin	Soudage CO ₂ fil épais	Soudage CO ₂ fil épais et courant élevé
CO ₂ (l/min)	5~15	15~25	25~50

7 Précautions

7.1 Conditions de travail

- Les travaux de soudage doivent s'effectuer dans un environnement sec, avec un taux d'humidité inférieur à 90%.
- Travaillez sous une température entre -10°C et 40°C.
- Évitez de souder à l'extérieur, sauf si vous êtes à l'abri du soleil et de la pluie.
- Évitez de souder dans un endroit poussiéreux ou dans un environnement avec des gaz chimiques corrosifs.
- Travaillez dans un environnement à l'abri du vent.

7.2 Conseils de sécurité

Ce poste à souder est équipé d'un circuit de protection contre les surintensité et les surchauffes. Si le courant de sortie est trop élevé ou si une surchauffe se produit à l'intérieur du poste à souder, celui-ci s'arrête automatiquement. Cependant, une utilisation inappropriée peut toujours endommager la machine. Attention aux points suivants :

Ventilation

Assurez-vous que les ventilateurs fonctionnent et que les grilles ne sont pas couvertes. La distance minimale entre l'appareil et un autre objet doit être de 30 cm. Une bonne ventilation est primordiale pour le bon fonctionnement et la durée de vie de votre poste à souder.

La surintensité est interdite

N'oubliez pas de respecter le courant de charge maximum à tout moment. Assurez-vous que le courant de soudage ne dépasse pas le courant de charge maximum.

Si le soudage est effectué sous un courant supérieur au courant maximum, la protection contre la surintensité se déclenche. La tension de sortie du poste à souder ne sera pas stable et une interruption de l'arc se produira. Dans ce cas, réduisez le courant.

La surcharge est interdite

Un courant trop élevé peut évidemment réduire la durée de vie de l'équipement, voire endommager la machine.

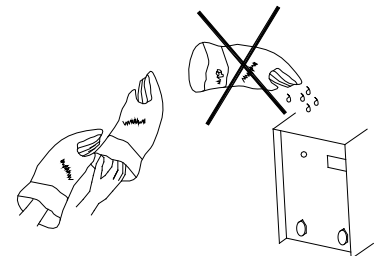
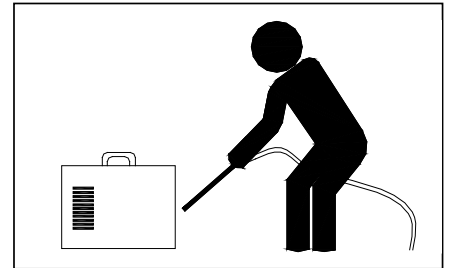
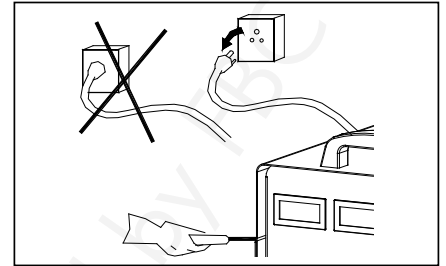
Un arrêt soudain peut se produire pendant les opérations de soudage lorsque ce poste à souder est en état de surcharge. Dans ce cas, il est inutile de redémarrer le poste à souder. Faites fonctionner le ventilateur intégré pour abaisser la température à l'intérieur de la machine.

Évitez les chocs électriques

Une borne électrique est disponible pour cet équipement de soudage. Connectez-la avec le câble de terre pour éviter les chocs statiques et électriques.

8 Entretien

1. Débranchez la fiche d'entrée ou l'alimentation avant d'entretenir ou de réparer la machine.
2. Assurez-vous que le fil de terre de l'entrée est bien connecté à une borne de terre.
3. Vérifiez que la connexion gaz-électricité interne est en bon état (en particulier les connecteurs) et resserrez la connexion si elle est desserrée. S'il y a de l'oxydation, nettoyez avec du papier de verre et branchez à nouveau.
4. Gardez les mains, les cheveux, les vêtements larges et les outils éloignés des parties électriques comme les ventilateurs, les câbles, lorsque la machine est allumée.
5. Enlevez régulièrement la poussière avec de l'air comprimé propre et sec. Si votre environnement de travail est pollué et contient de la fumée, vous devez nettoyer la machine tous les jours.
6. La pression de l'air comprimé utilisé pour le nettoyage doit être aussi basse que possible, pour éviter d'endommager les petites pièces de la machine.
7. Évitez l'eau et la pluie, mais si la machine a été mouillée, séchez-la à temps et vérifiez l'isolation avec un multimètre (y compris l'isolation de la connexion et entre le boîtier et la connexion). Ce n'est que lorsqu'aucun phénomène anormal ne se produit que vous pouvez continuer la soudure.
8. Si la machine reste inutilisée pendant une longue période, placez-la dans son emballage d'origine et rangez-la dans un endroit sec.



9 Contrôle journalier

Afin d'utiliser au mieux la machine, le contrôle journalier est très important. Lors du contrôle journalier, vérifiez l'état de la torche, le chariot d'alimentation du fil, les circuits imprimés, le tuyau de gaz, etc. Éliminez la poussière et remplacez les pièces endommagées. Pour maintenir l'intégrité de la machine, utilisez des pièces détachées originales.

Attention : En cas de panne, seuls des techniciens qualifiés sont autorisés à réparer cet équipement et à tester son fonctionnement.

9.1 Alimentation électrique

Pièce	Contrôle	Remarques
Panneau de commande	Fonctionnement, remplacement et installation de l'interrupteur.	
	Mettez la machine sous tension et vérifiez si le voyant est allumé.	
Ventilateur	Vérifiez si le ventilateur fonctionne et s'il fait un bruit normal.	Si le ventilateur ne fonctionne pas ou qu'il fait un bruit anormal, effectuez un contrôle interne.
Alimentation électrique	Mettez la machine sous tension et vérifiez si des vibrations anormales, un échauffement du boîtier, une variation des couleurs du boîtier ou un bourdonnement se produisent.	
Autres pièces	Vérifiez si la connexion du gaz est correcte, si le boîtier est les autres joints sont bien connectés.	

9.2 Torche de soudage

Pièce	Contrôle	Remarques
Buse	Vérifiez si la buse est bien fixée et si la pointe n'est pas déformée.	Fuite de gaz possible si la buse est mal fixée.
	Vérifiez si des éclaboussures collent sur la buse.	Des éclaboussures peuvent endommager la torche. Utilisez un dispositif anti-éclaboussures.
Pointe de contact	Vérifiez si la pointe de contact est bien fixée.	Une pointe de contact mal fixée peut provoquer un arc instable.
	Vérifiez si la pointe de contact est complète.	Si la pointe de contact n'est pas complète, cela peut provoquer un arc instable et une interruption automatique de l'arc.
Tube d'alimentation du fil	Assurez-vous que le fil et le tube d'alimentation du fil sont compatibles.	Si le diamètre du fil et celui du tube d'alimentation ne correspondent pas, cela peut provoquer un arc instable. Remplacez le fil ou le tube si nécessaire.
	Assurez-vous que le tube d'alimentation du fil n'est pas plié ou allongé.	Un tube d'alimentation du fil plié ou allongé peut provoquer une alimentation du fil ou un arc instables. Remplacez-le si nécessaire.
	Vérifiez si de la poussière ou des éclaboussures ne se sont pas accumulées dans le tube d'alimentation du fil, ce qui le pourrait le boucher.	Le cas échéant, éliminez la poussière ou les éclaboussures.
	Vérifiez si le tube d'alimentation du fil et la bague d'étanchéité en O sont complets.	Un tube d'alimentation ou une bague d'étanchéité incomplets peuvent être à l'origine de projections excessives. Remplacez le tube d'alimentation du fil ou la bague d'étanchéité si nécessaire.

Diffuseur	Assurez-vous que le diffuseur installé est conforme et qu'il n'est pas bouché.	Une soudure défectueuse ou même une torche détériorée peut être due à la non-installation d'un diffuseur ou à un diffuseur non conforme.
-----------	--	--

9.3 Alimentation du fil

Pièce	Contrôle	Remarques
Poignée de réglage de la pression	Vérifiez si la poignée de réglage de la pression est fixée et réglée sur la bonne position.	Une poignée de réglage de la pression mal fixée peut entraîner un soudage instable.
Tube d'alimentation du fil	Vérifiez s'il y a de la poussière ou des éclaboussures dans le tube ou sur le côté du galet d'alimentation du fil.	Éliminez la poussière et les éclaboussures.
	Vérifiez si le diamètre du fil et celui du tube d'alimentation sont compatibles.	Si le diamètre du fil et celui du tube d'alimentation ne correspondent pas, cela peut provoquer un arc instable.
	Vérifiez si la tige et la rainure de l'alimentation du fil sont concentriques.	Un arc instable est possible.
Galet d'alimentation du fil	Vérifiez si le diamètre du fil et le galet d'alimentation sont compatibles.	Si le diamètre du fil et le galet d'alimentation ne sont pas compatibles, cela peut entraîner des éclaboussures excessives et un arc instable.
	Vérifiez si la rainure du fil est bouchée.	Remplacez-la si nécessaire.
Roue de réglage de la pression	Vérifiez si la roue de réglage de la pression peut tourner librement et qu'elle est complète.	Si la roue est incomplète ou si sa rotation est instable, cela peut entraîner une alimentation du fil et un arc instables.

9.4 Câbles

Pièce	Contrôle	Remarques
Câble de la torche	Vérifiez si le câble de la torche est tordu.	Si le câble de la torche est tordu, cela peut entraîner une alimentation du fil et un arc instables.
	Vérifiez si la fiche de connexion est desserrée.	
Câble de sortie	Vérifiez si le câble est complet.	Des mesures appropriées doivent être prises pour obtenir un soudage stable et éviter un éventuel choc électrique.
	Vérifiez si l'isolation est endommagée ou si la connexion est desserrée.	
Câble d'entrée	Vérifiez si le câbles est complet.	
	Vérifiez si l'isolation est endommagée ou si la connexion est desserrée.	
Câble de terre	Vérifiez si le câble de terre est bien fixé et non court-circuité.	Des mesures appropriées doivent être prises pour éviter un éventuel choc électrique.
	Vérifiez si l'équipement de soudage est bien mis à la terre.	

Contents

1 Safety..... 36

2 General description..... 38

2.1 Block diagram 38

3 Technical parameters 39

4 Installation and structure 40

4.1 Exploded view for installation 40

4.2 Installation steps 41

4.3 Input wire connection 43

4.4 Output wire connection 43

4.5 Welding wire reel installation 43

4.6 Gas bottle installation 44

5 Control elements..... 45

6 Operation 48

6.1 Operation..... 48

6.2 Setting the welding current..... 48

6.3 Option of the welding speed..... 48

6.4 Length of wire stretching out..... 48

6.5 Setting of the CO2 flow volume..... 48

7 Caution..... 49

7.1 Working environment..... 49

7.2 Safety tips 49

8 Maintenance 50

9 Daily checking 51

9.1 Power supply 51

9.2 Welding torch 51



9.3 Wire feeder 52









9.4 Cables..... 52

11 Spare parts 53

12 EC declaration of conformity..... 54

1 Safety

	<p>Professional training is needed before operating the machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Use labour protection welding supplies authorized by national security supervision department. • The operator must be qualified personnel with a valid “metal welding (OFC) operations” operation certificate. • Cut off power before maintenance or repair.
	<p>Electric shock may lead to serious injury or even death.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Install earth device according to the application criteria. • Never touch the live parts when skin bared or wearing wet gloves/clothes. • Make sure that you are insulated from the ground and workpiece. • Make sure that your working position is safe.

	<p>Smoke and gas may be harmful to health.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Keep your head away from smoke and gas to avoid inhalation of exhaust gas from welding. • Keep the working environment properly ventilated with exhaust or ventilation equipment when welding.
	<p>Arc radiation may damage eyes or burn skin.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wear suitable welding masks and protective clothing to protect your eyes and body. • Use suitable masks or screens to protect spectators from harm.
	<p>Improper operation may cause fire or explosion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Welding sparks may result in a fire, so please make sure there are no combustible materials nearby and pay attention to fire hazard. • Have a fire extinguisher nearby, and have a trained person to use it. • Airtight container welding is forbidden. • Do not use these machines for pipe thawing.
	<p>Hot workpiece may cause severe scalding.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Do not contact hot workpiece with bare hands. • Cooling is needed during continuous use of the welding torch.
	<p>Excessive noise does great harm to people's hearing.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wear ear covers or other hearing protectors when welding. • Give warning to onlooker that noise may be potentially hazardous to hearing.
	<p>Magnetic fields affect cardiac pacemaker.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pacemaker users should be away from the welding spot before medical consultation.
	<p>Moving parts may lead to personal injury.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Keep yourself away from moving parts such as fan. • All doors, panels, covers and other protective devices should be closed during operation.
	<p>Please seek professional help when encountering machine failure.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Consult the relevant contents of this manual if you encounter any difficulties in installation and operation. • Contact the service centre of your supplier to seek professional help if you still cannot fully understand after reading the manual or still cannot solve the problem.

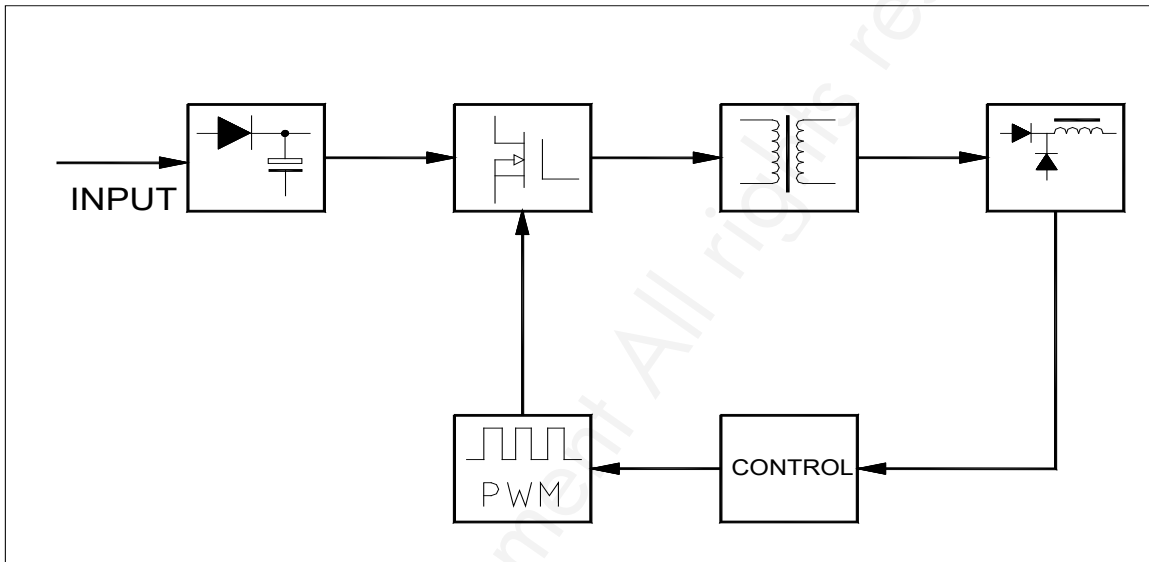
2 General description

This welding machine is composed of the inverter MIG welder power supply with invariable voltage output external characteristics manufactured with advanced IGBT inverter technology designed by our company.

With high-power component IGBT, the inverter converts the DC voltage, which is rectified from input 50 Hz/60 Hz AC voltage, to high frequency 20 KHz AC voltage. As a consequence, the voltage is transformed and rectified. The features of this machine are as follows:

- IGBT inverter technology, current control, high quality, stable performance.
- Closed feedback circuit, invariable voltage output, great ability of balance voltage up to $\pm 10\%$.
- Electron reactor control, stable welding, little splash, deep molten pool, excellent welding bead shaping.
- Fit for welding the thin plate which over 0.8 mm.
- Slow wire feeding during arc starting, remove the melting ball after welding-reliable arc starting.
- Small volume, light weight, simple operation, economical and practical.

2.1 Block diagram



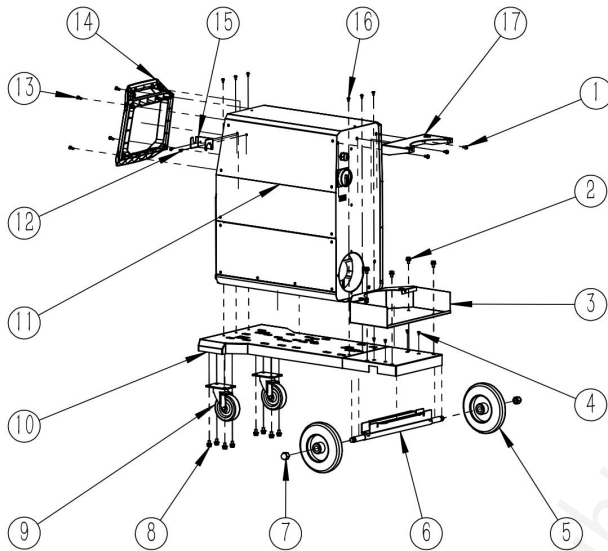
3 Technical parameters

Model	MIG225I			MIG305I		
Input power supply	230 V \pm 10%			380 V \pm 10%		
Rated input capacity	11.8 kW	8.9 kW	10 kW	12.1 kW	9.2 kW	10.4 kW
Rated input current	43 A	32 A	43 A	17 A	13 A	15 A
Output current range	30-220 A	10-220 A	10-200 A	30-300 A	10-300 A	10-250 A
Function	MIG	TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Duty cycle 40 °C 10 min	60% 220 A	60% 220 A	60% 200 A	60% 300 A	60% 300 A	60% 250 A
	100% 170 A	100% 170 A	100% 155 A	100% 232 A	100% 232 A	100% 194 A
No-load voltage	52 V			57 V		
Efficiency	80%			80%		
Power factor	0.73			0.9		
IP	21S			21S		
Insulation class	H			H		
Cooling way	Fan + Air			Fan + Air		
Wire diameter	0.8 - 1.0 - 1.2 mm		2.5 - 3.2 - 4.0 - 5.0 mm	0.8 - 1.0 - 1.2 mm		2.5 - 3.2 - 4.0 - 5.0 mm
Dimensions	950 x 560 x 860 mm			950 x 560 x 860 mm		
Weight	62 kg			62 kg		

Model	MIG255I			MIG355I		
Input power supply	380 V \pm 10%			380 V \pm 10%		
Rated input capacity	9.2 kW	7 kW	9.3 kW	15.3 kW	11.7 kW	13 kW
Rated input current	14 A	11 A	14 A	23 A	18 A	20 A
Output current range	50-250 A	10-250 A	10-230 A	50-350 A	10-350 A	10-200 A
Function	MIG	TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Duty cycle 40 °C 10 min	/	/	/	/	/	/
	60% 250 A	60% 250 A	60% 230 A	60% 350 A	60% 350 A	60% 300 A
	100% 194 A	100% 194 A	100% 178 A	100% 271 A	100% 271 A	100% 232 A
No-load voltage	55 V			64 V		
Efficiency	80%			80%		
Power factor	0.73			0.9		
IP	21S			21S		
Insulation class	H			H		
Cooling way	Fan + Air			Fan + Air		
Wire diameter	0.8 - 1.0 - 1.2 mm		2.5 - 3.2 - 4.0 - 5.0 mm	0.8 - 1.0 - 1.2 - 1.6 mm		2.5 - 3.2 - 4.0 - 5.0 mm
Dimensions	950 x 560 x 860 mm			950 x 560 x 860 mm		
Weight	62 kg			62 kg		

4 Installation and structure

4.1 Exploded view for installation



No.	Assemble Parts	Qty/pcs
①	Bolt 6x12	3
②	Bolt 8x16	4
③	Gas cylinder support	1
④	Cross recessed countersunk head screw 5x12	4
⑤	8" wheel 8	2
⑥	Frame shaft	8
⑦	Acorn hexagon nuts M14	2
⑧	Bolt8x16	8
⑨	Universal wheel	2
⑩	Chassis backplane	1
⑪	Welding machine (packing individually)	1
⑫	Bolt 5x12	2
⑬	Bolt 5x16	4
⑭	Front plastic frame	1
⑮	Torch support	1
⑯	Bolt 5x12	6
⑰	Gas cylinder frame	1
⑱	Screw driver 1PC; Spanner 21MM 1PC; Spanner13MM 1PC; Spanner 8MM1PC	4

4.2 Installation steps

Tools (18): Screwdriver, spanner 21 mm, spanner 13 mm, spanner 8 mm.

Step 1:

Assemble universal wheel (9) on chassis back plane (10) with 8 pcs bolt 8x16 (8).



Step 2:

1. Assemble 8" wheel (5) on frame shaft (6) with 2 pcs Acorn hexagon nuts M14 (7).
2. Assemble semi-finished part in 1) on chassis back plane (10) with 4 pcs cross recessed countersunk head screw 5x12 (4).

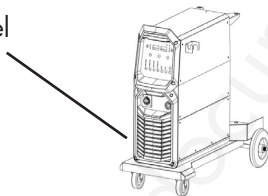


Step 3:

Assemble main machine (11) on semi-finished part from step 2 with 6 pcs bolt 5x12 (16).

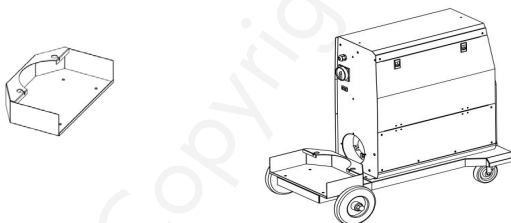
Note: Before assemble step 3, please disassemble the down front plastic panel of main machine for easier assembly.

Down front plastic panel

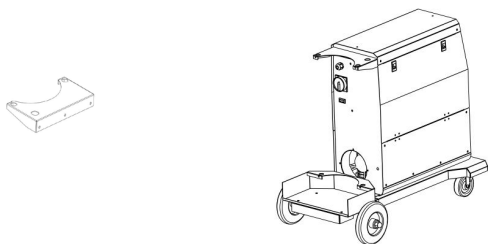


Step 4:

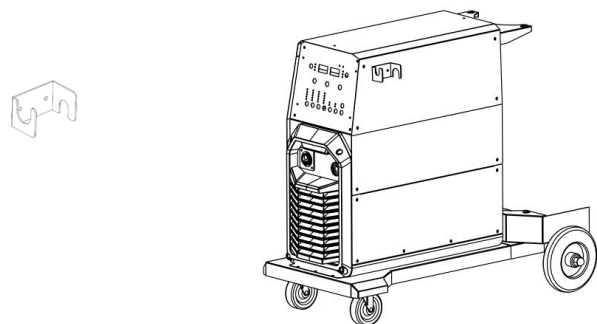
Assemble gas cylinder support (3) on main machine (11) with 4 pcs bolt 8x16 (2).



Step 5:
Assemble gas cylinder frame (17) on main machine (11) with 3 pcs bolt 6x12 (1).



Step 6:
Assemble torch support (15) on main machine (11) with 2 pcs bolt 5x12 (12).



Step 7:
Assemble front plastic frame (14) on main machine (11) with 4 pcs bolt 5x16.



The MIG machine is assembled!

4.3 Input wire connection

Each welder is equipped with connection box, connect the power line with the power source 230 V or 3-phase 380 V.

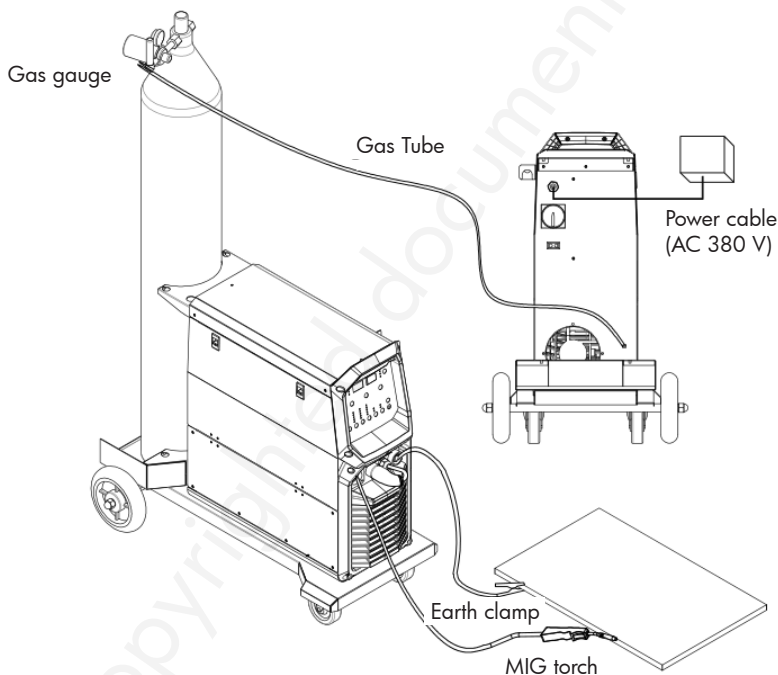
4.4 Output wire connection

Connect the gas bottle (equipped with the CO₂ flow gauge) and the gas inlet with gas tube.

1. Connect the terminal of the earth clamp with the negative output, another side is clamped on the workpiece
2. Connect the MIG torch with the output terminal on the wire feeding machine, insert the welding wire through the MIG torch manually.
3. Connect the wire feeding machine input cable with the positive terminal of power source. The control cable of wire feeding machine should be connected with the control connector of power source.

4.5 Welding wire reel installation

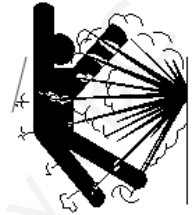
1. Install the wire reel on the holder of wire feeding machine, the hole of wire reel should align with fixed pin on the holder.
2. Choose different wire feeding groove according to the wire dimension. Note: aluminium welding chooses U-shape groove, other welding wire choose the V-shape groove.
3. Loose the nut of wire pressing roller, thread the welding wire from the spool through the input guide tube, through the roller groove and into the outlet guide tube. Note: adjust the wire pressing roller and impact the wire, to make sure the wire will not slide. Avoid the wire deformation due to the oversize pressure.
4. Release the wire by rotating the wire reel anticlockwise. In order to avoid wire loose, the new wire reel will fix the top of wire on the edge of wire reel. Please cut off this top of wire.
5. Choose different wire feeding groove position according to the wire diameter.
6. Press "wire check" button to lead out the wire.



4.6 Gas bottle installation

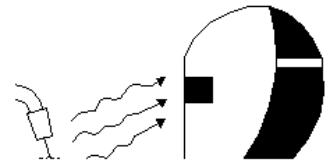
Connection of shield gas

Connect the CO2 hose, which come from the wire feeder to the copper nozzle of gas bottle. The gas supply system includes the gas bottle, the air regulator and the gas hose, the heater cable should be inserted into the socket of machine's back, and use the hose clamp to tighten it to prevent leaking or air-in, so that the welding spot is protected.



Please note:

1. Avoid the sunshine on the gas cylinder to eliminate the possible explosion of gas cylinder due to the increasing pressure of gas resulted from the heat.
2. Fixed connector avoid leakage of shielding gas affects the performance of arc welding.
3. It is extremely forbidden to knock at gas cylinder or lay the cylinder horizontally.
4. Ensure no person is up against the regulator, before the gas release or shut the gas output.
5. The gas output volume meter should be installed vertically to ensure the precisely measuring.
6. Before the installation of gas regulator, release and shut the gas for several time in order to remove the possible dust on the sieve to avail the gas output.

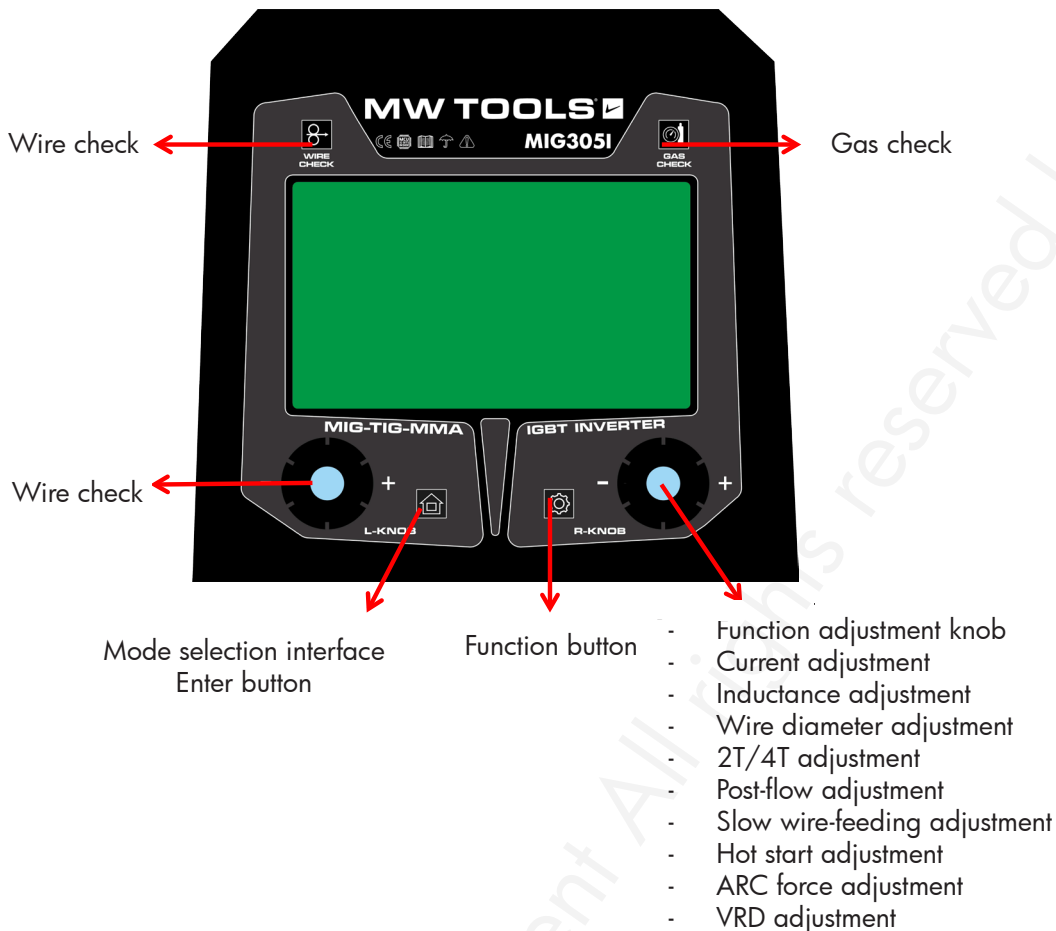


The welding material, process and gas selection are listed below:

Material	Process	Gas
Carbon steel	Constant voltage	100% CO2
Carbon steel	Pulse	80/20 mixed gas
Stainless steel	Pulse	98/2 mixed gas
Aluminium silicon	Pulse	100% pure argon
Aluminium magnesium	Pulse	100% pure argon
Aluminium alloy	Cool pulse	100% pure argon

Note: Since the arc of MIG welding is much strong than that of MMA welding, please wear welding helmet and protective clothing.

5 Control elements



Mode selection interface

Rotate the knob to select the mode, then press the knob to confirm.



- MIG mode
- Inductance adjustment
- Wire diameter
- 2T/4T
- Post-flow time
- Slow wire-feeding
- Welding current
- Welding voltage



- MMA mode
- Welding current adjustment
- Hot start
- ARC force
- VRD



- LIFT TIG mode
- Welding current adjustment



Alert: Over temperature!

6 Operation

6.1 Operation

1. Open the power switch of machine. Open the valve of the gas bottle and adjust the gas flow.
2. According to the wire diameter, select related diameter of MIG torch contact tip, then select corresponding welding parameter by pressing the "Mode selection interface enter button" on the control panel, by rotating the "Mode and voltage regulation" knob to select welding mode at the meantime.
3. According to thickness and process of workpiece, adjust the voltage and the current.
4. By pressing "Function button" to illuminate "Inductance adjustment", can change the arc.
5. Begin to weld by pressing the switch on the MIG torch.

6.2 Setting the welding current

The selection of welding current, voltage and arc will influence the stability, welding quality and the productivity during the welding process. In order to keep a good welding quality, the welding current should match the voltage and the ARC well. Select the wire diameter according to the globular transfer and the production requirement. Refer to the below list, choose the common welding current, arc and voltage.

Range of welding current and voltage in CO2 welding:

Wire Ø in mm	Short circuit transition		Granular transistor	
	Current (A)	Voltage (V)	Current (A)	Voltage (V)
0.6	40~70	17~19	160~400	25~38
0.8	60~100	18~19	200~500	26~40
1.0	80~120	18~21	200~600	27~40
1.2	100~150	19~23	300~700	28~42
1.6	140~200	20~24	500~800	32~44

6.3 Option of the welding speed

The welding quality and productivity should be taken into consideration for the option of welding speed. In case that the welding speed increases, it weakens the protection efficiency and speeds up the cooling process. As a consequence, it is not optimal for the seaming. If the speed is too slow, the work piece will be easily damaged, and the seaming is not ideal. In practical operation, the welding speed should not exceed 30 m/hour.

6.4 Length of wire stretching out

When you start welding, the length of the filler wire should not be too long or too short. Ideally, take the diameter of the wire multiplied by 10-15.

6.5 Setting of the CO2 flow volume

The protection efficiency is the primary consideration. Besides, inner-angle welding has better protection efficiency than external-angle welding. For the main parameter, refer to the following figure.

Option of CO2 flow volume

Welding mode	Thin wire CO2 welding	Thick wire CO2 welding	Thick wire, big current CO2 welding
CO2 (l/min)	5~15	15~25	25~50

7 Caution

7.1 Working environment

- Welding should be carried out in dry environment with humidity not greater than 90%.
- The temperature of the working environment should be between -10° and 40°.
- Avoid welding in the open air unless sheltered from sunlight and rain. Keep it dry at all times and do not place it on wet ground or in puddles.
- Avoid welding in dusty area or environment with corrosive chemical gas.
- Gas shielded arc welding should be operated in environment without strong wind.

7.2 Safety tips

Over-current/overheating protection circuit is installed in this welding machine. If the output current is too high or overheating generated inside this welding machine, this welding machine will stop automatically. However, inappropriate use will still lead to machine damage, so please note:

Ventilation

This welder can create powerful welding current that has strict cooling requirements that cannot be met with natural ventilation. Therefore the built-in fan is very important in enabling the machine to work stable with effective cooling. The operator should make sure that the louvers be uncovered and unblocked. The minimum distance between the machine and nearby objects should be 30 cm. Good ventilation is of critical importance to the normal performance and service life of the machine.

Over-current is forbidden

Remember to observe the maximum load current at any moment. Make sure that the welding current should not exceed the maximum load current.

If welding is carried out under a current which is higher than the maximum current, over-current protection will occur. The output voltage of the welding machine will be not stable. Arc interruption will occur. In this case, please lower the current.

Overload is forbidden

Over-load current could obviously shorten the welding equipment's life, or even damage the machine.

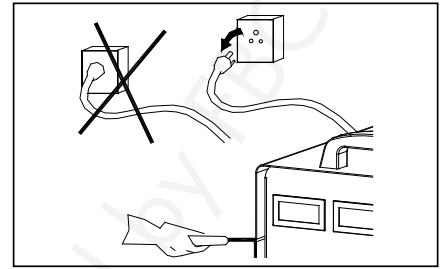
A sudden halt may occur while the welding operation is carried out while this welding machine is of over-load status. Under this circumstance, it is unnecessary to restart this welding machine. Keep the built-in fan working to bring down the temperature inside the welding machine.

Avoid electric shock

An earth terminal is available for this welding equipment. Connect it with the earth cable to avoid the static and electric shock.

8 Maintenance

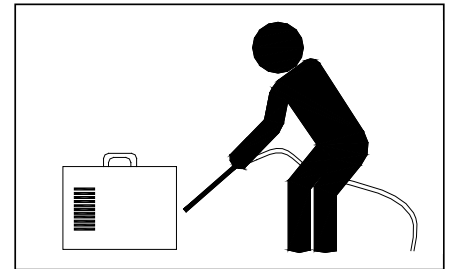
1. Disconnect input plug or power before maintenance or repair on machine.
2. Be sure input ground wire is properly connected to a ground terminal.
3. Check whether the inner gas-electricity connection is well (esp. the plugs) and tighten the loose connection. If there is oxidization, remove it with sandpaper and then re-connect.



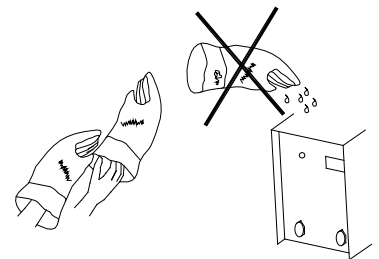
4. Keep hands, hair, loose clothing, and tools away from electrical parts such as fans, wires when the machine is switched on.



5. Clear the dust at regular intervals with clean and dry compressed air. If the working condition is with heavy smoke and air pollution, the welding machine should be cleaned daily.
6. The compressed air should be reduced to the required pressure lest the little parts in the welding machine be damaged.



7. To avoid water and rain, if there is, dry it in time, and check the insulation with multimeter (including that between the connection and that between the case and the connection). Only when there is no abnormal phenomenon should the welding continue.
8. If the machine is not used for a long time, put it into the original packing in dry condition.



9 Daily checking

To make best use of the machine, daily checking is very important. During the daily checking, please check in the order of torch, wire-feeding vehicle, all kinds of PCB, the gas hose, and so on. Remove the dust or replace some parts if necessary. To maintain the purity of the machine, please use original spare parts.

Cautions: Only the qualified technicians are authorized to undertake the repair and check task of this welding equipment in case of machine fault.

9.1 Power supply

Part	Check	Remarks
Control panel	Operation, replacement and installation of switch.	
	Switch on the power and check if the power indicator is on.	
Fan	Check if the fan is functioning and the sound generated is normal.	If the fan doesn't work or the sound is abnormal, do inner check.
Power supply	Switch on the power supply and check if abnormal vibration, heating of the case of this equipment, variation of colours of case or buzz presents.	
Other parts	Check if gas connection is available, case and other joints are in good connection.	

9.2 Welding torch

Part	Check	Remarks
Nozzle	Check if the nozzle is fixed firmly and distortion of the tip exists.	Possible gas leakage occurs due to the unfixed nozzle.
	Check if there is spatter sticking on the nozzle.	Spatter possibly leads to the damage of torch. Use anti-spatter to eliminate the spatter.
Contact tip	Check if the contact tip is fixed firmly.	Unfixed contract tip possibly leads to unstable arc.
	Check if the contact tip is physically complete.	The physically incomplete contact tip possibly leads to unstable arc and arc automatically terminating.
Wire feeding hose	Make sure that there is the agreement of wire and wire feed tube.	Disagreement of the diameters of wire and wire feed tube possibly leads to the unstable arc. Replace it/them if necessary.
	Make sure that there is no bending or elongation of wire feed tube.	Bending and elongation of wire feed tube possibly leads to the unstable wire feed and arc. Replace it if necessary.
	Make sure that there is no dust or spatter accumulated inside the wire feed tube, which makes the wire feed tub blocked.	If there is dust or spatter, remove it.
	Check if the wire feed tube and O-shaped seal ring are physically complete.	The physically incomplete wire feed tube or O-shaped seal ring possibly leads to the excessive spatter. Replace the wire feed tube or O-shaped seal ring if necessary.
Diffuser	Make sure that the diffuser of required specification is installed and is unblocked.	Defection weld or even the damage of torch occurs due to the non-installation of diffuser or the unqualified diffuser.

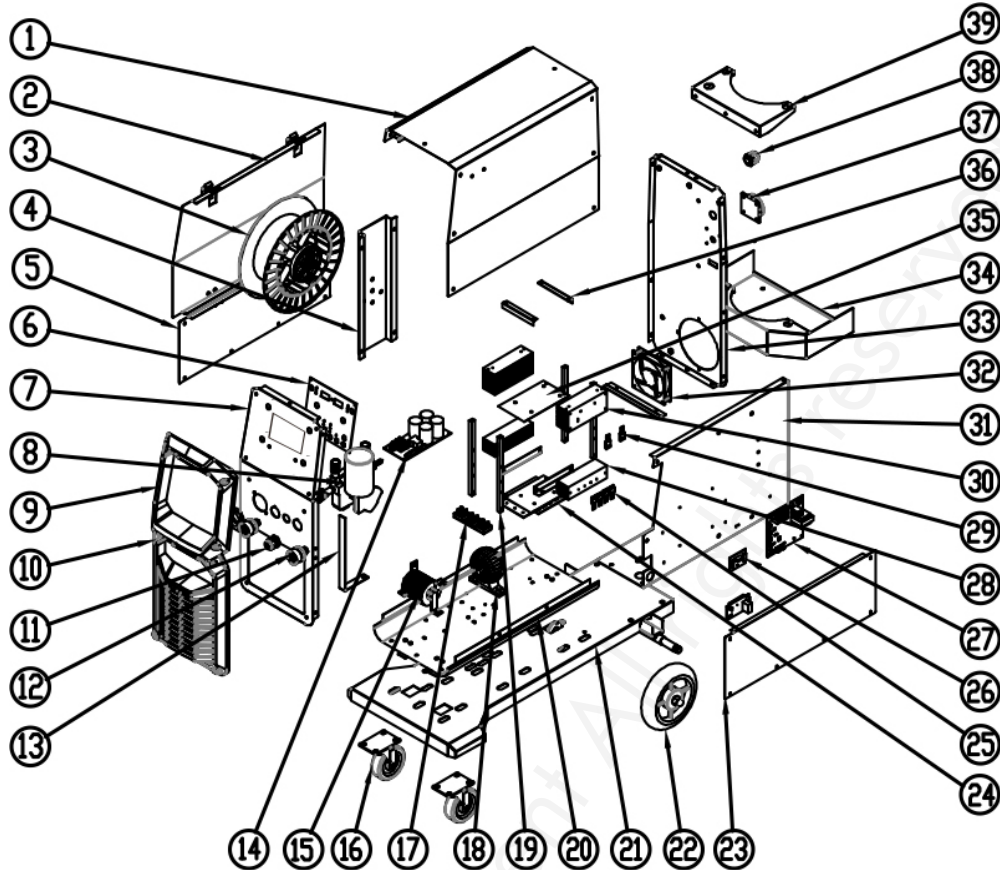
9.3 Wire feeder

Part	Check	Remarks
Pressure adjusting handle	Check if the pressure-adjusting handle is fixed and adjusted to the desired position.	The unfixed pressure-adjusting handle leads to the unstable welding output.
Wire-feeding hose	Check if there is dust or spatter inside the hose or beside wire-feeding wheel.	Remove the dust.
	Check if there is a diameter agreement of wire and wire-feeding hose.	Non-agreement of the diameter of wire and wire-feeding hose possibly leads to the excessive spatter and unstable arc.
	Check if rod and wire feeding groove are concentric.	Unstable arc possibly occurs.
Wire-feeding wheel	Check if there is an agreement of wire diameter and wire-feeding wheel.	Non-agreement of wire diameter and wire-feeding wheel possibly leads to the excessive spatter and unstable arc.
	Check if the wire groove is blocked.	Replace it if necessary.
Pressure adjusting wheel	Check if the pressure adjusting wheel can rotate smoothly, and it's physically complete.	Unstable rotation or physically incompleteness of the wheel possibly leads to unstable wire feeding and arc.

9.4 Cables

Part	Check	Remarks
Torch cable	Check if the cable of torch is twisted.	The twisted torch cable leads to unstable wire feeding and arc.
	Check if the coupling plug is in loose connection.	
Output cable	Check if the cable is physically complete.	Relevant measures should be taken to obtain stable weld and prevent the possible electric shock.
	Check if insulation damage or loose connection exists.	
Input cable	Check if the cable is physically complete.	
	Check if insulation damage or loose connection exists.	
Earth cable	Check if the earth cables are well fixed and not short-circuited.	Relevant measures should be taken to prevent the possible electric shock.
	Check if this welding equipment is well grounded.	

NL 11 Onderdelen
FR 11 Pièces détachées
EN 11 Spare parts



NO	Name	NO	Name
1	Machine case	21	Tray
2	Side plate	22	directional wheel
3	Wire spool(optional)	23	Side cover plate II
4	stiffening plate	24	rectifier tube
5	Side cover plate I	25	heating plate
6	Control board 1	26	EMC board (optional)
7	Front metal plate(up)	27	Control board 2
8	Wire feeding motor	28	Rectifier radiator
9	Front plastic plate(up)	29	IGBT
10	Front plastic plate(down)	30	IGBT radiator
11	Conversion connector	31	clapboard
12	Quick socket	32	Fan
13	Output adapting piece	33	Rear metal plate
14	Power source board	34	Gas bottle tray
15	Output reactor	35	Inverter Board
16	Universal wheel	36	Column fixed
17	Rectifier bridge	37	Power switch
18	Main transformer	38	Buckle
19	Column	39	Gas bottle location plate
20	Base plate		

NL **12 EG conformiteitsverklaring**
FR **12 Déclaration de conformité CE**
EN **12 EC declaration of conformity**

Fabrikant/Invoerder
Fabricant/Importateur
Manufacturer/Retailer

Vynckier Tools sa
Avenue Patrick Wagnon, 7
ZAEM de Haereu
B-7700 Mouscron

Verklaart hierbij dat het volgende product :
Déclare par la présente que le produit suivant :
Hereby declares that the following product :

Product
Produit
Product

Industriële lasmachine
Poste à souder industriel
Industrial welding machine

Order nr.

MIG225I (829000208)
MIG305I (829000209)
MIG255I (829000211)
MIG355I (829000210)

Test report number

SHA-1907-12067-LVD

Geldende CE-richtlijnen
Normes CE en vigueur
Relevant EU directives

2014/35/EU
EN60974-1:2012

Overeenstemt met de bestemming van de hierboven aangeduide richtlijnen - met inbegrip van deze betreffende het tijdstip van de verklaring der geldende veranderingen.
Répond aux normes générales caractérisées plus haut, y compris celles dont la date correspond aux modifications en vigueur.
Meets the provisions of the aforementioned directive, including, any amendments valid at the time of this statement.

Mouscron, 17/09/2021

Bart Vynckier, Director
VYNCKIER TOOLS sa

