

CT312/416/520

MANUEL D'UTILISATION

1. SECURITE

Souder est dangereux et peut causer des blessures à vous ou à d'autres personnes, faites donc très attention lorsque vous travaillerez avec le poste à souder. Pour plus de détails veuillez revoir le Guide de sécurité de l'utilisateur.

Une formation professionnelle est requise pour utiliser cette machine

- Utilisez les protections de travail requises par la sécurité du travail.
- L'utilisateur doit avoir un certificat indiquant qu'il est un professionnel de la soudure.
- Eteignez la machine avant tout entretien ou réparation

Choc électrique - Peut entraîner la mort !!

- Définir la prise de terre selon application de la norme.
- Il est interdit de toucher aux pièces électriques et électrodes lorsque la peau est nue, avec des gants ou des vêtements humides.
- Assurez que vous êtes isolé de la terre et de la pièce à usiner.
- Assurez que vous êtes en position de sécurité.

Gaz - Peut être nocif pour la santé

- Gardez votre tête éloignée du gaz.
- Lors de l'utilisation de l'arc de soudage, un extracteur d'air doit être utilisé pour éviter de respirer du gaz.

Rayonnement de l'arc - Dangereux pour vos yeux et brûle la peau

- Utilisez un casque approprié et un filtre de lumière, portez des vêtements de protection pour protéger les yeux et le corps.
- Utilisez des masques ou des lunettes pour protéger les spectateurs d'être blessés.

Une utilisation non appropriée peut provoquer un incendie ou une explosion.

- Les étincelles de soudure peuvent provoquer un feu, veuillez donc vous assurer qu'il n'y ait pas de matériaux inflammables à proximité et respectez les règles de sécurité.
- Ayez un extincteur à proximité, assurez-vous d'avoir une personne sachant l'utiliser près de vous.
- Utilisez un récipient hermétique ou sous pression n'est pas autorisé
- Utiliser cet appareil pour décongeler des tuyaux est strictement interdit.

Une pièce à usiner trop chaude peut provoquer de sévères brûlures

- Ne touchez jamais la pièce à usiner à main nue.
- Un refroidissement est requis durant un usage continu de la torche de soudure

Les champs magnétiques peuvent affecter les pacemakers

- Toute personne cardiaque doit se tenir éloignée de la machine lorsqu'elle est en fonctionnement

Les pièces mobiles peuvent mener à des blessures corporelles

- Tenez-vous éloigné des pièces mobiles telles que le ventilateur
- Toutes les portes, panneaux, couvertures et autres matériaux de protection doivent être fermés et en place.

Défauts de la machine – Allez trouver un professionnel dès que vous rencontrez des difficultés.

- Consultez le contenu de ce manuel si vous rencontrez toute difficulté à l'installation ou à l'utilisation.
- Contactez votre revendeur pour avoir un avis professionnel si vous ne comprenez pas totalement ce manuel.

Prudence!

Un bouton d'arrêt d'urgence doit être ajouté lorsque vous utilisez la machine!!!

2. LA MACHINE

CT312, CT416 possèdent la soudure à l'arc (TIG et MMA) et la découpe plasma, les 3 en une seule machine qui possède la technologie avancée INVERTER.

Les machines de soudage inverter profitent du développement de l'alimentation inverter et de ses composants. Grâce au composant MOSFET la machine est capable d'utiliser la fréquence du courant 50/60Hz et de la transformer jusqu'à 100Khz, il réduit ensuite le voltage et commute pour sortir du courant haute tension grâce à la technologie PWM. Grâce à la diminution du transformateur (en poids et en volume), l'efficacité est augmentée de 30%. L'apparition des inverter dans l'industrie de la soudure est considérée comme une révolution.

L'alimentation de la machine offre ainsi un arc plus fort, plus stable et plus concentré. Sa réponse sera également plus rapide. Cela signifie également qu'il est plus facile de concevoir des machines avec des caractéristiques dynamiques différentes pour produire un arc plus doux ou plus dur.

Que ce soit en mode TIG ou MMA, les caractéristiques externes de la machine permettent de produire un courant constant. Le courant de soudage ne sera pas changé avec la longueur de l'arc et le courant sera très stable. Comme la soudure au plasma, après que l'arc soit pressé par l'air qui est

sous pression, la température augmente jusqu'à 10 000-15 000°C et ensuite forme un arc plasma. Vous couperez des pièces de métal rapidement grâce au plasma, la chaleur est concentrée et l'énergie est utilisée pour obtenir une découpe nette et sans bavure.

CT312, CT416 peut être utilisé pour souder et découper de l'acier doux, acier inoxydable, alliage, cuivre et autre métal de couleur. Sa légèreté, haute efficacité, faible consommation, stabilité et fiabilité.

La machine est surtout utilisée dans l'industrie. La machine produit des ondes radio, donc l'utilisateur doit être complètement préparé et protégé.

Tout pour votre Auto, Moto,

BC-ELEC.C

Tout pour votre Auto, Moto,

BC-ELEC.C

PARAMETRES PRINCIPAUX

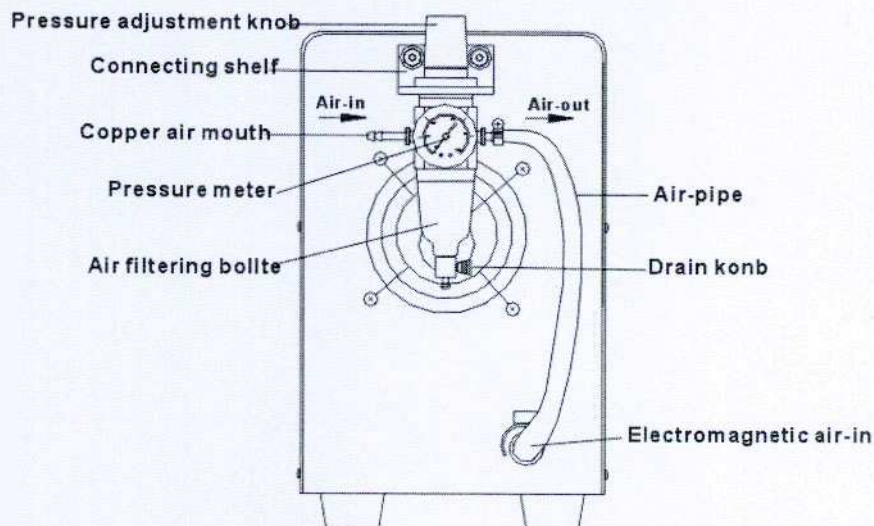
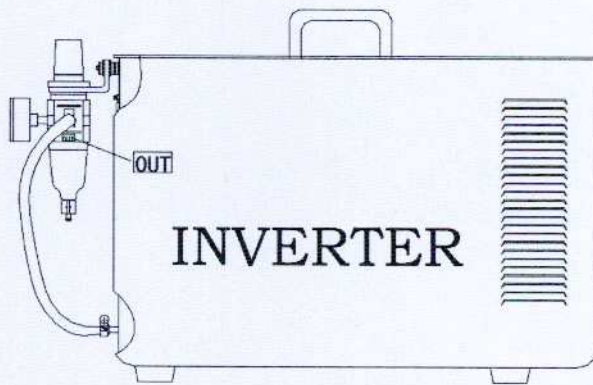
	CT312			CT416		
VOLTAGE	220V, 50/60HZ			220V, 50/60HZ		
PUISSANCE (KVA)	4			6		
VOLTAGE HORS CHARGE	40W			40W		
DUTY CYCLE (%)	60			60		
FACTEUR PUISSANCE	0.93			0.93		
EFFICACITE	85%			85%		
CLASSE D'ISOLATION	F			F		
PROTECTION	IP21			IP21		
POIDS	9KG			14KG		
DIMENSIONS	371X153X232			432X204X302		
	TIG	ARC	PLASMA	TIG	ARC	PLASMA
COURANT D'ENTREE (A)	10.3	17.2	15.8	14.7	24.2	22
COURANT DE SORTIE (A)	120	120	30	160	160	40
COURANT D'AJUSTEMENT (A)	10-120	10-120	15-30	10-160	10-160	20-40
VOLTAGE HORS CHARGE (V)	55	55	220	62	62	260
VOLTAGE EN CHARGE (V)	15	25	92	16	26	96
INTER-DIAMETRE DU BRULEUR (MM)			1			1.2
COMPRESSION D'AIR			0.4			0.4
FLUX DE GAZ (L/MIN)	2-5		80	2-5		80
EPAISSEUR (MM)			1-8			1-12
ARC	HF	TOUCH	HF	HF	TOUCH	HF

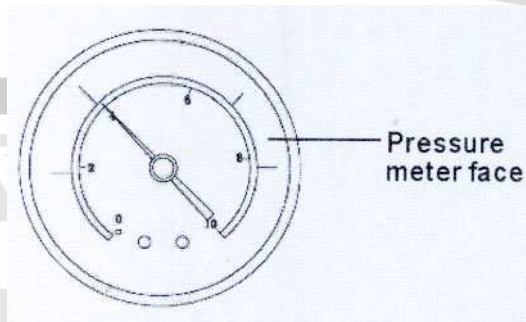
		CT520		
Voltage	Monophasé 220V			
Capacité interne de puissance (Kva)	7			
Puissance hors charge (W)	40			
Duty cycle	60%			
Efficacité	85%			
Facteur de puissance	0.93			
Catégorie d'isolation	F			
Protection	IP21			
Poids (Kg)	14			
Dimensions	432x204x302			
	TIG	ARC	PLASMA	
COURANT D'ENTREE (A)	17.8	28.1	28.7	
COURANT DE SORTIE (A)	200	200	50	
COURANT D'AJUSTEMENT (A)	10-200	10-200	20-50	
VOLTAGE HORS CHARGE (V)	62	62	260	
VOLTAGE EN CHARGE (V)	17.2	27.2	100	
INTER-DIAMETRE DU BRULEUR (MM)	-	-	1.2	
COMPRESSION D'AIR	-	-	0.4	
FLUX DE GAZ (L/MIN)	2-5	-	80	
EPAISSEUR (MM)	-	-	1-12	
ARC	HF	TOUCH	HF	

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

Installation et utilisation du régulateur d'air

1. Serrez et scellez le trou d'air en cuivre aux terminaisons IN et OUT avec un tube en caoutchouc haute pression
2. Serrez et scellez le manomètre
3. Fixez l'étagère avec une vis ainsi que le régulateur de pression
4. Descendez la vis plastique et fixez le régulateur sur l'étagère.
5. Allumez la valve d'arrivée d'air augmenter la pression via le bouton d'ajustement jusqu'à atteindre la pression voulue (indiquée en KG) et abaissez le bouton.
6. L'échelle indiquée sur le manomètre est en KG, l'exemple sur la photo indique 4Kg.
7. Si l'eau dans le filtre à gaz est trop importante, allumez la valve pour laisser sortir l'eau.





Le découpeur est équipé d'un équipement de compensation de puissance de tension. Lorsque la fluctuation de la tension d'alimentation est comprise de +/- 15 % de la tension nominale, il peut encore fonctionner normalement.

Lorsque la machine est utilisée avec des câbles longs, afin d'éviter une baisse de tension, une plus grande section de câble est suggérée. Si le câble est trop long, il peut affecter les performances du système d'alimentation. Donc, nous vous suggérons d'utiliser des câbles de longueur configurée.

1. Assurez-vous que l'entrée de la machine n'est pas obstruée afin d'éviter le dysfonctionnement du système.

2. Utilisez un câble (de section non inférieure à 6mm) pour connecter le boîtier et la masse. Le chemin va de la vis de connexion à l'arrière à la source d'alimentation, ou de faire une bonne prise de terre.

Pour une sécurité absolue, les deux solutions peuvent être utilisées.

3. Lorsque vous utilisez la fonction MMA (ARC)

a) Assurez-vous que le câble, le support et la prise d'attache ont été connecté à la masse. Placez le connecteur de la pince de masse dans le socket prévu à cet effet au terminal « - » et tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre pour le fixer.

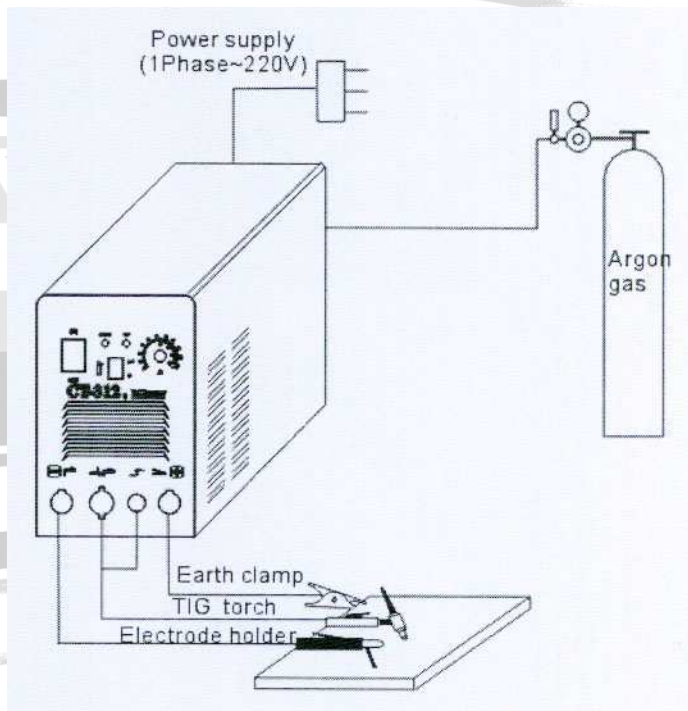
b) Connectez la pince porte électrode au socket prévu à cet effet au terminal « + » et tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre pour le fixer.

c) Veuillez faire attention au terminal de connexion, le poste à souder à 2 types de connexion : connexion positive et négative.

Connexion positive : La pince se connecte au terminal négatif pendant que la pièce à travailler est connectée positivement.

Connexion négative : la pince se connecte au terminal positif pendant que la pièce à travailler est connectée négativement.

Choisissez la connexion qu'il vous faut selon le travail à effectuer. Si vous faites le mauvais choix, cela produira un arc instable, des éclaboussures et conglutinations. Si cela arrive, changez la polarisation de la pince.

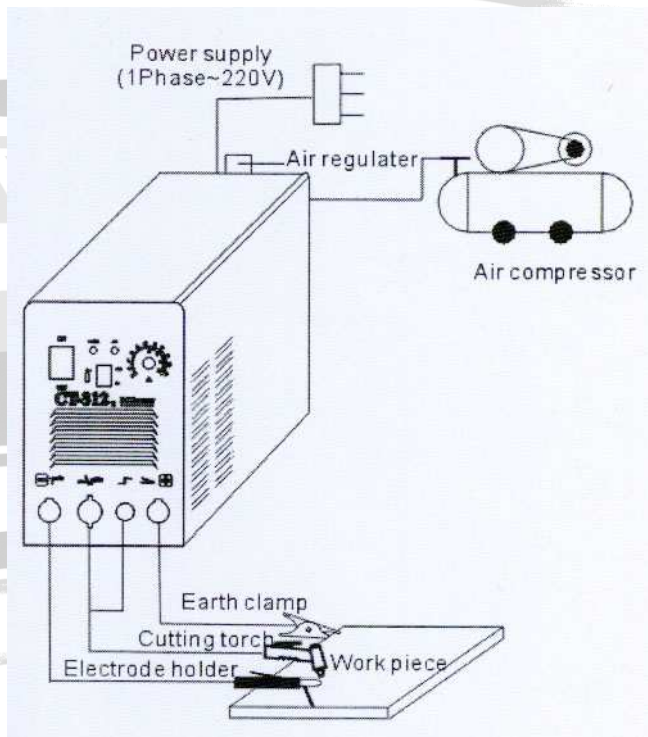


4. Lorsque vous utilisez la fonction TIG :

- a) Connectez correctement l'alimentation de gaz protecteur, cela comprend le cylindre, le manomètre d'argon et le tuyau de gaz. La partie jointive et le tuyau devraient être fixés avec des cercles ou autres moyens afin d'éviter des fuites ou que de l'air s'infilte.
- b) Connectez la prise dans le panneau et tournez-la dans le sens des aiguilles d'une montre. La prise d'air de la torche et le câble de arc doivent être connectés aux sockets correspondant et fixez la vis.
- c) Placez la prise du câble en boucle au socket correspondant et tournez-la dans le sens des aiguilles d'une montre, l'autre partie tient la pièce à usiner.

5. Fonction de découpe

- 1) Utilisez un tuyau résistant à la pression pour connecter l'entrée d'air et l'air comprimé, utilisez des cercles ou d'autres moyens pour serrer le joint. L'air doit être réglé à la bonne pression, débit et doit être sec. Si votre air ne répond pas à ces conditions, vous devriez utiliser uniquement le compresseur de la bonne puissance et un filtre de décompression d'air de manière à fournir la pression adéquate et éliminer les impuretés et les moisissures de l'air.
- 2) Installez la prise du système air-électricité dans le socket du panneau et la fixer. La prise d'air de la torche de découpe et le câble de l'arc doivent être connectés aux sockets correspondants et fixés avec la vis.
- 3) Placez la prise au socket « + » sur le panneau frontal et fixez-la dans le sens des aiguilles d'une montre et la prise de masse sur l'autre terminal avec la pièce à usiner.
- 4) Sur l'écran des potentiomètres, l'échelle interne l'ajustement de la portée du courant de découpe de CT-312 est 15-30 ; celui du CT416 est 20-40.

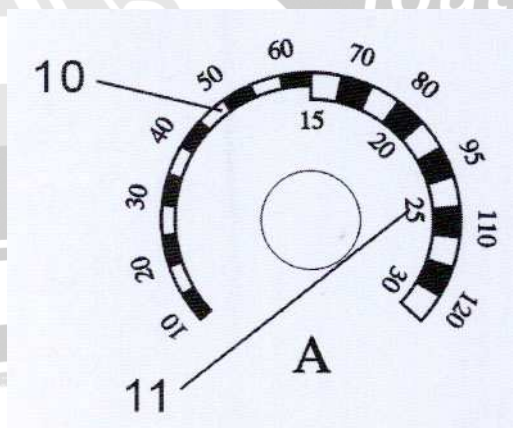
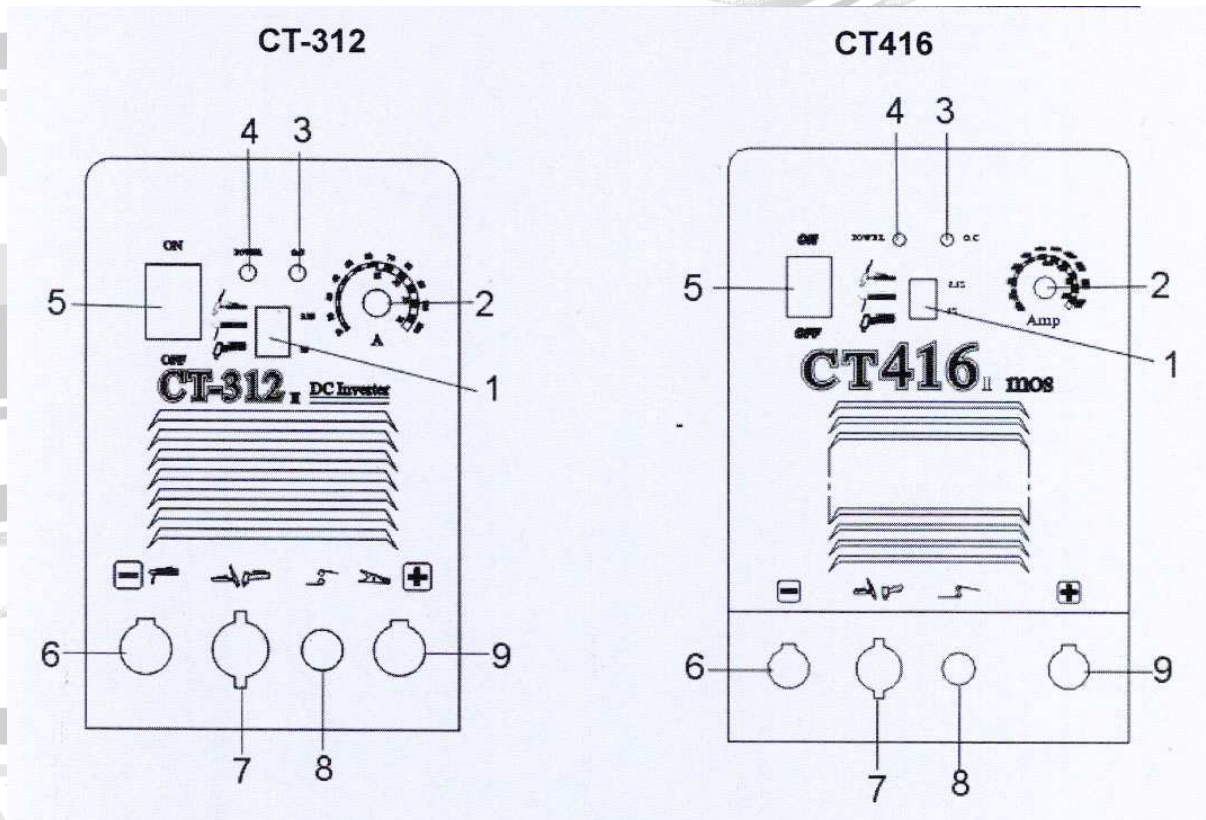


6. Selon le voltage entrant, connectez le câble d'alimentation avec, la boîte correspondante au voltage. Assurez-vous qu'il n'y a pas d'erreur est que la différence de voltage et comprise dans la plage correspondante. Connectez le câble comme indiqué sur l'image. Vous pouvez commencez à découper.

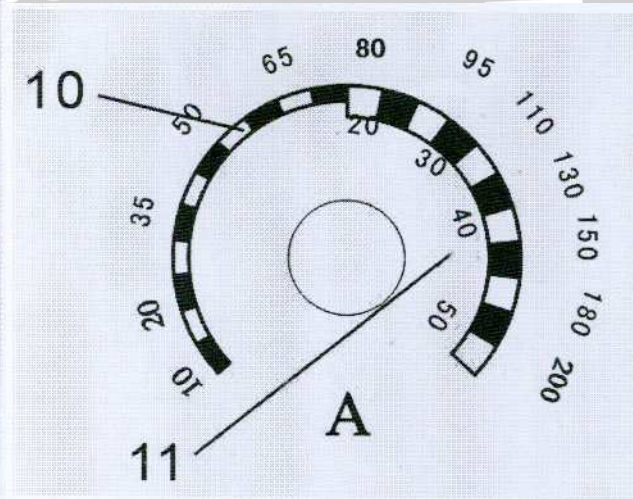
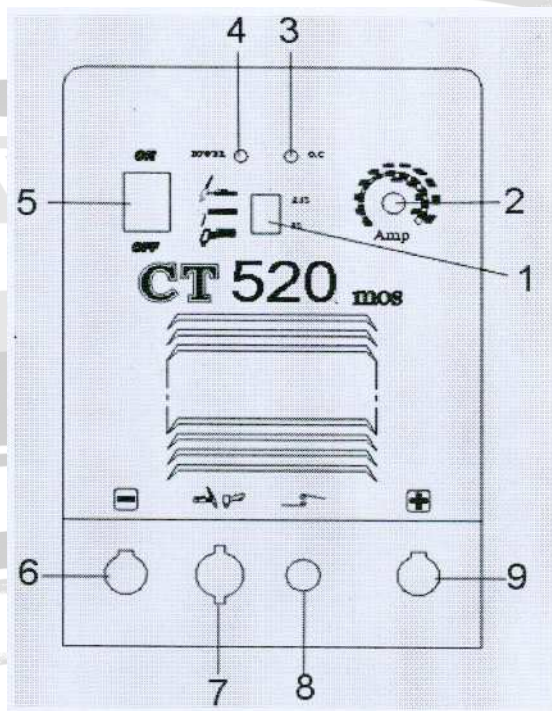
Tout pour votre Auto, Moto,

BC-ELEC.C

STRUCTURE DU PANNEAU



1. Réglage TIG/MMA/CUT
2. Ajustement du courant de sortie
3. Indicateur de disfonctionnement
4. Indicateur d'alimentation
5. Bouton d'allumage
6. Terminal de sortie négative
7. Terminal de sortie du système gaz-électricité
8. Socket d'allumage de la torche
9. Terminal de sortie positive
10. Ajustement du courant de soudure TIG/MMA
11. Ajustement du courant de découpe



1. Réglage TIG/MMA/CUT
2. Ajustement du courant de sortie
3. Indicateur de disfonctionnement
4. Indicateur d'alimentation
5. Bouton d'allumage
6. Terminal de sortie négative
7. Terminal de sortie du système gaz-électricité
8. Socket d'allumage de la torche
9. Terminal de sortie positive
10. Ajustement du courant de soudure TIG/MMA
11. Ajustement du courant de découpe

Tout pour votre Auto, Moto,

BC-ELEC.C

Instruction d'utilisation

1 Fonction de soudure TIG

1) Allumez l'appareil en appuyant sur le bouton à l'arrière de l'appareil, l'afficheur digital de courant est normal, le ventilateur commence à tourner.

2) Ouvrez la valve de l'argon, ajustez le débit pour qu'il corresponde à la soudure à effectuer.

3) Appuyez sur le bouton de la torche, la valve électromagnétique démarre. Vous pouvez entendre le bruit de l'arc, au même moment l'argon sort de la torche.

NOTES : Lorsque vous utilisez pour la première fois, l'utilisateur doit appuyer sur le bouton pendant plusieurs secondes et commencer à souder jusqu'à ce que tout l'air soit évacué. Lorsque la soudure est terminée, l'argon continuera à sortir pendant plusieurs secondes dans le but de protéger le point de soudure pendant qu'il refroidit. La torche doit donc être maintenue en place quelques secondes avant que l'arc ne soit complètement éteint.

4) Réglez le courant de soudure et assurez-vous que le courant de soudure corresponde à l'épaisseur de la pièce à travailler.

2. Fonction MMA (Arc)

1) Sélectionnez la fonction sur le panneau frontal, le ventilateur se met en route.

2) Assurez-vous que l'interrupteur sur le panneau frontal est en position « bas » et qu'il est fixe. L'inverseur d'impulsion et le bouton de déclivité descendante ne fonctionneront pas.

3) Assurez-vous que le courant de soudage est adéquat par rapport à l'épaisseur de la pièce à usiner.

3. Fonction de découpe

1) Placez l'interrupteur sur le panneau frontal sur « ON ». A cet instant, l'indicateur d'alimentation est allumé. L'écran affichera le volume de courant.

2) Ajustez la pression de gaz et adaptez-la à la machine, ouvrez la valve d'air sous pression.

3) Appuyez sur le bouton de contrôle de la torche, la valve électromagnétique démarre, le son de l'arc se fait entendre et le bruleur de la torche devrait souffler du gaz (le bruleur du support de l'arc devrait faire jaillir des étincelles).

4) Il faut laisser 1mm entre la pointe en cuivre et la pièce à travailler (plus grand s'il s'agit d'un découpeur soutenant l'arc), appuyez sur le bouton de la torche et l'arc démarrera, les étincelles de l'arc HF diminueront immédiatement. L'utilisateur peut commencer à travailler.

5) Gardez le bout de la torche toucher le matériel ; poussez le bouton de la torche faire un arc. La haute-fréquence disparaîtra après qu'un son électronique se soit fait entendre. La machine peut commencer à couper. Après le départ, veuillez garder l'embout à 1mm de la pièce à usiner.

1. Environnement

- 1) La machine doit être utilisée dans un environnement relativement sec avec un taux d'humidité de moins de 90%.
- 2) La température de l'environnement de travail doit être entre -10°C et +40°C.
- 3) Évitez de souder en plein air à moins d'être à l'abri du soleil et de la pluie, et ne laissez jamais la pluie ou l'humidité infiltrer la machine.
- 4) Évitez de souder dans un environnement poussiéreux ou à proximité de gaz corrosif
- 5) Évitez de souder au gaz dans un environnement avec des courants d'air.

2 Normes de sécurité

La machine possède un circuit de protection de surtension, de courant et de surchauffe. Lorsque le courant de sortie, la tension et la température de la machine dépassent le taux normal, la machine à souder cessera de fonctionner automatiquement. Cela pourrait endommager la machine, l'utilisateur doit donc faire attention à l'avis suivant.

1) La zone de travail doit être bien aérée!

La machine de coupe est une machine puissante, quand elle est utilisée, elle génère des courants élevés, et l'air ambiant ne saura pas satisfaire au refroidissement nécessaire.

Il y a un ventilateur en interne pour refroidir la machine. Assurez-vous que la ventilation n'est pas obstruée ou recouverte, il faut laisser une distance de 0,3 mètre entre la machine et les objets environnants. L'utilisateur doit s'assurer que la zone de travail soit bien ventilée. Cela influence les performances et la longévité de la machine.

2) Ne pas surcharger la machine!

L'utilisateur ne doit pas oublier de regarder le courant maximum donné.

S'assurer que le courant utilisé ne dépasse pas le cycle maximal.

La surcharge de courant peut endommager et brûler la machine.

3) Ne pas abuser de la tension!

La tension d'alimentation peut être trouvée dans le schéma des principales données techniques. Le circuit de compensation automatique de la tension veillera à ce que le courant de soudage soit maintenu dans une fourche acceptable. Si la tension d'alimentation est supérieure à cette fourche, cela peut endommager les composants de la machine. L'utilisateur doit rapidement se rendre compte de la situation et prendre des mesures préventives.

4) Il y a une vis de prise de terre derrière la machine avec un marqueur indiqué. L'enveloppe doit être mise à la terre avec un câble dont la section est de plus de 6 millimètre carré, afin d'éviter l'électricité statique ou une fuite de courant.

5) Si le temps de soudage a dépassé le cycle limité, la machine s'arrêtera. Si la machine est surchauffe, l'interrupteur de commande de température est en position "ON" et le voyant lumineux est rouge. Dans cette situation, il ne faut pas couper la machine, il faut permettre au ventilateur de refroidir la machine, donc la laisser tourner hors charge. Lorsque le voyant s'éteint, la température est revenue dans des taux acceptables et vous pouvez recommencer à souder.

QUESTIONS DURANT LA SOUDURE

PENDANT LA SOUDURE.

Les raccords, matériaux de soudage, facteurs d'environnement, l'alimentation ont une influence sur la qualité de la soudure. L'utilisateur doit essayer d'optimiser au maximum l'environnement de travail.

A) Tache noire de soudure

Les points de soudure n'échappent pas à l'oxydation. L'utilisateur devrait vérifier comme suit :

1. S'assurer que la valve d'argon est ouverte et que sa pression est suffisante. La bouteille d'argon doit être remplie si la pression de celle-ci passe en-dessous de 0.5Mpa.
2. Vérifiez si le débitmètre est ouvert et a assez de débit. L'utilisateur peut choisir entre différents débits selon le courant de soudage dans le but de ne pas gâcher de gaz. Mais un débit trop faible peut provoquer des tâches de soudure noires parce que le gaz de protection est trop faible pour recouvrir tout le point de soudure. Nous suggérons que le débit d'argon soit maintenu à au moins 5L/min.
3. Vérifiez sur la torche est compacte.
4. Si vous vous trouvez dans un environnement ayant des courants d'air, cela peut réduire la qualité de votre soudure.

B) La formation de l'arc est difficile et facile à mettre en pause:

1. Assurez-vous que la qualité de l'électrode de tungstène est bonne.
2. Le courant de coupe est très petit et le débit d'air est trop grand. Et si l'effet de refroidissement est trop fort, cela entraînera une pause à l'arc.
3. La tension d'alimentation est faible et le câble d'entrée est trop long.

C) Le courant de sortie n'atteint pas la valeur nominale:

Lorsque la tension d'alimentation s'écarte de la valeur nominale, le résultat fera que le courant de sortie ne corresponde pas à la valeur nominale; Lorsque la tension est inférieure à la valeur nominale, le rendement maximal peut être également inférieur à la valeur nominale.

D) Le courant n'est pas stable lorsque la machine est en activité:

Cela a un rapport avec les facteurs suivants:

- 1) La tension électrique a été changée.
- 2) Il y a des interférences au niveau des fils électriques ou d'autres équipements.

E) Trop d'éclaboussure durant le soudage MMA :

1. Peut être que le courant est trop lourd quand la baguette de soudage est trop petite :
2. Le terminal des sorties n'est pas correct : La connexion positive doit être appliquée comme technique classique, c'est-à-dire que la pièce à travailler doit être positive alors que les baguettes de soudage doivent être chargées positivement. Veuillez changer la polarité.

ENTRETIEN

Avant l'entretien et la vérification, l'alimentation doit être coupée, et avant d'ouvrir le boîtier, assurez-vous que le cordon d'alimentation est retiré.

1. Enlevez la poussière avec de l'air comprimé sec, si la machine de soudage fonctionne dans un environnement pollué par de la fumée ou de la poussière, la machine doit être nettoyée au moins 1x/mois.
2. La pression d'air doit être dans une gamme acceptable afin d'éviter d'endommager les petits composants internes de la machine.
3. Vérifiez les circuits internes de la machine régulièrement et assurez-vous que le circuit du câble est branché correctement et les connecteurs sont bien serrés. Si certains éléments sont desserrés, resserrez-les fermement et vérifiez-les régulièrement.
4. Évitez que de l'eau et de la vapeur n'entrent dans la machine, si vous notez une entrée, veillez à bien sécher l'intérieur de la machine puis vérifier l'isolation de la machine.
5. Si la machine de soudure n'est pas utilisée pendant une longue période, elle doit être remise dans la caisse d'emballage et être entreposée dans un environnement propre et sec.

AVANT VERIFICATION

Une expérience aveugle et des réparations négligées peuvent conduire à des problèmes plus graves qui provoqueront une vérification et réparation plus difficile à effectuer. Quand la machine est sous tension, les parties nues peuvent être chargées avec un voltage pouvant être dangereux. Tout contact direct ou indirect provoquera un choc électrique, un choc électrique sévère peut conduire à la mort.

DEPANNAGE

Note : Les opérations décrites ci-dessous doivent être effectuées par un électricien qualifié. Avant tout dépannage, contactez un professionnel.

CT312

Symptôme	Méthodes de résolution
1. L'indicateur d'allumage n'est pas allumé, le ventilateur ne fonctionne pas, pas de sortie de soudure	<ol style="list-style-type: none">1. Assurez-vous que l'interrupteur est sur OFF2. Assurez-vous que l'alimentation connectée fonctionne.3. Assurez-vous que l'alimentation est en triphasé.
2. L'indicateur d'allumage fonctionne, le ventilateur ne fonctionne pas ou tourne plusieurs fois et s'arrête, pas de sortie de soudure.	<ol style="list-style-type: none">1. Peut-être que le câble d'alimentation est connecté au 380V provoque une surtension et que le circuit de protection démarre. Connectez la câble d'alimentation à du 220V.2. L'alimentation 220v n'est pas stable (câble d'alimentation est trop fin et trop long) ou le câble connecté provoque un survoltage et le circuit de protection démarre. Augmentez la section du câble d'alimentation ou serrez le contact d'entrée. Eteignez la machine pendant 2-3 minutes et rallumez-la.3. Allumer et éteindre plusieurs fois en peu de temps peut provoquer une surtension et enclenchera la protection de surtension. Eteignez la machine 2-3 minutes et rallumez-la.4. le câble qui va de l'interrupteur au panneau d'alimentation est desserré, resserrez-le.5. Le relais 24v du circuit de retour principal du panneau d'alimentation n'est pas fermé ou endommagé, vérifiez l'alimentation 24v et le relais. Si le relais est endommagé, remplacez-le par le même modèle.
3. L'indicateur d'anormalité n'est pas allumé, le ventilateur fonctionne, le son de l'arc HF s'entend, mais l'arc ne démarre pas.	<ol style="list-style-type: none">1. Le voltage de l'électrode positive et négative est de 308V DC du panneau au VH-07 du panneau MOS par mètre AVO. (1) S'il y a une rupture de circuit et l'insertion du pont en silicium. (2) Si une des 4 haute électrolytique (+/-

	<p>470UF/450v) du panneau fuit, remplacez le</p> <ol style="list-style-type: none"> Il y a un indicateur vert d'alimentation auxiliaire de panneau MOS, s'il n'est pas allumé, l'alimentation auxiliaire est hors d'usage, vérifiez ce point et contactez votre revendeur. Vérifier si toutes les connexions et les câbles sont bien connectés. Si vous avez des interrogations concernant le circuit de contrôle, contactez votre revendeur Vérifiez si le câble de la torche n'est pas endommagé ou coupé.
<p>4. L'indicateur d'anormalité n'est pas allumé, le son de l'arc HF s'entend, le démarrage de l'arc se fait correctement.</p>	<ol style="list-style-type: none"> Le câble de la torche est endommagé. Le câble de masse est endommagé ou n'est pas connecté à la pièce à usiner. Le terminal de l'électrode positive ou il y a un relâchement entre le terminal de sortie de la torche et les composants internes de la machine.
<p>5. L'indicateur d'anormalité n'est pas allumé, le son de l'arc HF s'entend, mais il n'y a aucune sortie pour la soudure ou pour la découpe.</p>	<ol style="list-style-type: none"> Le câble primaire du transformateur de départ d'arc n'est pas bien connecté avec le panneau d'alimentation, resserrez-le L'embout de l'arc est oxydé ou la distance est trop grande, passez du désoxydant sur le bruleur ou ajustez la distance entre les bruleurs à 1mm. L'inverseur de l'arc est endommagé, remplacez-le. Certains composants de l'arc HF sont endommagés, vérifiez et remplacez-les
<p>6. L'interrupteur d'anormalité est allumé, il n'y a pas de sortie</p>	<ol style="list-style-type: none"> Il se peut que la protection de surchauffe se soit activé, veuillez éteindre la machine, rallumez-la une fois que l'indicateur sera éteint. Il se peut que l'appareil soit en surchauffe, attendez 2-3 minutes (la soudure à l'argon n'a pas de protection de surchauffe) et la machine pourra à nouveau être utilisée. Le circuit inverter est en faute, levez l'alimentation du transformateur principal qui est sur le panneau MOS (près du ventilateur), allumez ensuite la machine <p>(1) Si l'indicateur d'anormalité est toujours allumé, éteignez la machine et levez</p>

	<p>l'alimentation du démarrage de l'arc et rallumez la machine</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Si l'indicateur d'anormalité est toujours allumé, quelques feuilures de la carte MOS sont endommagées, trouvez les et remplacez-les avec le même modèle. b. Si l'indicateur d'anormalité n'est pas allumé, le transformateur de l'arc HF est endommagé, remplacez-le. <p>(2) Si l'indicateur d'anormalité n'est pas allumé.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Il se peut que le transformateur du tableau moyen soit endommagé, mesurez le volume d'inductance et le volume Q du transformateur principal par pont d'inductance ($L=0.9-1.6mH$ $Q>35$). Si le volume de l'inductance et Q sont trop bas, remplacez-le. b. Il se peut que le 2^e tube rectificateur du transformateur soit endommagé, trouvez-le et remplacez-le par un tube du même modèle. <p>4. Peut-être que le circuit de retour est endommagé.</p>
<p>7. La sortie de courant de soudure n'est pas stable ou avec un potentiel hors de contrôle, le courant est parfois bas et parfois haut.</p>	<ul style="list-style-type: none"> 1. Le potentiel 1K est endommagé, remplacez-le 2. Les connecteurs sont desserrés, vérifiez.
<p>8. Trop de collage ou éclaboussures, l'électrode caustique soude avec difficulté.</p>	<ul style="list-style-type: none"> 1. L'électrode est mal connectée, échangez l'électrode de la masse et du câble de soutien.
<p>9. L'habilité de soudure et de découpe n'est pas suffisante, l'arc est cassé.</p>	<ul style="list-style-type: none"> 1. Le voltage du câble d'entrée est trop bas. 2. Le câble de masse n'est pas bien connecté ou est trop long 3. La pression de l'air est trop haute ou trop basse 4. L'électrode du bruleur n'est pas coordonnée 5. Le filtre de la capacité de la machine (470U/420v) n'est pas assez efficace. 6. L'électrode est humide ou endommagée 7. Le courant est trop bas

Symptôme	Méthodes de résolution
1. L'indicateur d'allumage n'est pas allumé, le ventilateur ne fonctionne pas, pas de sortie de soudure	1. L'interrupteur est endommagé 2. Assurez-vous que l'alimentation connectée fonctionne. 3. Assurez-vous que le câble d'entrée n'est pas en court-circuit
2. L'indicateur d'allumage fonctionne, le ventilateur ne fonctionne pas ou tourne plusieurs fois et s'arrête, pas de sortie de soudure.	1. Peut-être que le câble d'alimentation est connecté au 380V provoque une surtension et que le circuit de protection démarre. Connectez la câble d'alimentation à du 220V, remplacez le tube de sécurité puis rallumez la machine. 2. Le transformateur de l'alimentation secondaire est endommagé. 3. Le fusible est grillé. 4. La protection court-circuit démarre. 5. Le câble qui va de l'interrupteur au panneau d'alimentation est détaché, resserrez-le. 6. Le relais 24V du circuit principal du panneau d'alimentation n'est pas fermé ou endommagé, vérifiez l'alimentation 24V et le relais. Si le relais est endommagé, remplacez-le par le même modèle.
3. L'indicateur d'anormalité n'est pas allumé, le ventilateur fonctionne, le son de l'arc HF s'entend, mais l'arc ne démarre pas.	1. Le voltage de l'électrode positive et négative est de 308V DC du panneau au VH-07 du panneau MOS par mètre AVO. (1) S'il y a une rupture de circuit et l'insertion du pont en silicium. (2) Si une des 4 haute électrolytique (+/- 470UF/450v) du panneau fuit, remplacez le 2. L'alimentation secondaire fournit une puissance anormale, le voltage normal doit être de 24V. 3. Vérifier si toutes les connexions et les câbles sont bien connectés. 4. Si vous avez des interrogations concernant le circuit de contrôle, contactez votre revendeur 5. Vérifiez si le câble de la torche n'est pas endommagé ou coupé.

<p>4. L'indicateur d'anormalité n'est pas allumé, le son de l'arc HF s'entend, le démarrage de l'arc se fait correctement.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câble de la torche est endommagé. 2. Le câble de masse est endommagé ou n'est pas connecté à la pièce à usiner. 3. Le terminal de l'électrode positive ou il y a un relâchement entre le terminal de sortie de la torche et les composants internes de la machine.
<p>5. L'indicateur d'anormalité n'est pas allumé, le son de l'arc HF s'entend, mais il n'y a aucune sortie pour la soudure ou pour la découpe.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câble primaire du transformateur de départ d'arc n'est pas bien connecté avec le panneau d'alimentation, resserrez-le 2. L'embout de l'arc est oxydé ou la distance est trop grande, passez du désoxydant sur le bruleur ou ajustez la distance entre les bruleurs à 1mm. 3. L'inverseur de l'arc est endommagé, remplacez-le. 4. Certains composants de l'arc HF sont endommagés, vérifiez et remplacez-les
<p>6. L'interrupteur d'anormalité est allumé, il n'y a pas de sortie</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il se peut que la protection de surchauffe se soit activé, veuillez éteindre la machine, rallumez-la une fois que l'indicateur sera éteint. 2. Il se peut que l'appareil soit en surchauffe, attendez 2-3 minutes (la soudure à l'argon n'a pas de protection de surchauffe) et la machine pourra à nouveau être utilisée. 3. Le circuit inverter est en faute, levez l'alimentation du transformateur principal qui est sur le panneau MOS (près du ventilateur), allumez ensuite la machine <ol style="list-style-type: none"> (3) Si l'indicateur d'anormalité est toujours allumé, éteignez la machine et levez l'alimentation du démarrage de l'arc et rallumez la machine c. Si l'indicateur d'anormalité est toujours allumé, quelques feuilures de la carte MOS sont endommagées, trouvez les et remplacez-les avec le même modèle. d. Si l'indicateur d'anormalité n'est pas allumé, le transformateur de l'arc HF est endommagé, remplacez-le. (4) Si l'indicateur d'anormalité n'est pas allumé.

	<p>c. Il se peut que le transformateur du tableau moyen soit endommagé, mesurez le volume d'inductance et le volume Q du transformateur principal par pont d'inductance ($L=0.9-1.6mH$ $Q>35$). Si le volume de l'inductance et Q sont trop bas, remplacez-le.</p> <p>d. Il se peut que le 2^e tube rectificateur du transformateur soit endommagé, trouvez-le et remplacez-le par un tube du même modèle.</p> <p>4. Peut-être que le circuit de retour est endommagé.</p>
<p>7. La sortie de courant de soudure n'est pas stable ou avec un potentiel hors de contrôle, le courant est parfois bas et parfois haut.</p>	<p>3. Le potentiel 1K est endommagé, remplacez-le</p> <p>4. Les connecteurs sont desserrés, vérifiez.</p>
<p>8. Trop de collage ou éclaboussures, l'électrode caustique soude avec difficulté.</p>	<p>1. L'électrode est mal connectée, échangez l'électrode de la masse et du câble de soutien.</p>
<p>9. L'habileté de soudure et de découpe n'est pas suffisante, l'arc est cassé.</p>	<p>1. Le voltage du câble d'entrée est trop bas.</p> <p>2. Le câble de masse n'est pas bien connecté ou est trop long</p> <p>3. La pression de l'air est trop haute ou trop basse</p> <p>4. L'électrode du brûleur n'est pas coordonnée</p> <p>5. Le filtre de la capacité de la machine (470U/420v) n'est pas assez efficace.</p> <p>6. L'électrode est humide ou endommagée</p> <p>7. Le courant est trop bas</p>

Si le poste à souder ne fonctionne pas malgré ces indications, contactez votre revendeur.

