



Upgrade · The Home Creator Way

MIG Welding Torch

MODEL: XLMDX-250

MODEL: XLMDX-250



Note: The product picture is for reference, the actual details shall prevail

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.



Please retain instructions for future reference

Protect yourself and others by observing all safety information, warnings and cautions. Failure to comply with instructions could result

	in personal injury and/or damage to product property.
	WEEE symbol. Waste electrical products should not be disposed of with household waste. Please recycle where facilities exist. Check with your Local Authority or local store for recycling advice.

OPERATION MANUAL

Please Carefully read the operation manual prior to using, installing and maintaining the electric welding machine for the purpose of preventing damages such as fire, electric shock and etc from occurring. Please keep the manual for the reference in the future.

SAFETY REQUIREMENT

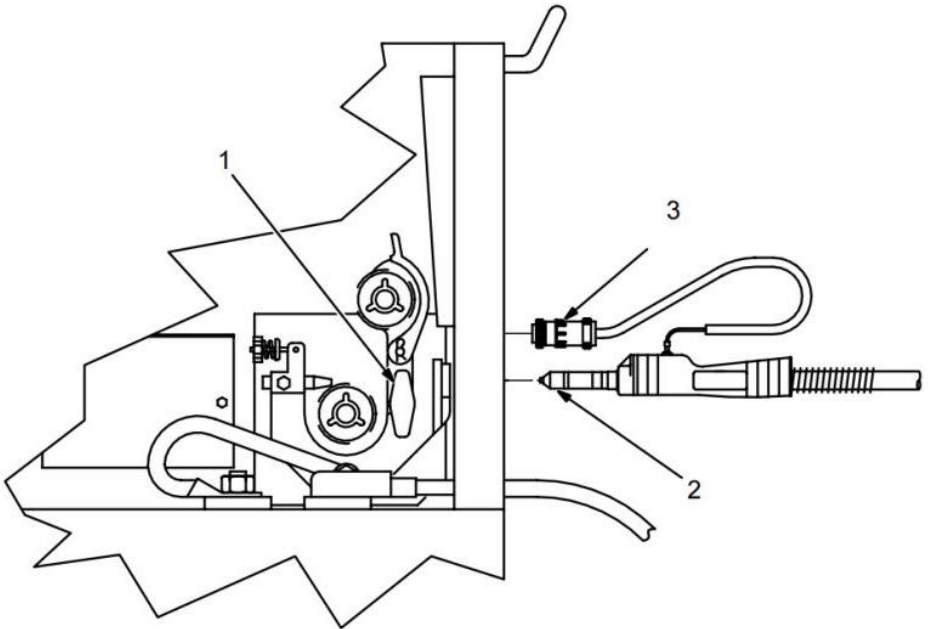
1. Read this manual carefully before installation, and understand the relevant configuration requirements. (Such as welding wire feeding machine protective gas), To ensure that the product can be correctly installed and used.
2. In order to ensure safety, please have a skilled personnel with safety knowledge to carry out the operation.
3. The rated current of the torch indicates the working limit at the rated continuous load rate. Overload usually causes the torch to be damaged.
4. Do not use the cable with insufficient sectional area damaged insulation shell and sheath.
5. No hot working contact between welding gun and sharp object.
6. Please use the mask and protective equipment according to the requirements of work protection.
7. When observing whether the welding wire is sent out, do not put the end of the welding gun near the eyes, face and other parts of the human body to avoid being stabbed by the flying welding wire.

MAIN PARAMETER

Model	XLMDX-250
Length	15 FT(4.5m)
Rating Amperage	250A
Duty Cycle	100% with CO2 gas, 60% with mixed gas

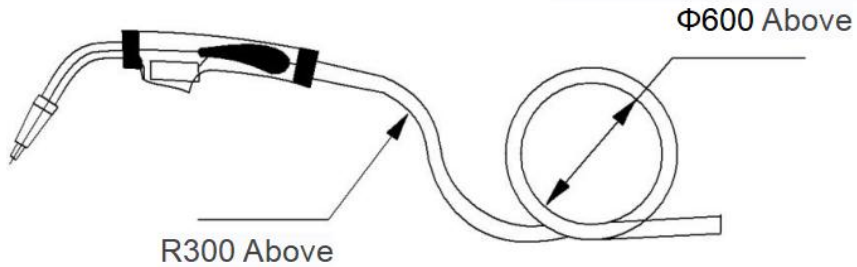
INSTALL

1. Gun Securing Knob
2. Gun End Loosen knob. Insert gun end until it bottoms against drive assembly. Tighten knob.
3. Gun Trigger Plug Insert into receptacle, and tighten threaded collar. Trigger Switch (All Models) Press switch to feed energized wire and start gas flow.



USE

1. Welding gun cable bending over, will cause wire delivery not free, should stretch use.



2. Loading and unloading guide wire spring should keep straight in and out to prevent permanent bending deformation of guide wire spring and increase wire feeding resistance
3. The guide wire spring naturally extends in the welding gun, and its front end is about 5~8mm from the lower end of the distributor. When the conductive nozzle is tightened, the guide wire spring can be moderately tightened.

MAINTENANCE

1. Periodically purge the guide wire spring with dry compressed air.
2. In order to facilitate the cleaning of spatter on the nozzle and extend the life of the nozzle, it is recommended to spray or brush the spatter on the nozzle mouth, avoid using a gun to hit the nozzle to clean spatter.
3. Do not use torch cable to pull wire feed or welder.
4. If the welding gun is stopped for more than a week, the welding wire must be removed from the welding gun, to prevent rust and increase the resistance in the guide wire spring.

The above is the standard configuration of welding gun, if you have any special requirements, please ask the sales department, the company will try its best to meet your requirements.

CORRECTDISPOSAL



This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EU. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 P.R. China.

E-mail: support@vevor.com

AUS Importer: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia.

USA Importer: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730.



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
H2YHUK@gmail.com Tel.: +44 07514-677868



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
e-crossstu@outlook.com Tel.: +49 69332967674





Upgrade · The Home Creator Way

Torche de soudage MIG

MODÈLE : XLMDX-250

MODÈLE : XLMDX-250



Remarque : L'image du produit est fournie à titre indicatif, les détails réels prévalent.

Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

	Veuillez conserver ces instructions pour référence ultérieure. Protégez-vous et protégez les autres en respectant toutes les consignes de sécurité, les avertissements et les mises en garde. Le non-respect des instructions peut entraîner des blessures et/ou des dommages matériels.
	Symbole DEEE. Les déchets d'équipements électriques et électroniques ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Veuillez les recycler dans les points de collecte prévus à cet effet. Renseignez-vous auprès de votre mairie ou de votre magasin local pour obtenir des conseils sur le recyclage.

OPERATION MANUAL

Veuillez lire attentivement le manuel d'utilisation avant toute utilisation, installation et entretien de la machine à souder électrique afin de prévenir les dommages des risques tels qu'incendie, électrocution, etc. Veuillez conserver le manuel d'utilisation. référence à l'avenir.

SAFETY REQUIREMENT

8. Lire Veuillez lire attentivement ce manuel avant l'installation et prendre connaissance des exigences de configuration (telles que le gaz de protection de la machine d'alimentation en fil de soudage) afin de garantir une installation et une utilisation correctes du produit .
9. Pour des raisons de sécurité, veuillez faire appel à un personnel qualifié possédant des connaissances en matière de sécurité pour effectuer l'opération .
10. L'intensité nominale de la torche indique sa limite de fonctionnement à la charge continue nominale. Une surcharge entraîne généralement l'endommagement de la torche .
11. N'utilisez pas le câble dont la section est insuffisante ou dont l'isolation et la gaine sont endommagées .
12. Aucun contact à chaud entre le pistolet de soudage et un objet pointu .
13. Veuillez utiliser le masque et l'équipement de protection conformément aux

exigences de protection au travail .

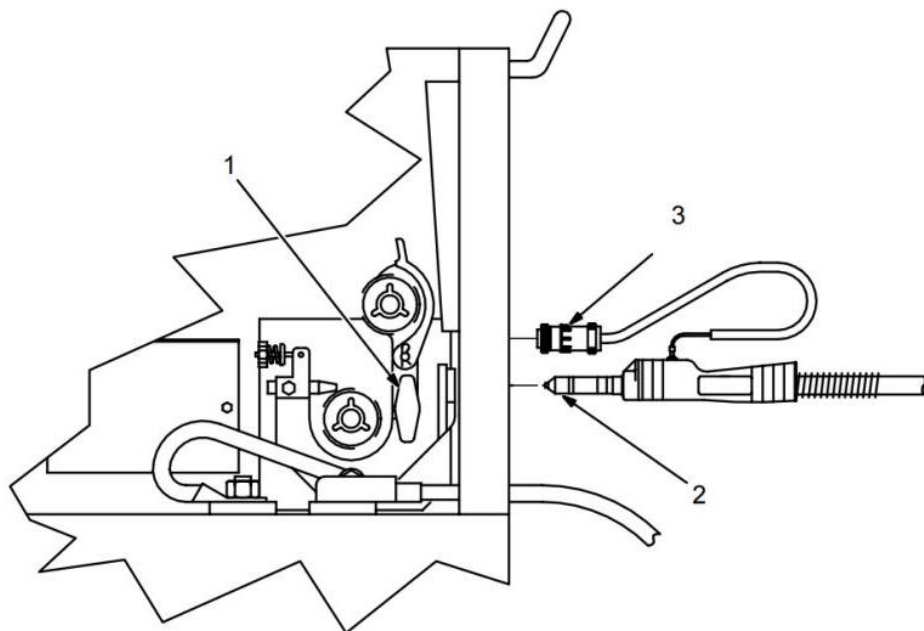
14. Lors de la vérification de l'évacuation du fil de soudure, ne placez pas l'extrémité du pistolet de soudage près des yeux, du visage et d'autres parties du corps humain afin d'éviter d'être blessé par les projections de fil de soudure .

MAIN PARAMETER

Modèle	XLMDX-250
Longueur	1 5 PI (4,5 m)
Ampérage nominal	25 0A
Cycle de service	100 % avec du CO2, 60 % avec un mélange gazeux

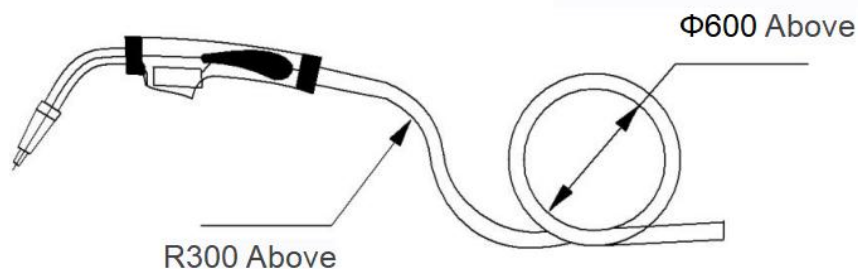
INSTALL

4. Bouton de verrouillage du pistolet
5. Desserrez le bouton côté pistolet. Insérez l'extrémité du pistolet jusqu'à ce qu'elle bute contre le mécanisme d'entraînement. Assemblage. Serrer le bouton.
6. Insérez la fiche de la gâchette dans le réceptacle et serrez la bague filetée. Interrupteur de gâchette (tous modèles) : appuyez sur l'interrupteur pour alimenter le fil sous tension et démarrer le gaz. couler.



USE

4. Le pliage du câble du pistolet à souder peut empêcher une distribution libre du fil ; il convient de l'étirer avant utilisation .



5. Le ressort du fil guide lors du chargement et du déchargement doit rester droit afin d'éviter toute déformation permanente et d'augmenter la résistance à l'alimentation du fil.

6. Le ressort du fil guide se déploie naturellement dans le pistolet de soudage, et

son extrémité avant se situe à environ 5 à 8 mm de l'extrémité inférieure du distributeur. Lorsque la buse conductrice est serrée, le ressort du fil guide peut être légèrement comprimé .

MAINTENANCE

2. Purgez périodiquement le ressort du fil guide avec de l'air comprimé sec .
5. Afin de faciliter le nettoyage des projections sur la buse et d'en prolonger la durée de vie, il est recommandé de pulvériser ou de broser les projections à l'extrémité de la buse, en évitant d'utiliser un pistolet pour frapper la buse afin de nettoyer les projections .
6. N' utilisez pas le câble de la torche pour tirer le fil d' alimentation ou le poste à souder.
7. Si le pistolet de soudage est arrêté pendant plus d'une semaine, le fil de soudage doit être retiré du pistolet afin d'éviter la rouille et d'augmenter la résistance du ressort du fil guide.

La configuration décrite ci-dessus est la configuration standard du pistolet de soudage. Si vous avez des exigences particulières, veuillez contacter le service commercial ; l'entreprise fera de son mieux pour répondre à vos besoins.

CORRECTDISPOSAL



Ce produit est soumis à la directive européenne 2012/19/UE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que ce produit nécessite une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne.

Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires portant ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des équipements électriques et électroniques (EEED).

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200000 RP Chine.

Courriel : support@vevor.com

Importateur australien : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ESTWOOD
NSW 2122 Australie.

Importateur américain : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730.



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
H2YHUK@gmail.com Tel.: +44 07514-677868



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
e-crossstu@outlook.com Tel.: +49 69332967674





Upgrade · The Home Creator Way

MIG -Schweißbrenner

MODELL: XLMDX-250

MODELL: XLMDX-250



Hinweis: Das Produktbild dient nur als Referenz, die tatsächlichen Details sind maßgebend.

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

	Bitte bewahren Sie die Anleitung zum späteren Nachschlagen auf. Schützen Sie sich und andere, indem Sie alle Sicherheitshinweise, Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen beachten. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann zu Verletzungen und/oder Sachschäden führen.
	WEEE-Symbol. Elektroaltgeräte dürfen nicht im Hausmüll entsorgt werden. Bitte recyceln Sie diese Geräte, sofern Recyclingmöglichkeiten vorhanden sind. Erkundigen Sie sich bei Ihrer Gemeinde oder Ihrem örtlichen Geschäft nach Hinweisen zum Recycling.

OPERATION MANUAL

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der Verwendung, Installation und Wartung der Elektroschweißmaschine zum Zweck der Schadensverhütung. Um Unfälle wie Brände, Stromschläge usw. zu vermeiden, bewahren Sie bitte die Bedienungsanleitung auf, als Referenz in der Zukunft.

SAFETY REQUIREMENT

15. Lesen Sie diese Anleitung vor der Installation sorgfältig durch und machen Sie sich mit den relevanten Konfigurationsanforderungen vertraut (z. B. Schutzgas für die Schweißdrahtzufuhrmaschine), um sicherzustellen, dass das Produkt korrekt installiert und verwendet werden kann .
16. Um die Sicherheit zu gewährleisten, muss die Operation von qualifiziertem Personal mit entsprechenden Sicherheitskenntnissen durchgeführt werden .
17. Der Nennstrom des Brenners gibt die Betriebsgrenze bei Nenndauerlast an. Überlastung führt in der Regel zu Schäden am Brenner .
18. Verwenden Sie kein Kabel mit unzureichendem Querschnitt oder beschädigter Isolierung (Außenhülle und Mantel) .
19. Kein heißer Arbeitskontakt zwischen Schweißpistole und scharfen Gegenständen .
20. Bitte verwenden Sie die Maske und die Schutzausrüstung gemäß den

Arbeitsschutzbestimmungen .

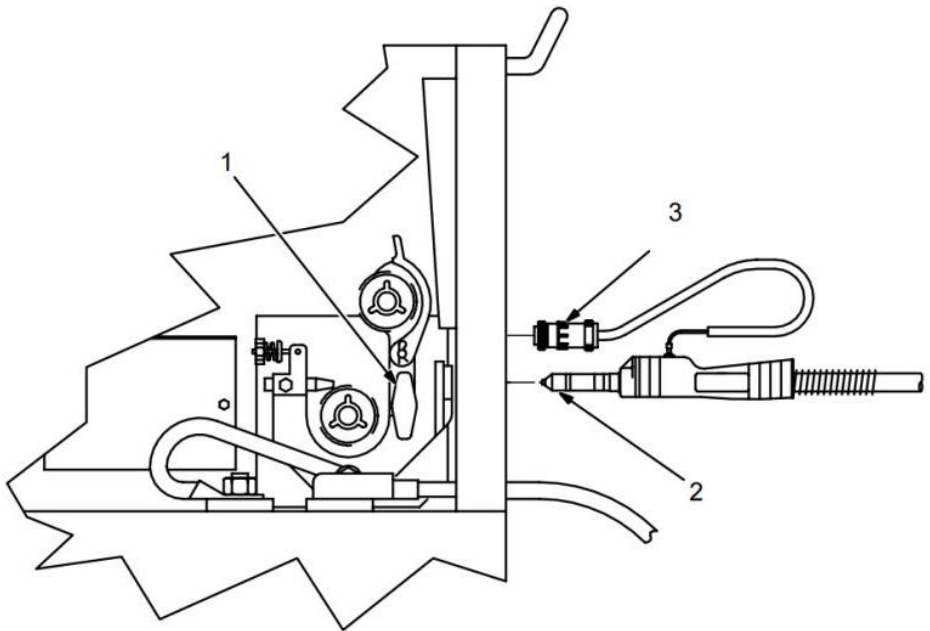
21. Beim Beobachten, ob Schweißdraht austritt, halten Sie das Ende der Schweißpistole nicht in die Nähe von Augen, Gesicht und anderen Körperteilen, um Verletzungen durch umherfliegende Schweißdrähte zu vermeiden .

MAIN PARAMETER

Modell	XLMDX-250
Länge	1 5 FT (4 . 5 m)
Nennstromstärke	25 0A
Tastverhältnis	100 % mit CO2-Gas, 60 % mit Mischgas

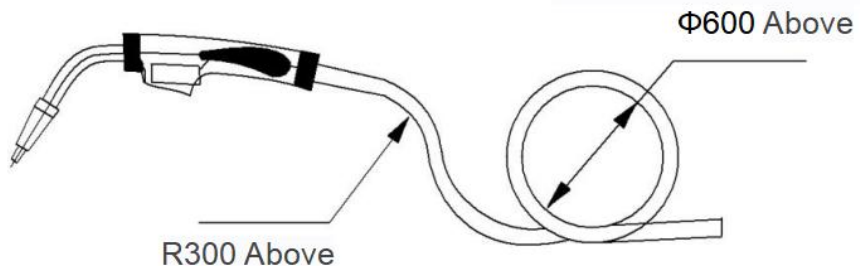
INSTALL

7. Waffensicherungsknopf
8. Pistolenende: Knopf am Pistolenende lösen. Pistolenende einführen, bis es am Antrieb anliegt. Montage. Knopf festziehen.
9. Zündpistolenstecker in die Buchse einsetzen und Gewinding festziehen.
Zündschalter (alle Modelle): Schalter betätigen, um die stromführende Leitung zuzuführen und das Gas zu zünden. fließen.



USE

7. Wenn das Schweißpistolenkabel umgeknickt wird, kann dies zu einer unfreien Drahtzufuhr führen; es sollte gestreckt werden .



8. Die Führungsdrahtfeder beim Be- und Entladen muss sich beim Ein- und Ausfahren geradlinig bewegen, um eine dauerhafte Biegeverformung der Führungsdrahtfeder zu verhindern und den Drahtvorschubwiderstand zu erhöhen.
9. Die Führungsdrahtfeder dehnt sich im Schweißbrenner naturgemäß aus, und

ihr vorderes Ende befindet sich etwa 5–8 mm vom unteren Ende des Verteilers entfernt. Beim Festziehen der leitfähigen Düse kann die Führungsdrahtfeder mäßig vorgespannt werden .

MAINTENANCE

3. Spülen Sie die Führungsdrahtfeder regelmäßig mit trockener Druckluft durch .
 8. Um die Reinigung der Düse von Spritzern zu erleichtern und die Lebensdauer der Düse zu verlängern, wird empfohlen, die Spritzer auf die Düsenöffnung zu sprühen oder zu bürsten. Vermeiden Sie es, mit einer Pistole auf die Düse zu schlagen, um die Spritzer zu entfernen .
 9. Verwenden Sie das Schweißkabel nicht zum Ziehen des Drahtvorschubs oder des Schweißgeräts.
 10. Wird die Schweißpistole länger als eine Woche nicht benutzt, muss der Schweißdraht aus der Schweißpistole entfernt werden, um Rostbildung zu verhindern und den Widerstand der Führungsdrahtfeder zu erhöhen.
- Dies ist die Standardkonfiguration der Schweißpistole. Sollten Sie spezielle Anforderungen haben, wenden Sie sich bitte an unsere Verkaufsabteilung. Wir werden unser Bestes tun, um Ihren Wünschen nachzukommen.

CORRECT DISPOSAL



Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union separat entsorgt werden muss. Dies gilt für das Produkt und sämtliches Zubehör, das mit diesem Symbol gekennzeichnet ist. Produkte dieser Art dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zu einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten gebracht werden.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, Baoshanqu, Shanghai 200000 VR China.

E-Mail: support@vevor.com

AUS Importeur: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien.

USA Importeur: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730.



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
H2YHUK@gmail.com Tel.: +44 07514-677868



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
e-crossstu@outlook.com Tel.: +49 69332967674





Upgrade · The Home Creator Way

Torcia per saldatura MIG

MODELLO: XLMDX-250

MODELLO: XLMDX-250



Nota: l'immagine del prodotto è solo di riferimento, i dettagli reali prevarranno

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	Si prega di conservare le istruzioni per riferimento futuro Protegete voi stessi e gli altri osservando tutte le informazioni, le avvertenze e le precauzioni di sicurezza. Il mancato rispetto delle istruzioni può causare lesioni personali e/o danni alla proprietà del prodotto.
	Simbolo RAEE. I rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche non devono essere smaltiti insieme ai rifiuti domestici. Si prega di riciclare dove esistono strutture adeguate. Per consigli sul riciclaggio, rivolgersi alle autorità locali o al negozio locale.

OPERATION MANUAL

Si prega di leggere attentamente il manuale operativo prima di utilizzare, installare e manutenzione della saldatrice elettrica allo scopo di prevenire danni come incendi, scosse elettriche e così via. Conservare il manuale per l'uso riferimento in futuro.

SAFETY REQUIREMENT

22. Leggere Leggere attentamente questo manuale prima dell'installazione e comprendere i requisiti di configurazione pertinenti (ad esempio, il gas di protezione della macchina per l'alimentazione del filo di saldatura), per garantire che il prodotto possa essere installato e utilizzato correttamente .
23. Per garantire la sicurezza, si prega di far eseguire l'operazione da personale qualificato con conoscenze in materia di sicurezza .
24. La corrente nominale della torcia indica il limite di funzionamento al carico continuo nominale. Il sovraccarico solitamente causa danni alla torcia .
25. Non utilizzare il cavo con sezione insufficiente, guscio isolante e guaina danneggiati .
26. Nessun contatto termico tra la pistola per saldatura e l'oggetto tagliente .
27. Si prega di utilizzare la maschera e i dispositivi di protezione individuale secondo i requisiti di protezione sul lavoro .

28. Quando si osserva se il filo di saldatura viene emesso, non avvicinare l'estremità della pistola per saldatura agli occhi, al viso e ad altre parti del corpo umano per evitare di essere colpiti dal filo di saldatura in volo .

MAIN PARAMETER

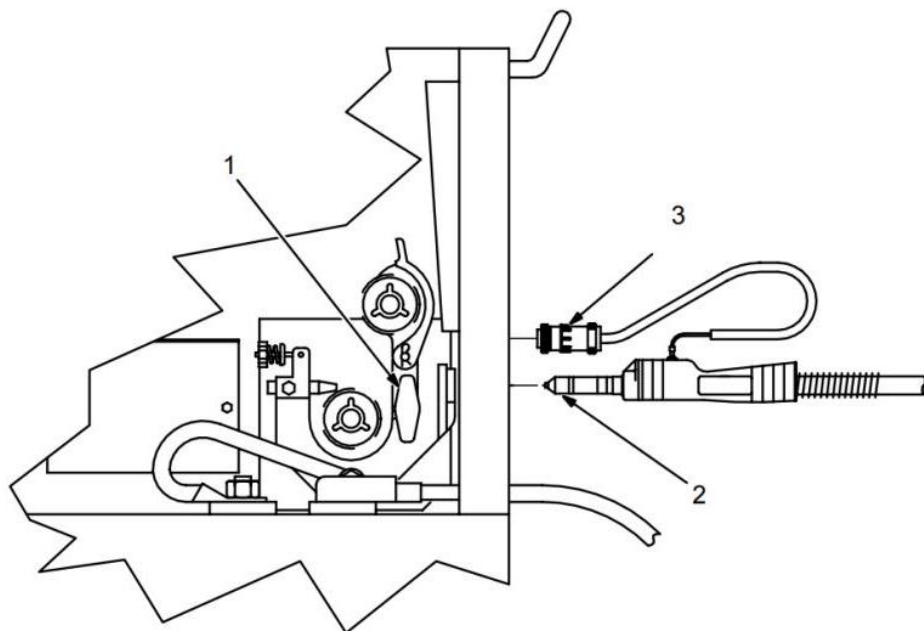
Modello	XLMDX-250
Lunghezza	1 5 PIEDI (4 . 5 m)
Amperaggio nominale	25 0A
Ciclo di lavoro	100% con gas CO2, 6 0% con gas misto

INSTALL

10. Manopola di sicurezza per pistola

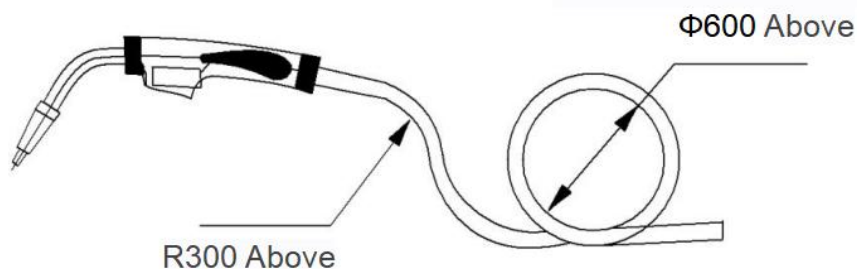
11. Estremità della pistola Allentare la manopola. Inserire l'estremità della pistola finché non tocca il fondo contro la trasmissione montaggio. Stringere la manopola.

12. Spina del grilletto della pistola Inserire nella presa e serrare il collare filettato. Interruttore del grilletto (tutti i modelli) Premere l'interruttore per alimentare il filo sotto tensione e avviare il gas fluire.



USE

10. Il cavo della pistola per saldatura piegato causerà un'erogazione non libera del filo, dovrebbe essere allungato .



11. La molla del filo guida di carico e scarico deve essere mantenuta dritta dentro e fuori per evitare deformazioni da flessione permanente della molla del filo guida e aumentare la resistenza all'alimentazione del filo

12. La molla del filo guida si estende naturalmente nella pistola di saldatura e la

sua estremità anteriore si trova a circa 5-8 mm dall'estremità inferiore del distributore. Quando l'ugello conduttivo è serrato, la molla del filo guida può essere moderatamente serrata .

MAINTENANCE

4. Pulire periodicamente la molla del filo guida con aria compressa secca .
11. Per facilitare la pulizia degli schizzi sull'ugello e prolungarne la durata, si consiglia di spruzzare o spazzolare gli schizzi sulla bocca dell'ugello, evitando di usare una pistola per colpire l'ugello e pulire gli schizzi .
12. Non utilizzare il cavo della torcia per tirare il filo o la saldatrice.
13. Se la pistola per saldatura rimane ferma per più di una settimana, il filo di saldatura deve essere rimosso dalla pistola per saldatura, per prevenire la ruggine e aumentare la resistenza della molla del filo guida.
- Quella sopra è la configurazione standard della pistola per saldatura. Se avete esigenze particolari, rivolgetevi al reparto vendite: l'azienda farà del suo meglio per soddisfare le vostre richieste.

CORRECTDISPOSAL



Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/UE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato
 indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Questo vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere conferiti presso un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200000 PR Cina.

E-mail: support@vevor.com

Importatore AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australia.

Importatore USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730.



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
H2YHUK@gmail.com Tel.: +44 07514-677868



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
e-crossstu@outlook.com Tel.: +49 69332967674





Upgrade · The Home Creator Way

Antorcha de soldadura MIG

MODELO: XLMDX-250

MODELO: XLMDX-250



Nota: La imagen del producto es de referencia, prevalecerán los detalles reales.

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar este manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

	Conserve las instrucciones para futuras consultas. Protégase y proteja a los demás observando toda la información de seguridad, advertencias y precauciones. El incumplimiento de las instrucciones podría provocar lesiones personales o daños al producto.
	Símbolo RAEE. Los productos eléctricos de desecho no deben desecharse con la basura doméstica. Recicle donde existan instalaciones adecuadas. Consulte con su autoridad local o tienda local para obtener asesoramiento sobre reciclaje.

OPERATION MANUAL

Lea atentamente el manual de funcionamiento antes de utilizar, instalar y Mantenimiento de la máquina de soldar eléctrica con el fin de prevenir daños. como incendios, descargas eléctricas, etc. Conserve el manual para evitar daños. referencia en el futuro.

SAFETY REQUIREMENT

29. Leer Lea atentamente este manual antes de la instalación y comprenda los requisitos de configuración pertinentes (como el gas protector de la máquina de alimentación de alambre de soldadura) para garantizar que el producto se pueda instalar y utilizar correctamente .
30. Para garantizar la seguridad, asegúrese de que solo personal capacitado con conocimientos de seguridad realice la operación .
31. La corriente nominal de la antorcha indica el límite de trabajo a la carga continua nominal. La sobrecarga suele dañar la antorcha .
32. No utilice el cable con área seccional insuficiente o con la cubierta y el aislamiento dañados .
33. No hay contacto de trabajo en caliente entre la pistola de soldar y el objeto afilado .
34. Por favor, utilice la mascarilla y el equipo de protección según los requisitos de protección laboral .

35. Al observar si se envía el alambre de soldadura, no coloque el extremo de la pistola de soldadura cerca de los ojos, la cara y otras partes del cuerpo humano para evitar ser pinchado por el alambre de soldadura que sale volando .

MAIN PARAMETER

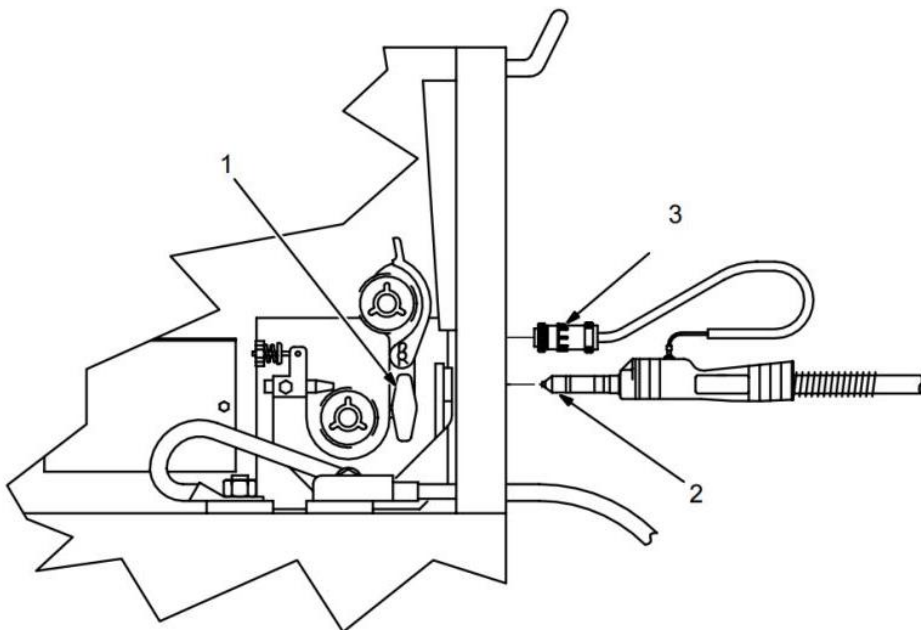
Modelo	XLMDX-250
Longitud	1 5 pies (4,5 m)
Amperaje nominal	25 0A
Ciclo de trabajo	100% con gas CO2, 60 % con gas mixto

INSTALL

13. Perilla de seguridad para pistola

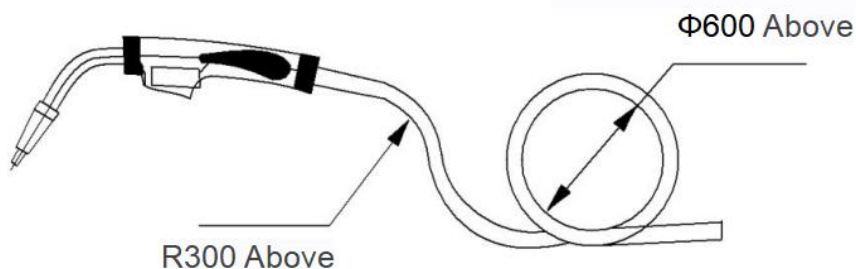
14. Extremo de la pistola Afloje la perilla. Inserte el extremo de la pistola hasta que toque fondo contra la transmisión. montaje. Apriete la perilla.

15. Tapón del gatillo de la pistola: Inserte el enchufe en el receptáculo y apriete el collar roscado. Interruptor del gatillo (todos los modelos): Presione el interruptor para alimentar el cable energizado y encender el gas. fluir.



USE

13. Si el cable de la pistola de soldar se dobla, el cable no saldrá libremente, por lo que se debe estirar .



14. El resorte del cable guía de carga y descarga debe mantenerse recto hacia adentro y hacia afuera para evitar la deformación por flexión permanente del resorte del cable guía y aumentar la resistencia de alimentación del cable.

15. El resorte del alambre guía se extiende naturalmente en la pistola de soldar, y

su extremo frontal se encuentra a unos 5-8 mm del extremo inferior del distribuidor. Al apretar la boquilla conductora, el resorte del alambre guía se puede apretar moderadamente .

MAINTENANCE

5. Purgue periódicamente el resorte del alambre guía con aire comprimido seco .

14. Para facilitar la limpieza de salpicaduras en la boquilla y prolongar la vida útil de la boquilla, se recomienda rociar o cepillar las salpicaduras en la boca de la boquilla, evitando usar una pistola para golpear la boquilla para limpiar las salpicaduras .

15. No utilice el cable de la antorcha para tirar del cable de alimentación o del soldador.

16. Si la pistola de soldar se detiene durante más de una semana, se debe retirar el alambre de soldadura de la pistola de soldar para evitar la oxidación y aumentar la resistencia en el resorte del alambre guía.

Lo anterior es la configuración estándar de la pistola de soldadura, si tiene algún requisito especial, consulte al departamento de ventas, la empresa hará todo lo posible para satisfacer sus requisitos.

CORRECTDISPOSAL



Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva europea 2012/19/UE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva de residuos en la Unión Europea.

Esto aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados con este símbolo no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200000 PR China.

Correo electrónico: support@vevor.com

Importador de AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW
2122 Australia.

Importador de EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730.



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
H2YHUK@gmail.com Tel.: +44 07514-677868



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
e-crossstu@outlook.com Tel.: +49 69332967674





Upgrade · The Home Creator Way

Palnik spawalniczy MIG

MODEL: XLMDX-250

MODEL: XLMDX-250



Uwaga: Zdjęcie produktu ma charakter poglądowy, decydujące znaczenie mają rzeczywiste szczegóły.

To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

	Proszę zachować instrukcję do wykorzystania w przyszłości Chroń siebie i innych, przestrzegając wszystkich informacji dotyczących bezpieczeństwa, ostrzeżeń i środków ostrożności. Nieprzestrzeganie instrukcji może skutkować obrażeniami ciała i/lub uszkodzeniem mienia.
	Symbol WEEE. Zużytych urządzeń elektrycznych nie należy wyrzucać razem z odpadami domowymi. Prosimy o recykling w miejscach, w których jest to możliwe. Aby uzyskać porady dotyczące recyklingu, skontaktuj się z lokalnym urzędem lub lokalnym sklepem.

OPERATION MANUAL

Przed użyciem, instalacją i uruchomieniem urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi. konserwacja spawarki elektrycznej w celu zapobiegania uszkodzeniom takich jak pożar, porażenie prądem itp. Proszę zachować instrukcję obsługi. odniesienie w przyszłości.

SAFETY REQUIREMENT

36. Czytać Przed instalacją należy uważnie przeczytać tę instrukcję i zapoznać się z odpowiednimi wymaganiami konfiguracyjnymi (takimi jak gaz ochronny podajnika drutu spawalniczego) . Dzięki temu można mieć pewność, że produkt zostanie zainstalowany i będzie używany prawidłowo .
37. Aby zagwarantować bezpieczeństwo, należy zlecić wykonanie tej czynności wykwalifikowanemu personelowi posiadającemu wiedzę z zakresu bezpieczeństwa .
38. Prąd znamionowy palnika wskazuje limit roboczy przy znamionowym obciążeniu ciągłym. Przeciążenie zazwyczaj powoduje uszkodzenie palnika .
39. Nie należy stosować kabla o niewystarczającym przekroju poprzecznym, uszkodzonej izolacji i powłoce .
40. Brak gorącego kontaktu roboczego pomiędzy pistoletem spawalniczym a ostrym przedmiotem .

41. Proszę używać maski i sprzętu ochronnego zgodnie z wymogami bezpieczeństwa i higieny pracy .

42. Obserwując, czy drut spawalniczy jest wypuszczany, nie należy zbliżać końca pistoletu spawalniczego do oczu, twarzy ani innych części ciała, aby uniknąć ułucia lecącym drutem spawalniczym .

MAIN PARAMETER

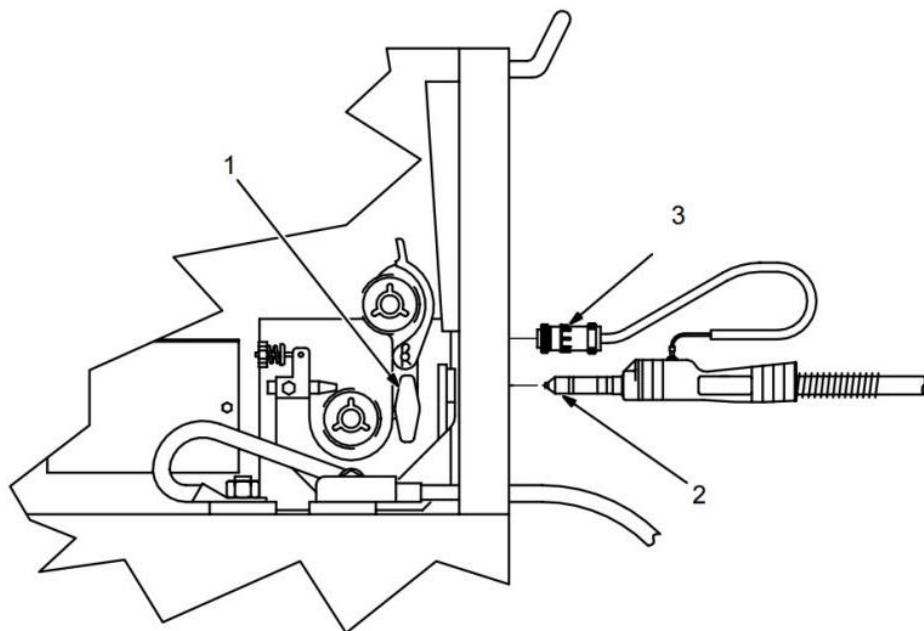
Model	XLMDX-250
Długość	1 5 stóp (4,5 m)
Prąd znamionowy	25 0A
Cykl pracy	100% z gazem CO2, 6 0% z gazem mieszanym

INSTALL

16. Gałka zabezpieczająca broń

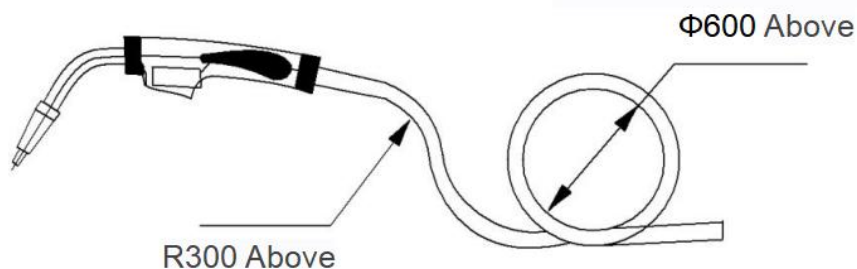
17. Koniec pistoletu Poluzuj pokrętko. Wsuń koniec pistoletu, aż dotknie napędu. montaż. Dokręć pokrętko.

18. Wtyczkę spustową pistoletu włożyć do gniazdka i dokręcić gwintowany kołnierz. Włącznik spustowy (wszystkie modele) Wcisnąć włącznik, aby wprowadzić przewód pod napięciem i uruchomić gaz. przepływ.



USE

16. Zagięcie kabla spawarki spowoduje, że drut nie będzie swobodnie podawany, dlatego należy go rozciągnąć .



17. Sprężyna prowadząca drut podczas ładowania i rozładowywania powinna być ustawiona prosto, aby zapobiec trwałemu odkształceniu sprężyny prowadzącej drut i zwiększyć opór podawania drutu.

18. Sprężyna drutu prowadzącego naturalnie wysuwa się w uchwycie

spawalniczym, a jej przedni koniec znajduje się około 5–8 mm od dolnego końca dystrybutora. Po dokręceniu dyszy przewodzącej, sprężynę drutu prowadzącego można umiarkowanie dokręcić .

MAINTENANCE

6. Okresowo przedmuchiwać sprężynę prowadzącą suchym sprężonym powietrzem .
 17. Aby ułatwić czyszczenie odprysków na dyszy i przedłużyć jej żywotność, zaleca się spryskiwanie lub szczotkowanie wlotu dyszy, należy unikać uderzania pistoletem w dyszę w celu czyszczenia odprysków .
 18. Nie należy używać przewodu palnika do ciągnięcia podajnika drutu lub spawarki.
 19. Jeżeli pistolet spawalniczy nie będzie używany przez okres dłuższy niż tydzień, należy wyjąć z niego drut spawalniczy, aby zapobiec rdzewieniu i zwiększyć opór sprężyny drutu prowadzącego.
- Powyżej przedstawiono standardową konfigurację pistoletu spawalniczego. Jeśli masz jakieś specjalne wymagania, skontaktuj się z działem sprzedaży. Firma dołoży wszelkich starań, aby spełnić Twoje oczekiwania.

CORRECT DISPOSAL



Niniejszy produkt podlega przepisom dyrektywy europejskiej 2012/19/UE. Symbol przekreślonego kosza na śmieci na kółkach  oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych tym symbolem nie wolno wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je oddać do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj
200000 PR Chiny.

Adres e-mail: support@vevor.com

Importer w Australii: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW
2122 Australia.

Importer w USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730.



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
H2YHUK@gmail.com Tel.: +44 07514-677868



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
e-crossstu@outlook.com Tel.: +49 69332967674





Upgrade · The Home Creator Way

MIG -lasbrander

MODEL: XLMDX-250

MODEL: XLMDX-250



Let op: de productafbeelding dient ter referentie, de daadwerkelijke specificaties kunnen afwijken.

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

	Bewaar deze instructies voor toekomstig gebruik. Bescherm uzelf en anderen door alle veiligheidsinformatie, waarschuwingen en voorzorgsmaatregelen in acht te nemen. Het niet opvolgen van de instructies kan leiden tot persoonlijk letsel en/of schade aan het product.
	WEEE-symbool. Afgedankte elektrische apparaten mogen niet bij het huisvuil worden weggegooid. Recycle ze waar mogelijk. Neem contact op met uw gemeente of een lokale winkel voor advies over recycling.

OPERATION MANUAL

Lees de gebruiksaanwijzing aandachtig door voordat u het apparaat gebruikt, installeert en Het onderhouden van de elektrische lasmachine om schade te voorkomen. om te voorkomen dat er iets gebeurt zoals brand, elektrische schokken, enzovoort. Bewaar de handleiding voor de referentie voor de toekomst.

SAFETY REQUIREMENT

43. Lezen Lees deze handleiding zorgvuldig door vóór de installatie en zorg dat u de relevante configuratievereisten begrijpt (zoals de beschermgastoevoer voor de lasdraadmachine) . Dit garandeert een correcte installatie en gebruik van het product .
44. Om de veiligheid te waarborgen, dient u ervoor te zorgen dat de werkzaamheden worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel met de juiste veiligheidskennis .
45. De nominale stroomsterkte van de brander geeft de maximale werkbelasting aan bij het nominale continue vermogen. Overbelasting leidt meestal tot beschadiging van de brander .
46. Gebruik geen kabel met een onvoldoende doorsnede of beschadigde isolatiemantel .
47. Vermijd direct contact tussen het laspistool en een scherp voorwerp tijdens het werk .

48. Gebruik het masker en de beschermingsmiddelen volgens de voorschriften voor arbeidsbescherming .

49. Houd, om te voorkomen dat de lasdraad loskomt, het uiteinde van het laspistool in de buurt van de ogen, het gezicht of andere lichaamsdelen om te voorkomen dat u door de rondvliegende lasdraad wordt geraakt .

MAIN PARAMETER

Model	XLMDX-250
Lengte	1 5 FT (4 . 5 m)
Nominale stroomsterkte	25 0A
Bedrijfscyclus	100% met CO2-gas, 60 % met menggas

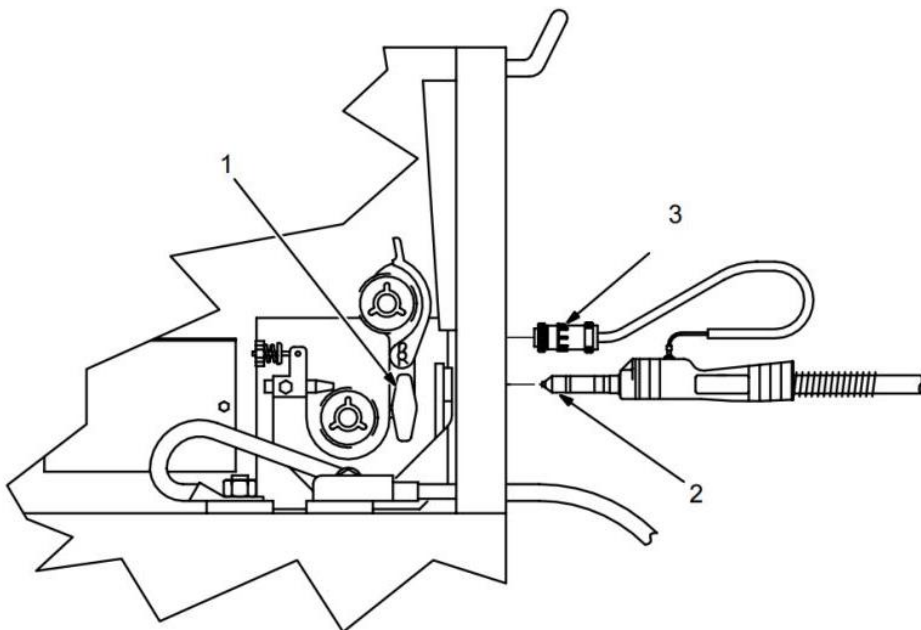
INSTALL

19. Wapenbeveiligingsknop

20. Draai de knop aan het uiteinde van het pistool los. Steek het uiteinde van het pistool erin totdat het tegen de aandrijving aanligt. Montage. Draai de knop vast.

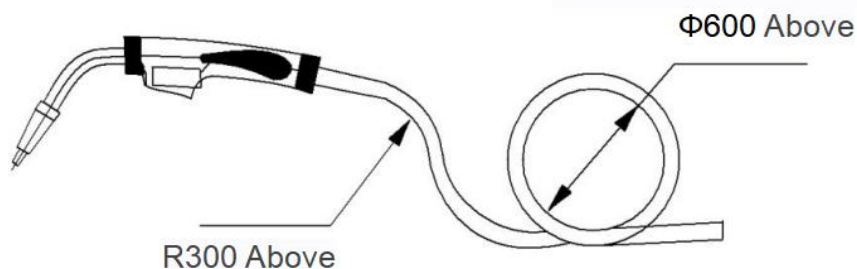
21. Steek de trekkerstekker in de aansluiting en draai de schroefkraag vast.

Trekkerschakelaar (alle modellen): Druk op de schakelaar om de stroomvoerende draad aan te voeren en het gas te starten. stroom.



USE

19. Als de kabel van het laspistool doorbuigt, zal de draadtoevoer niet soepel verlopen; de kabel moet worden uitgerekt .



20. De geleidedraadveer moet tijdens het laden en lossen recht blijven om permanente buigvervorming van de geleidedraadveer te voorkomen en de weerstand tegen draadaanvoer te verhogen.

21. De geleidedraadveer strekt zich vanzelf uit in het laspistool, en het voorste

uiteinde bevindt zich ongeveer 5-8 mm van het onderste uiteinde van de verdeler. Wanneer het geleidende mondstuk wordt vastgedraaid, kan de geleidedraadveer enigszins worden aangespannen .

MAINTENANCE

7. Spoel de geleidingsdraadveer periodiek door met droge perslucht .
20. Om het reinigen van spatten op het mondstuk te vergemakkelijken en de levensduur van het mondstuk te verlengen, wordt aanbevolen de spatten op de mondstukopening te spuiten of te borstelen. Vermijd het gebruik van een spuitpistool om op het mondstuk te slaan om spatten te verwijderen .
21. Gebruik de kabel van de lastoorts niet om de draadaanvoer of het lasapparaat te trekken.
22. Als het lasapparaat langer dan een week niet wordt gebruikt, moet de lasdraad uit het lasapparaat worden verwijderd om roestvorming te voorkomen en de weerstand in de geleidingsdraadveer te verhogen.
- Bovenstaande is de standaardconfiguratie van het laspistool. Mocht u specifieke wensen hebben, neem dan contact op met de verkoopafdeling. Het bedrijf zal zijn best doen om aan uw eisen te voldoen.

CORRECTDISPOSAL



Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EU. Het symbool met een doorgestreepte afvalcontainer geeft aan dat het product in de Europese Unie apart moet worden ingezameld. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die zo zijn gemarkeerd, mogen niet bij het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor de recycling van elektrische en elektronische apparaten.

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200000 PR China.

E-mail: support@vevor.com

Australische importeur: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD
NSW 2122 Australië.

Importeur in de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730.



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
H2YHUK@gmail.com Tel.: +44 07514-677868



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
e-crossstu@outlook.com Tel.: +49 69332967674





Upgrade · The Home Creator Way

MIG -svetsbrännare

MODELL: XLMDX-250

MODELL: XLMDX-250



Obs: Produktbilden är endast för referens, de faktiska detaljerna ska gälla.

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.



Spara instruktionerna för framtida bruk

Skydda dig själv och andra genom att följa all säkerhetsinformation,

	varningar och försiktighetsåtgärder. Underlåtenhet att följa instruktionerna kan leda till personskador och/eller skador på produktens egendom.
	WEEE-symbol. Elektriska avfallsprodukter ska inte slängas med hushållsavfallet. Återvinn där det finns möjligheter. Kontakta din lokala myndighet eller butik för råd om återvinning.

OPERATION MANUAL

Läs noggrant igenom bruksanvisningen före användning, installation och underhålla den elektriska svetsmaskinen i syfte att förhindra skador såsom brand, elektriska stötar och liknande. Spara bruksanvisningen för referens i framtiden.

SAFETY REQUIREMENT

50. Läs igenom denna manual noggrant före installation och förstå relevanta konfigurationskrav. (T.ex. skyddsgas för svetstrådmättningsmaskinen) för att säkerställa att produkten kan installeras och användas korrekt .
51. För att garantera säkerheten, vänligen anlita kvalificerad personal med säkerhetskunskap för att utföra operationen .
52. Brännarens märkström anger arbetsgränsen vid den nominella kontinuerliga belastningshastigheten. Överbelastning orsakar vanligtvis skador på brännaren .
53. Använd inte kabeln med otillräcklig tvärsnittsarea eller skadad isolering, hölje och mantel .
54. Ingen varm arbetskontakt mellan svetspistol och vasst föremål .
55. Använd mask och skyddsutrustning i enlighet med kraven för arbetsskydd .
56. När du observerar om svetstråden skickas ut, placera inte änden av svetspistolen nära ögon, ansikte eller andra delar av kroppen för att undvika att bli stucken av den flygande svetstråden .

MAIN PARAMETER

Modell	XLMDX-250
Längd	4,5 m
Märkströmstyrka	25 0A
Driftscykel	100 % med CO2-gas, 60 % med blandgas

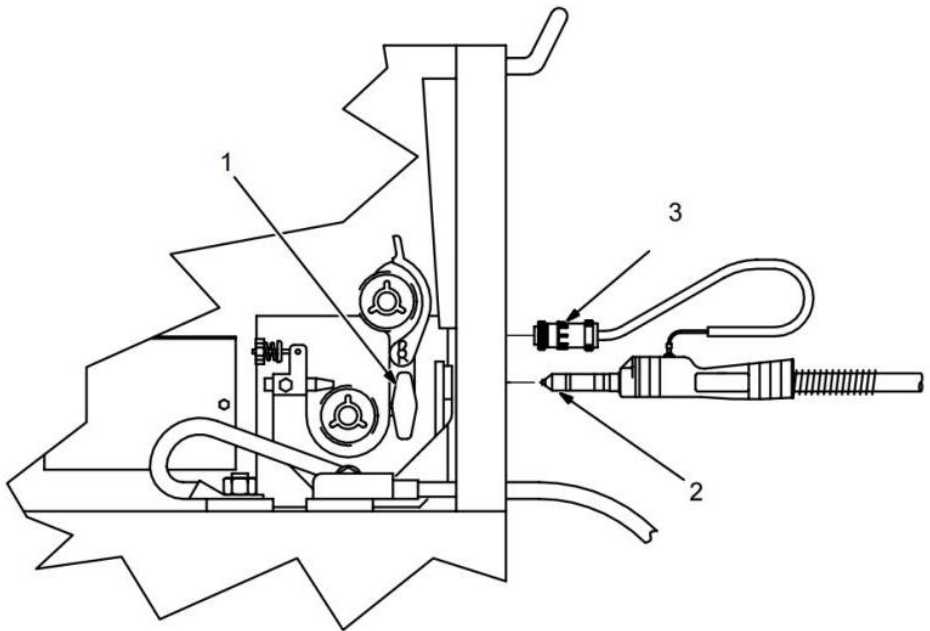
INSTALL

22. Vred för pistolsäkring

23. Pistoländen Lossa vredet. För in pistoländen tills den botten mot drivningen montering. Dra åt vredet.

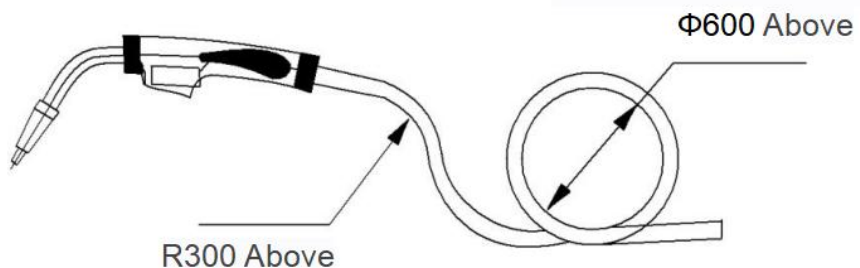
24. Pistolens avtryckarplugg Sätt i uttaget och dra åt den gängade kragen.

Avtryckarbrytare (alla modeller) Tryck på brytaren för att mata spänningssatt tråd och starta gasen. flöde.



USE

22. Om svetspistolens kabel böjs, kommer tråden att matas ut fritt och den bör sträckas ut .



23. Styrtrådsfjäders ska vara rak inåt och utåt för att förhindra permanent böjningsdeformation av styrtrådsfjäders och öka trådmatningsmotståndet.

24. Styrtrådsfjäders sträcker sig naturligt i svetspistolens, och dess främre ände är cirka 5~8 mm från fördelarens nedre ände. När det ledande munstycket är

åtdraget kan styrtrådsfjädern dras åt måttligt .

MAINTENANCE

8. Spola regelbundet styrvajerfjädern med torr tryckluft .

23. För att underlätta rengöringen av stänk på munstycket och förlänga munstyckets livslängd rekommenderas det att spraya eller borsta stänket på munstyckets mynning. Undvik att använda en pistol för att träffa munstycket för att rengöra stänk .

24. Använd inte brännarkabeln för att dra trådmattningen eller svetsen.

25. Om svetspistolen avbryts i mer än en vecka måste svetstråden tas bort från svetspistolen för att förhindra rost och öka motståndet i styrtrådsfjädern.

Ovanstående är standardkonfigurationen för svetspistolen. Om du har några speciella krav, vänligen fråga försäljningsavdelningen, företaget kommer att göra sitt bästa för att uppfylla dina krav.

CORRECTDISPOSAL



Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EU.

Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten

kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol. Produkter som är märkta som sådana får inte kasseras med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai

200000 PR Kina.

E-post: support@vevor.com

AUS-importör: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australien.

Importör i USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho
Cucamonga, CA 91730.



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
H2YHUK@gmail.com Tel.: +44 07514-677868



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
e-crossstu@outlook.com Tel.: +49 69332967674

