



Upgrade · The Home Creator Way

SPOOL-ON MIG TORCH

MODEL: XLSPML200

MODEL: XLSPML200



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.

SPECIFICATIONS AND PARAMETERS

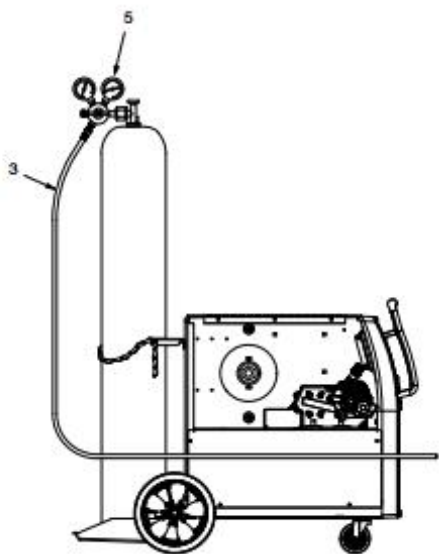
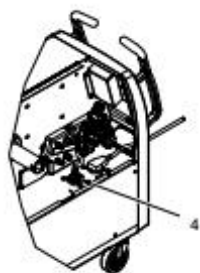
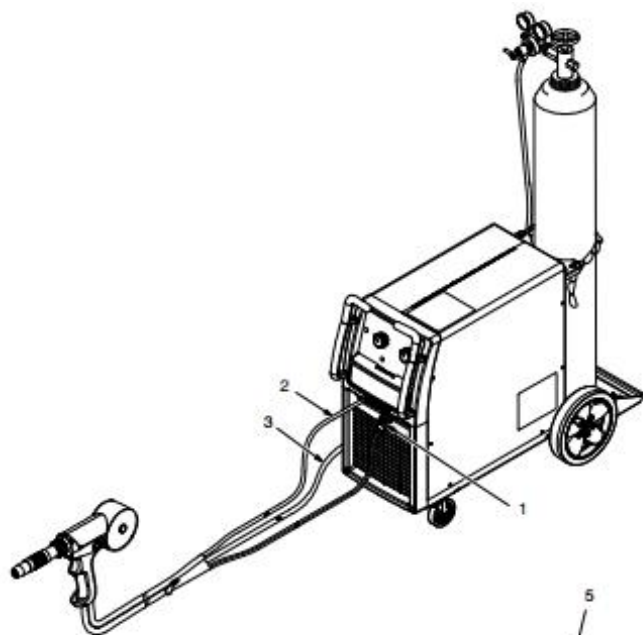
Model	XLSPML200
Spool Size	4 in. (102 mm) Diameter
Rated Welding Current	160amp (60% duty cycle)
Rated input Voltage	24V DC
Wire Feed Rate	70-875 ipm (1.8-22.2 m/min.)

INSTALLATION

Connecting Spool Gun To Millermatic 212 Auto-Set

1. Gun Trigger Plug.Insert plug into receptacle, and tighten threaded collar.
2. Weld Cable
3. Shielding Gas Hose Route weld cable through opening in front panel.
Route gas hose along side panel or if unit has a hole in the rear panel,gas hose can be routed through wire compartment.
4. Positive Weld Output Terminal Connect weld cable to weld output terminal.
5. Regulator/Flow meter Route shielding gas hose up to regulator/flow meter.Connect gas hose to fitting on regulator/flow meter.

Two welding guns, a MIG gun and a spool gun, can be connected to the welding power source at the same time,but only one welding gun may be in use at any one time. If the triggers of both welding guns are pulled at the same time, the weld output and wire feed motor are disabled.

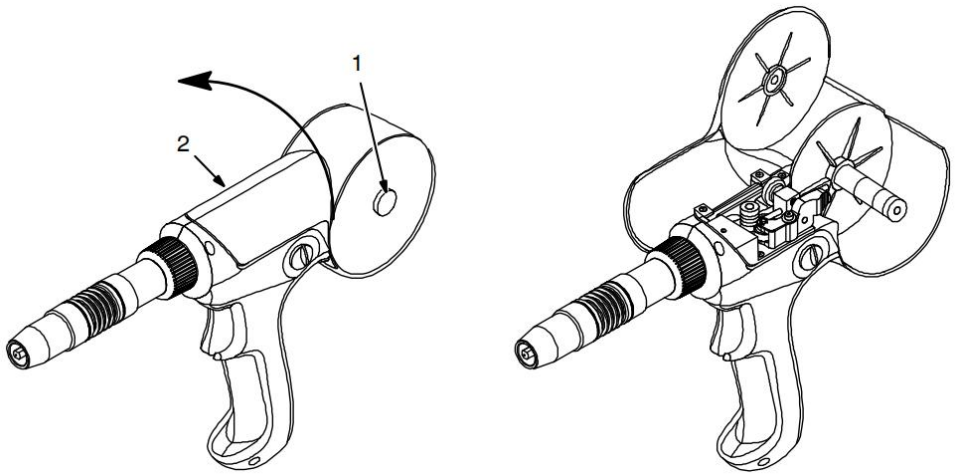


Opening Cover

1. Thumbscrew

2. Cover

Loosen thumbscrew and rotate cover open.



Installing Wire Spool And Threading Welding wire

1. Cover
2. Canister
3. Thumbscrew (Cover)

Loosen thumbscrew, and rotate cover open.

4. Wire Spool

Loosen wire from spool, cut off bent wire, and pull 6 in (150 mm) of wire off spool.

5. Pressure Roll Assembly

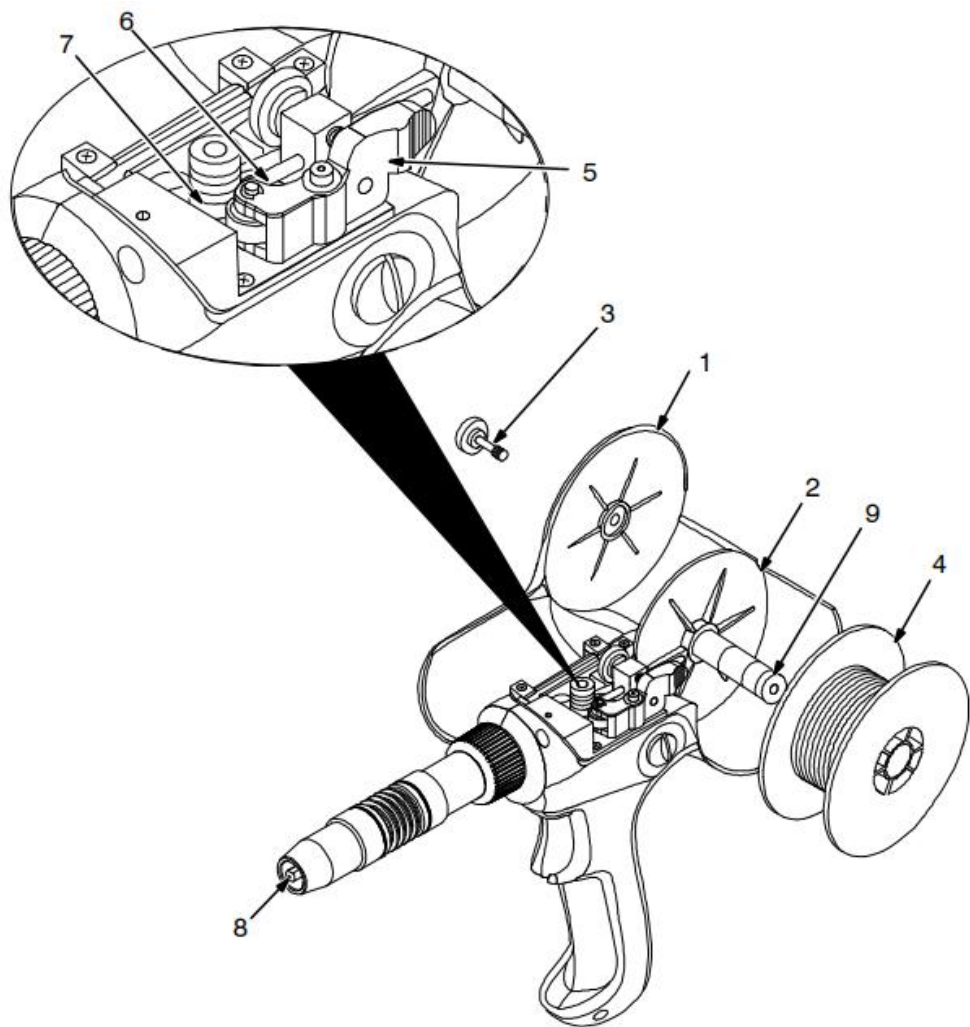
Press arm inward to open pressure roll assembly.

6. Wire Inlet Guide
7. Drive Roll Groove
8. Contact Tip

Thread wire through wire inlet guide, along drive roll groove, and out contact tip.
Install spool so wire feeds off top.

9. Spool Brake

Thumb nut If necessary, turn thumb nut counterclockwise slightly to install spool.
Close cover and secure with thumbscrew.



Installing Gas Supply

Obtain gas cylinder and chain to running gear, wall, or other stationary support so cylinder cannot fall and break off valve.

1. Cap
2. Cylinder Valve

Remove cap, stand to side of valve, and open valve slightly. Gas flow blows dust and dirt from valve. Close valve.

3. Cylinder

4. Regulator/Flow meter Install so face is vertical.

5. Gas Hose Connection

Fitting has 5/8-18 right-hand threads.

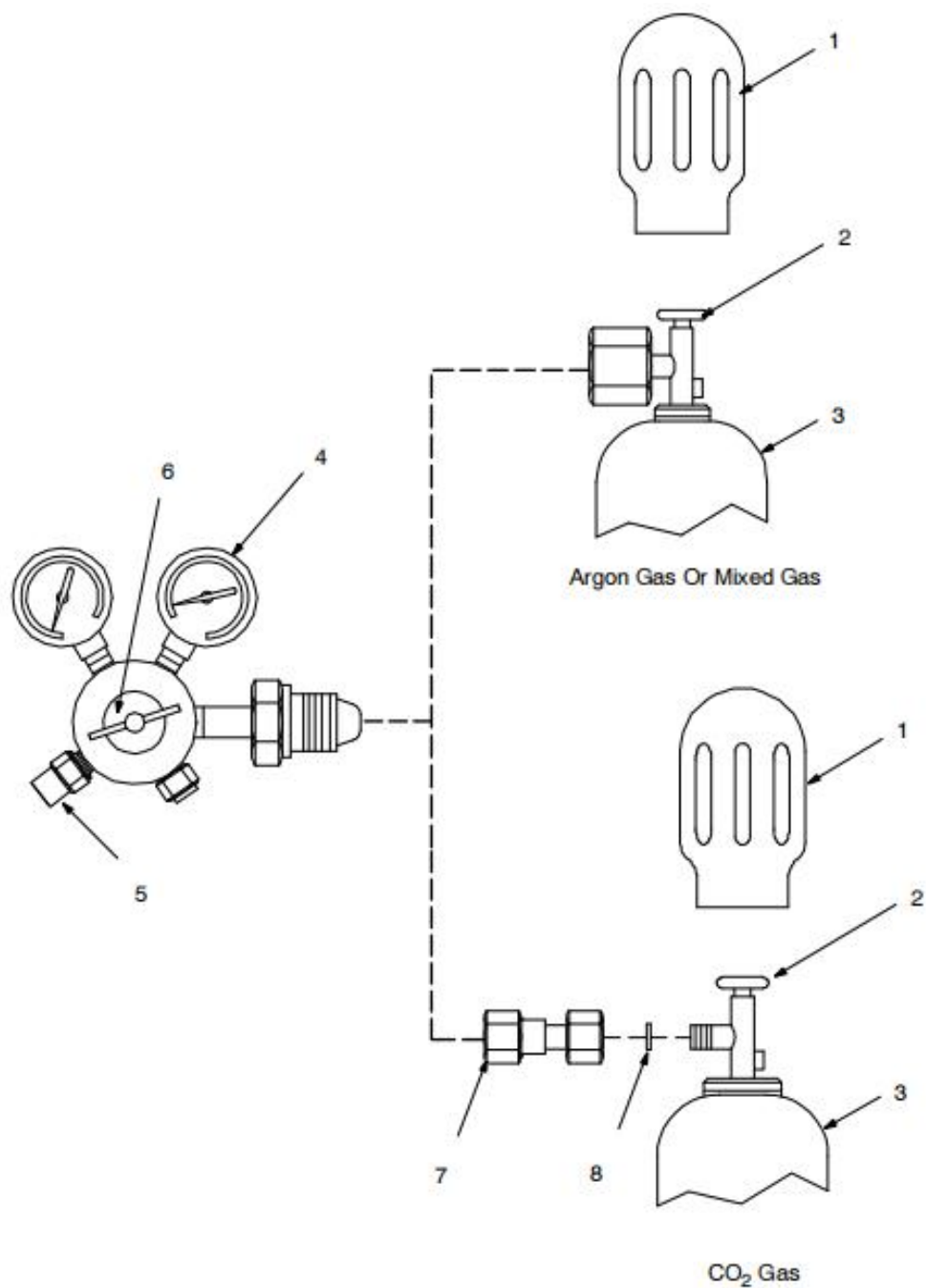
6. Flow Adjust

Typical flow rate is 20 cfh (cubic feet per hour). Check wire manufacturer's recommended flow rate. Make sure flow adjust is closed when opening cylinder to avoid damage to the flow meter.

7. CO2 Adapter

8. O-Ring

Installing Gas Supply Install adapter with O-ring between regulator/flow meter and CO2 cylinder.



Adjusting Drive Roll And Spool Brake Pressure

1. Cover

2. Thumbscrew

Loosen thumbscrew and rotate cover open.

3. Spool

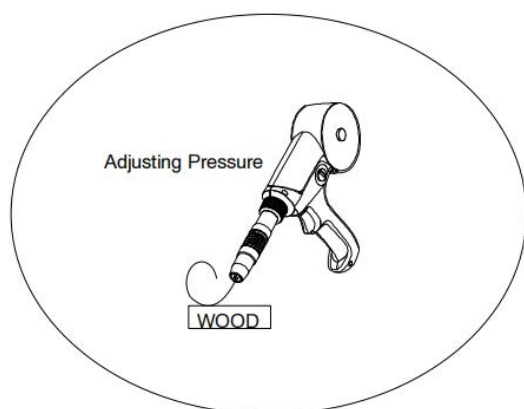
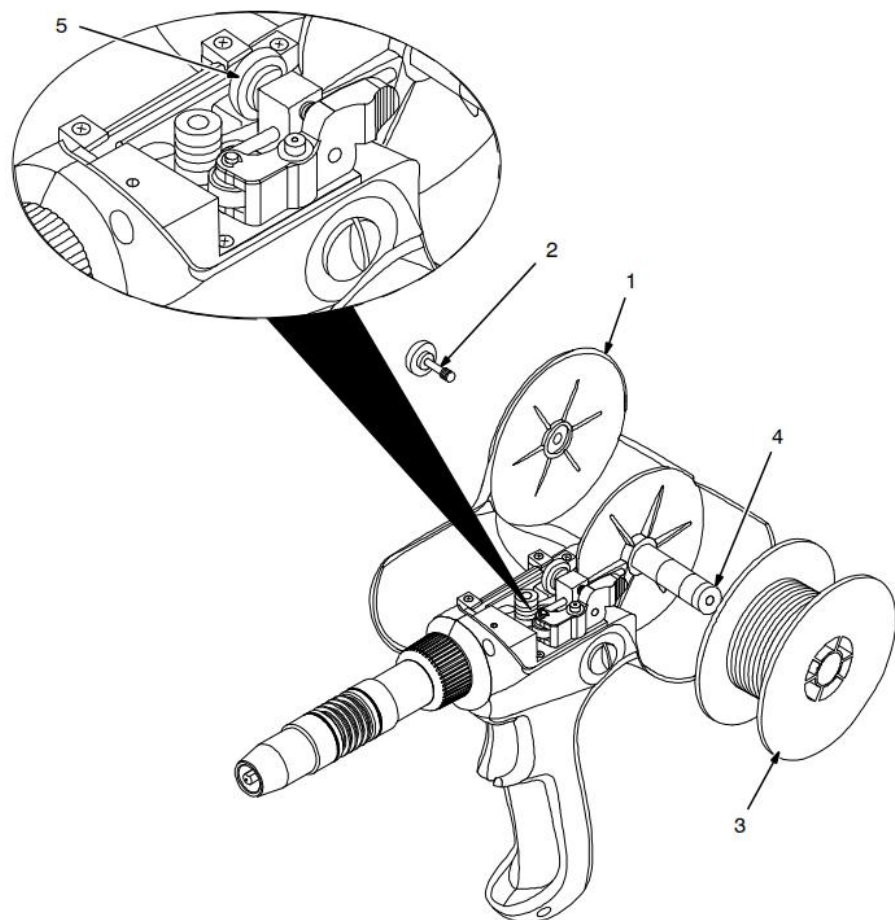
Cut welding wire off at contact tip. Retract wire onto spool and secure.

4. Spool Brake Thumb nut

Grasp spool in one hand and turn while adjusting spool brake thumbnut. When a slight force is needed to turn spool, tension is set. Do not over tighten. Thread welding wire (see Section 3-4).

5. Drive Roll Tension Thumb nut

Turn On unit and check drive roll pressure by feeding wire against a wood board or concrete surface; wire should feed steadily without slipping. Adjust drive roll tension thumb nut if necessary. Do not over tighten. 1-5. Adjusting Drive Roll And Spool Brake Pressure Turn Off unit. Close cover.



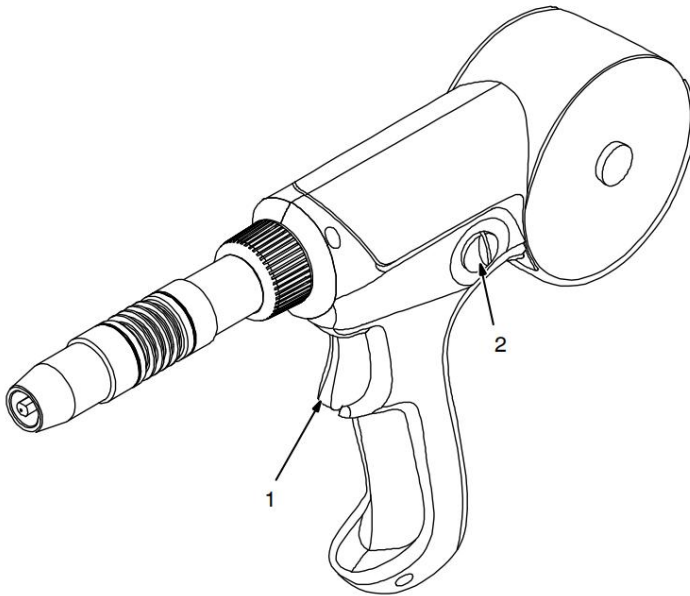
Controls

1. Trigger

Press trigger to energize welding power source control (if applicable), start shielding gas flow, and begin wire feed. For shielding gas flow and postflow, lightly press trigger before and after welding.

2. Wire Speed Control

Use control to adjust wire feed speed. The numbers around the knob are not a wire feed speed and 2-1. Controls are for reference only.



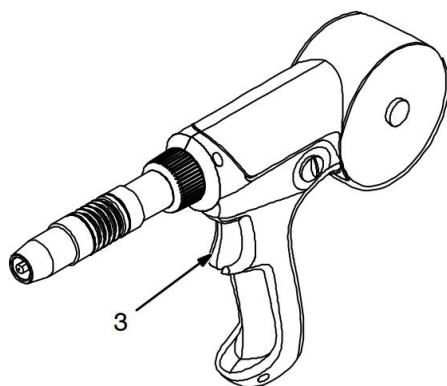
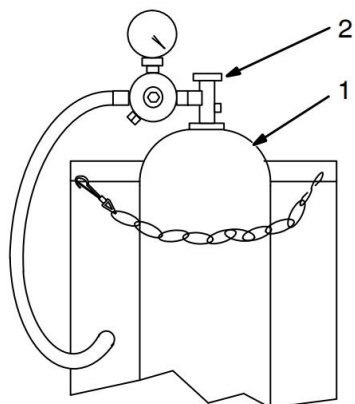
Shielding Gas

1. Shielding Gas Cylinder

2. Valve

3. Gun Trigger

Open valve on cylinder just before welding. Gun trigger turns weld output and gas flow on and off. For shielding gas preflow and post flow, lightly press trigger before and after welding. Close valve on cylinder when finished 2-2. Shielding Gas welding.



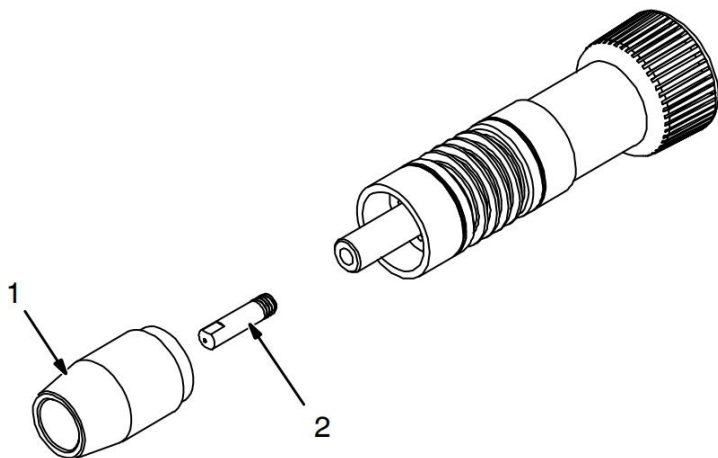
Changing Gun Contact Tip

1. Nozzle

Remove nozzle.

2. Contact Tip

Unscrew contact tip Install new contact tip Install nozzle.



Replacing Head Tube Liner

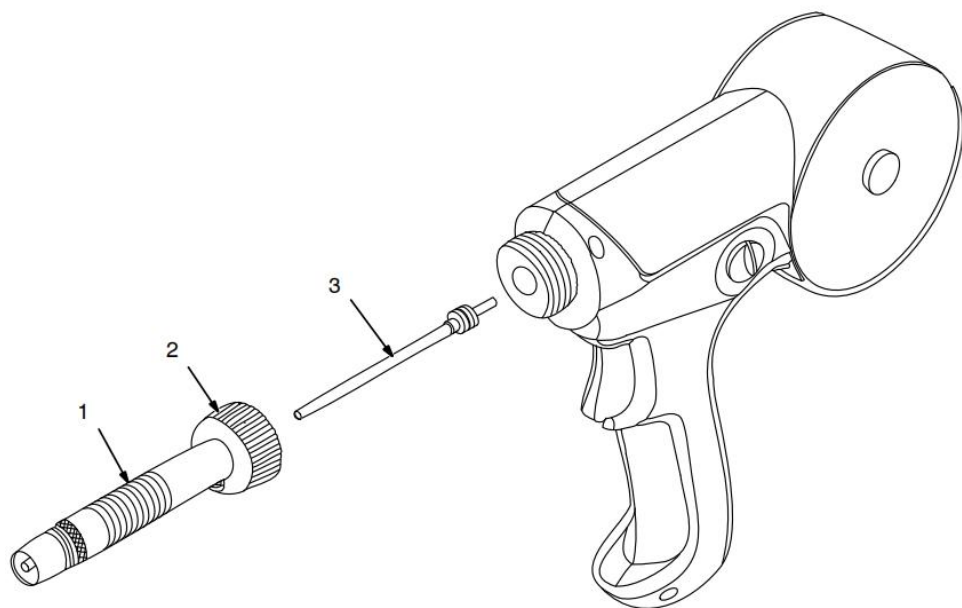
The standard head tube liner will accommodate wire diameters of 0.023 thru 0.035 (0.8 thru 0.9 mm) wire size.

1. Head Tube
2. Nut

Loosen nut and remove head tube from gun.

3. Liner

Pull liner out of gun. Insert liner into gun and reinstall head tube onto gun.



Retract wire onto spool.

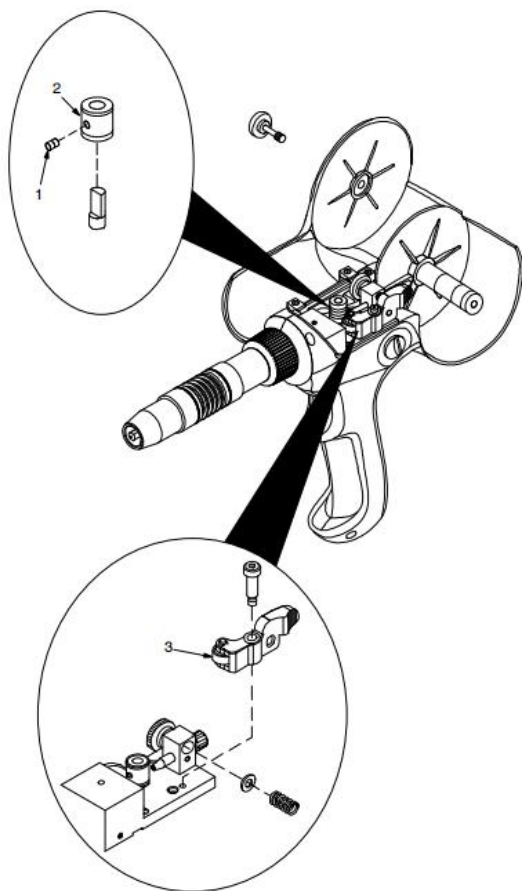
1. Setscrew

2. Drive Roll

Use wire brush to clean drive roll. Install drive roll with desired groove down, and turn drive roll so one setscrew faces flat side of shaft.

3. Bearing

Use wire brush to clean bearing. Line up drive roll groove with bearing groove and liner opening. Tighten setscrews. Thread welding wire through gun (see Section 3-4). Adjust drive roll pressure, if necessary (see Section 3-6). Close and secure cover.



Replacing Inlet Guide

1. Cover

2. Pressure Roll Assembly

Cut off welding wire where it enters pressure roll assembly area.

3. Nozzle

Pull wire out nozzle end.

4. Thumbscrew

Loosen thumbscrew and rotate cover open.

5. Wire Spool

6. Spool Brake Thumb nut

Loosen thumb nut, retract wire onto spool, secure, and remove spool.

7. Inlet Guide

8. Setscrew

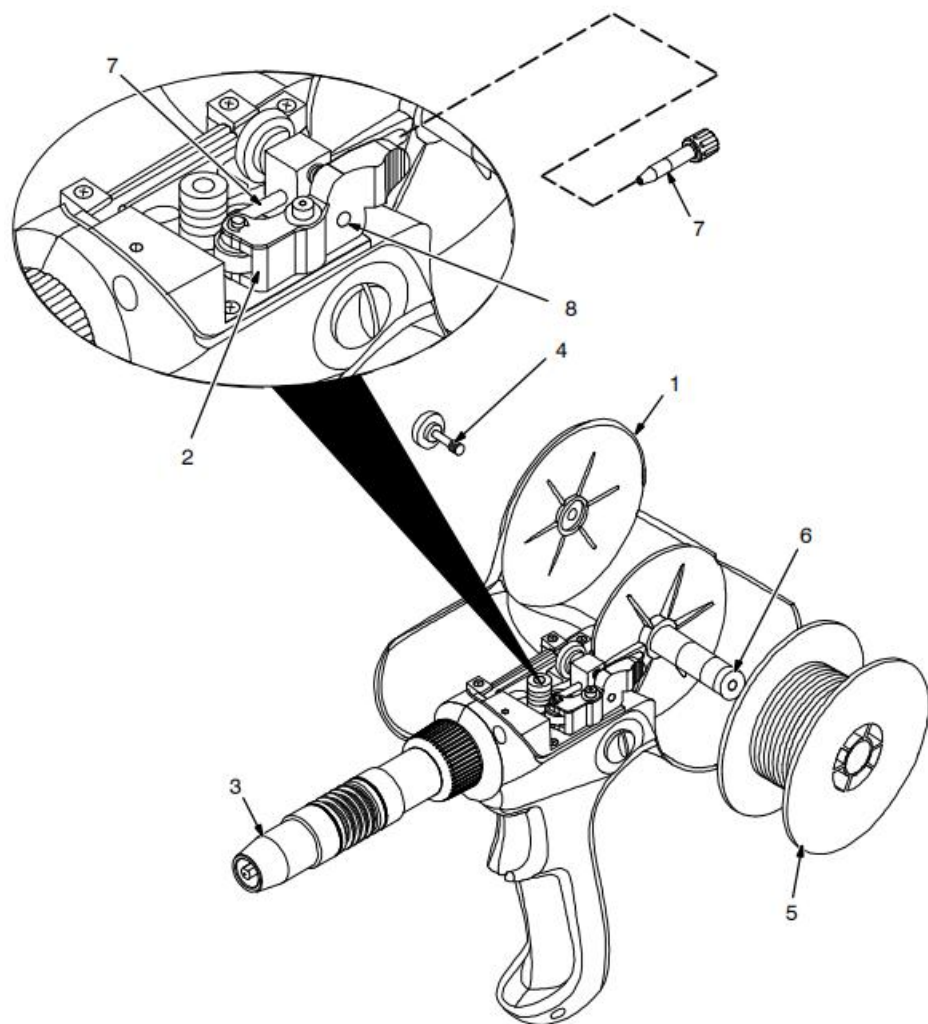
Loosen setscrew to remove inlet guide.

Install new guide and tighten setscrew.

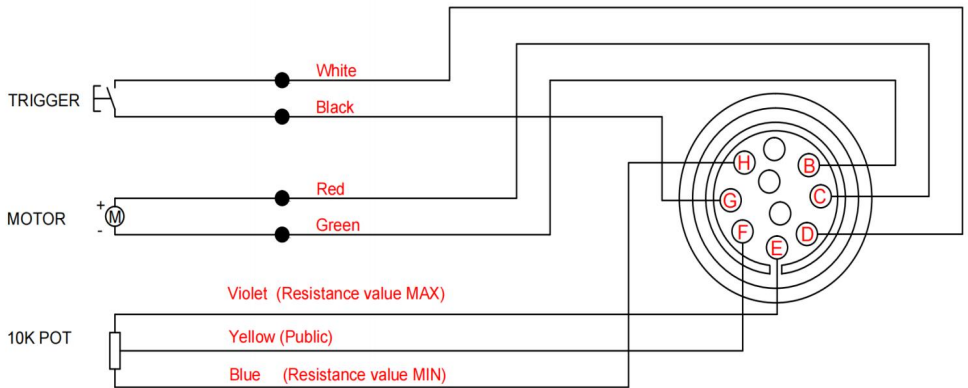
Reinstall spool and thread welding wire (see Section 3-4).

Adjust spool brake pressure and drive roll pressure if necessary (see Section 3-6).

Close and secure cover.



ELECTRICAL DIAGRAM



CORRECTDISPOSAL



This product is subject to the provision of european Directive 2012/19/EU. The symbol showing a wheelie 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 STREETEASTWOOD 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 MIG À BOBINE

MODÈLE : XLSPML200

MODÈLE : XLSPML200



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 comprendre les exigences de configuration pertinentes (telles que le gaz de protection de la machine d'alimentation en fil de soudage). Afin de garantir que le produit puisse être installé et utilisé correctement .
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 .

SPECIFICATIONS AND PARAMETERS

Modèle	XLSPML200
Taille de la bobine	4 po (102 mm) de diamètre
Courant de soudage nominal	1 60 ampères (cycle de service de 60 %)
Tension d'entrée nominale	24 V CC
Vitesse d'alimentation du fil	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min)

INSTALLATION

Raccordement du pistolet à bobine au Millermatic 212 Auto-Set

6. Bouchon de détente pour arme à feu. Insérez le bouchon dans la prise, et Serrer le collier fileté.

7. câble de soudure

8. Tuyau de gaz de protection Faites passer le câble de soudage par l'ouverture. sur le panneau avant.

Faites passer le tuyau de gaz le long du panneau latéral ou Si l'appareil comporte un orifice dans le panneau arrière, le tuyau de gaz peut y être acheminé.

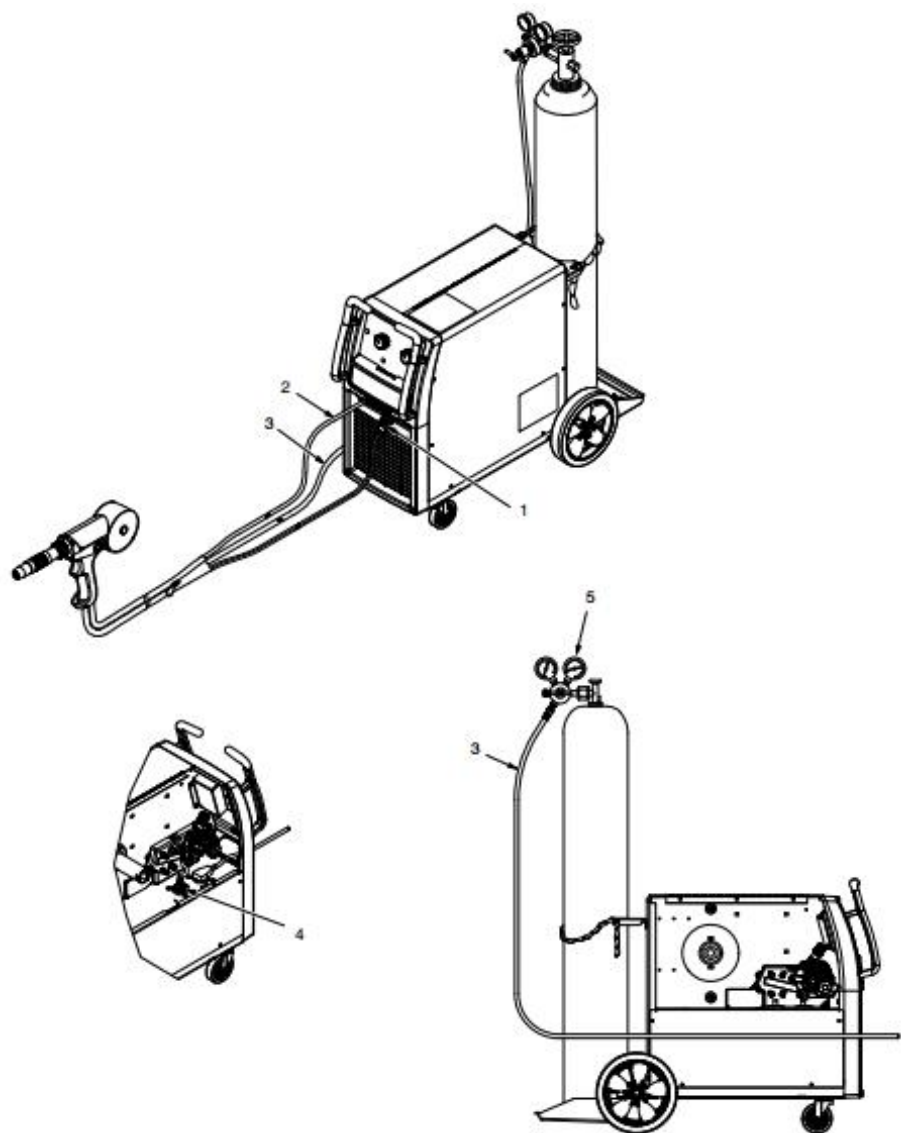
Compartment pour câbles.

9. Borne de sortie de soudage positive : Connectez le câble de soudage à la borne de sortie de soudage.

10. Régulateur/Débit mètre Acheminer le tuyau de gaz de protection jusqu'à régulateur/débit compteur. Raccorder le gaz tuyau vers raccord sur régulateur/

débit mètre.

Deux pistolets de soudage, un pistolet MIG et un pistolet à bobine, peuvent être relié à la soudure une source d'alimentation en même temps, mais une seule arme à souder peut fonctionner. être utilisés à un moment donné. Si le gâchettes des deux pistolets de soudage sont tirés en même temps, le sortie de soudage et alimentation en fil Les moteurs sont désactivés.

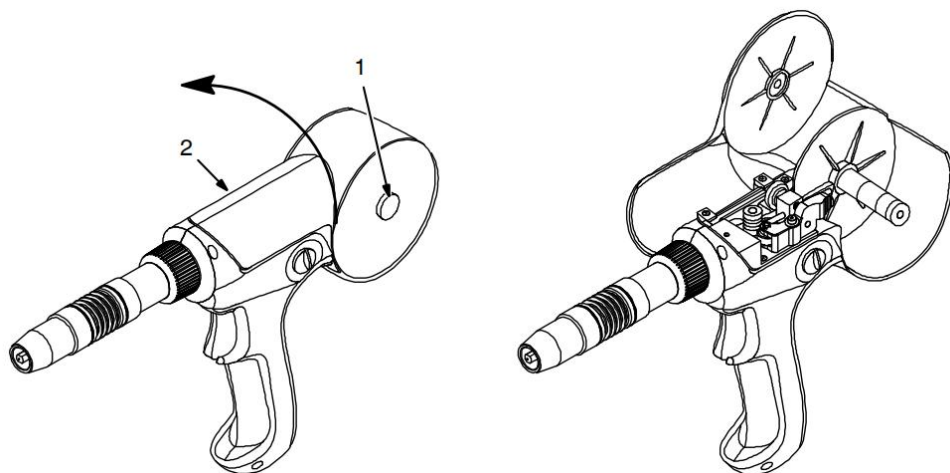


Couverture ouvrante

3. Vis à oreilles

4. Couverture

Desserrez la vis moletée et tournez Couvercle ouvert.



Installation de la bobine de fil et enfilage du fil de soudage

10. Couverture

11. Boîte

12. Vis moletée (couvercle)

Desserrez la vis moletée et tournez Couvercle ouvert.

13. Bobine de fil

Déroulez le fil de la bobine et coupez la partie tordue. fil, et tirez 150 mm (6 po) de fil hors bobine.

14. Ensemble de rouleaux de pression

Appuyez sur le bras vers l'intérieur pour ouvrir la pression Assemblage de rouleaux.

15. Guide d'entrée de fil

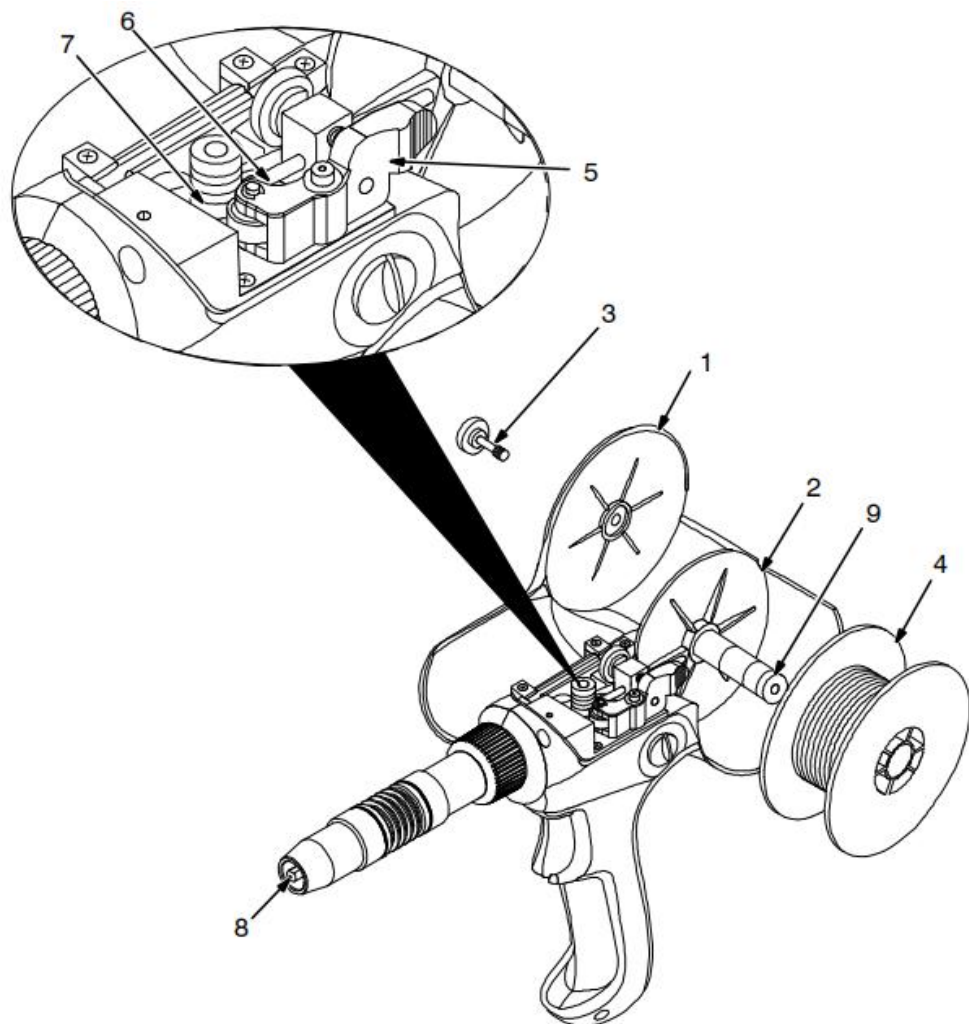
16. Rainure d'entraînement

17. Conseil de contact

Passez le fil dans l'entrée du fil. guide, le long de la rainure du rouleau d'entraînement, et pointe de contact extérieure. Installez la bobine de façon à ce que le fil sorte par le haut.

18. Frein à bobine

Pouce noix Je f nécessaire, tourner pouce noix légèrement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour installer bobine. Fermer le couvercle et sécurisé avec vis à oreilles.



Installation d'une alimentation en gaz

Se procurer une bouteille de gaz et une chaîne équipement de course, mur ou autre support stationnaire donc cylindre ne peut pas tomber et casser la valve.

9. Capuchon

10. Valve de cylindre

Retirez le bouchon, placez-vous à côté de la vanne et ouvrez-la légèrement. Débit de gaz Souffle la poussière et les saletés de la vanne. Fermez la vanne.

11. Cylindre

12. Régulateur/Débit mètre Installez-le de manière à ce que la face soit verticale.

13. Raccordement du tuyau de gaz

Le raccord a un filetage à droite de 5/8-18. fils.

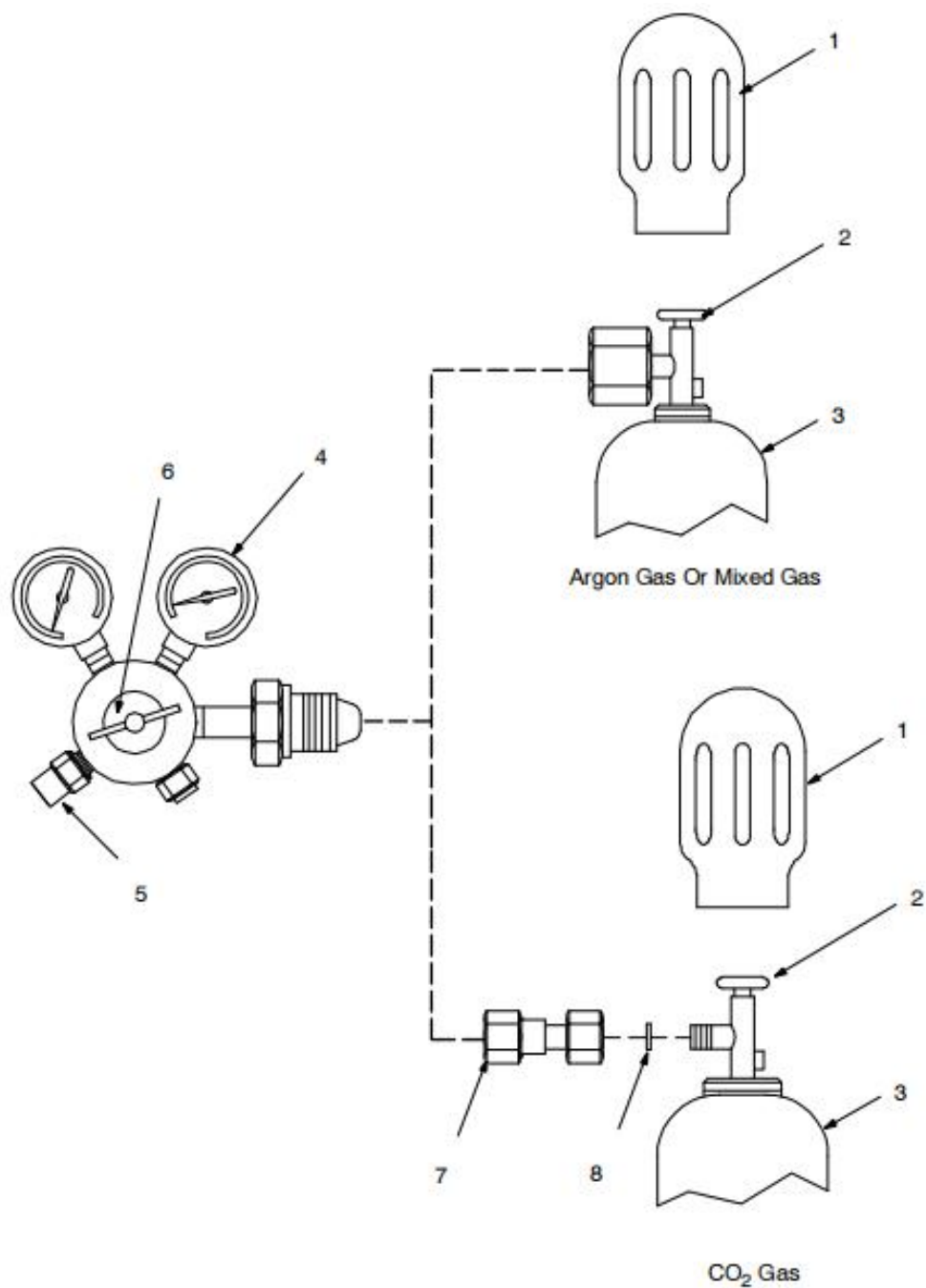
14. Réglage du débit

Le débit typique est de 20 pi³/h (pieds cubes). (par heure). Vérifier le fil débit recommandé par le fabricant débit. Assurez-vous que le réglage du débit est fermé. lors de l'ouverture du cylindre pour éviter dommages au flux mètre.

15. Adaptateur CO2

16. Joint torique

Installation d'une alimentation en gaz Installer l'adaptateur avec le joint torique entre les deux régulateur/débit compteur et CO2 cylindre.



Réglage de la pression du rouleau d'entraînement et du frein de bobine

6. Couverture

7. Vis à oreilles

Desserrez la vis moletée et tournez Couvercle ouvert.

8. Bobine

Coupez le fil de soudage au niveau du point de contact. Enroulez le fil sur la bobine et fixez-le.

9. Pouce de frein à bobine noix

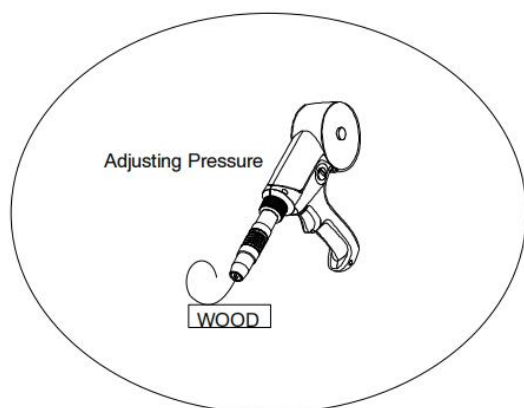
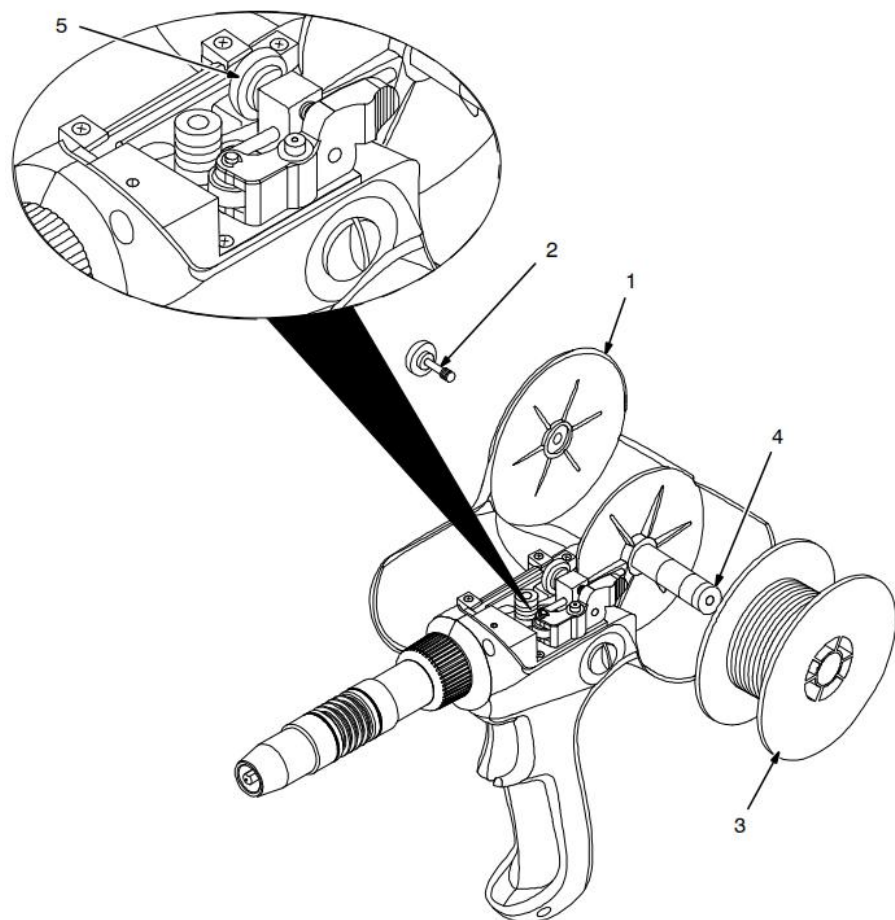
Saisissez la bobine d'une main et tournez-la. lors du réglage de l'écrou moleté du frein à bobine. Lorsqu'une légère force est nécessaire Pour tourner la bobine, la tension est réglée. Ne pas sur serrer. Enfiler le fil de soudure (voir section 3-4).

10. Pouce de tension du rouleau d'entraînement noix

Mettez l'appareil en marche et vérifiez la vitesse d'entraînement. pression exercée en faisant passer un fil contre un planche de bois ou surface en béton ; le fil doit se dérouler régulièrement sans Glissement. Ajuster la tension du rouleau d'entraînement avec le pouce noix si nécessaire. Ne pas dépasser Serrer.1-5.

Réglage de la pression du rouleau d'entraînement et du frein de la bobine

Éteignez l'appareil. Fermez le couvercle.



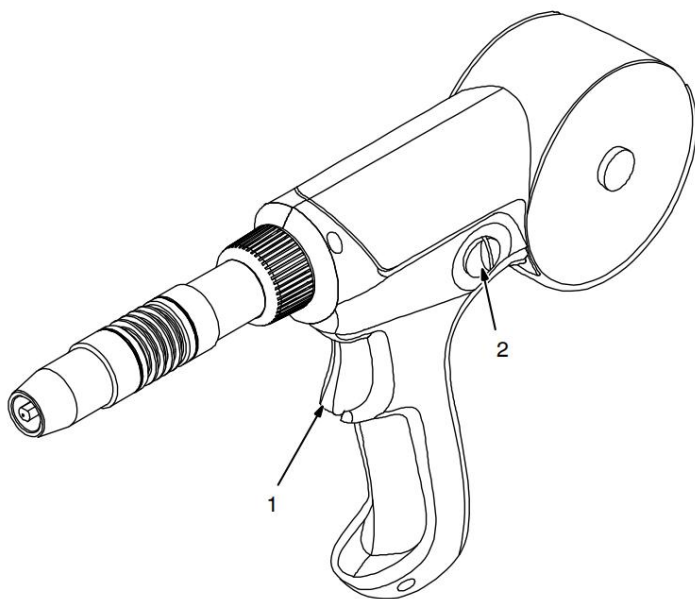
Commandes

3. Déclenchement

Appuyez sur la gâchette pour alimenter le contacteur de la source d'alimentation de soudage (le cas échéant), démarrer le flux de gaz de protection et lancer l'alimentation du fil. Pour le flux de gaz de protection et le post-gaz, appuyez légèrement sur la gâchette avant et après le soudage.

4. Contrôle de la vitesse du fil

Utilisez la commande pour ajuster l'avance du fil. la vitesse. Les chiffres autour de la Le bouton ne contrôle pas la vitesse d'alimentation du fil et 2-1. Commandes sont donnés à titre indicatif seulement .



Gaz de protection

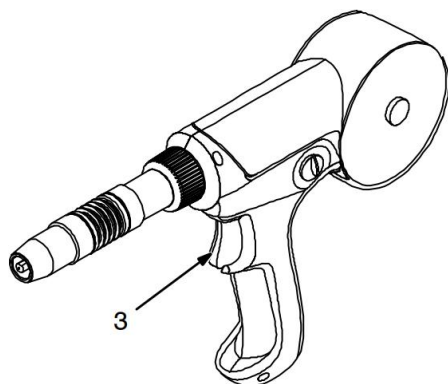
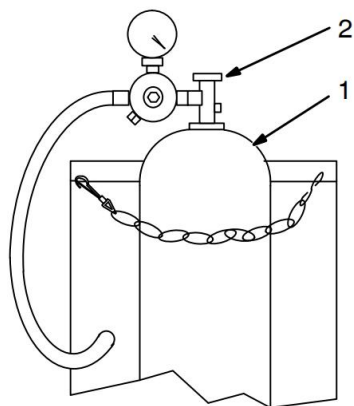
4. Bouteille de gaz de protection

5. Soupape

6. Détente de l'arme

Ouvrez la vanne du cylindre juste avant de souder. La gâchette du pistolet active et désactive le débit de gaz et le jet de soudure. Pour un débit faible et un post-débit de gaz de protection, appuyez légèrement sur la gâchette avant et

après la soudure. Fermez la vanne du cylindre une fois la soudure terminée. 2-2.
Soudage sous gaz de protection.



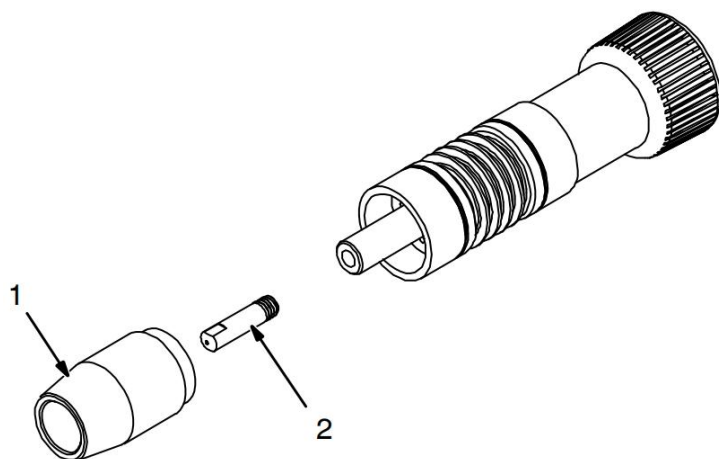
Changement de l'embout de contact du pistolet

3. Ajustage

Retirez la buse.

4. Conseil de contact

Dévissez l'embout de contact Installer une nouvelle pointe de contact Installer la buse.



Remplacement de la doublure du tube de direction

La doublure standard du tube de direction accepte les diamètres de fil de 0,023 à 0,035 (0,8 à 0,9 mm).

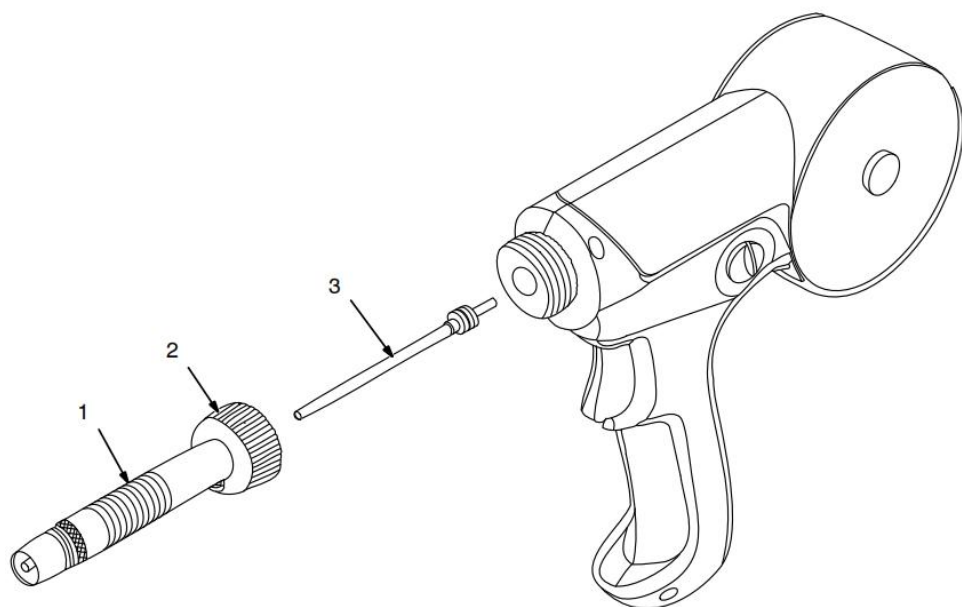
4. Tube de direction

5. Noix

Desserrez l'écrou et retirez le tube de direction du fusil.

6. Doublure

Retirez la chemise du pistolet. Insérez la chemise dans le pistolet et réinstallez le tube de direction sur le pistolet.



Enroulez le fil sur la bobine.

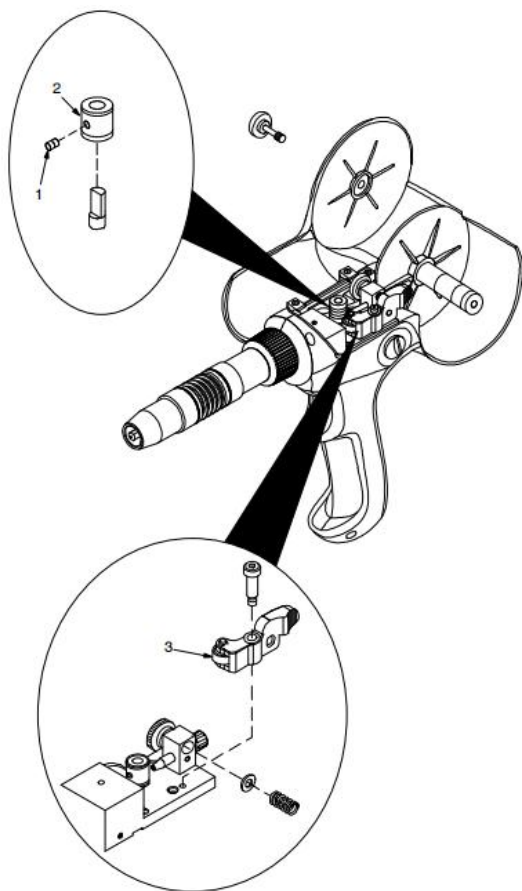
4. vis de réglage

5. Roulement de la roue

Utilisez une brosse métallique pour nettoyer le galet d'entraînement. Installez le galet d'entraînement avec la rainure souhaitée. vers le bas, puis tournez le rouleau d'entraînement de sorte qu'une vis de réglage soit orientée vers le côté plat de l'arbre.

6. Palier

Nettoyer le roulement avec une brosse métallique. Aligner la gorge du galet d'entraînement avec la gorge du roulement et l'ouverture de la chemise. Serrer les vis de blocage. Passer le fil de soudage dans le pistolet (voir section 3-4). Ajuster le galet d'entraînement. exercer une pression si nécessaire (voir section 3-6). Fermez et fixez le couvercle.



Guide de remplacement d'entrée

9. Couverture

10. Ensemble de rouleaux de pression

Coupez le fil de soudure à l'endroit où il pénètre. Zone d'assemblage du rouleau de pression.

11. Ajustage

Tirez le fil hors de l'extrémité de la buse.

12. Vis à oreilles

Desserrez la vis moletée et tournez Couvercle ouvert.

13. Bobine de fil

14. Pouce de frein à bobine noix

Desserrer le pouce écrou, rétractez le fil sur Enrouler, fixer et retirer la

bobine.

15. Guide d'entrée

16. vis de réglage

Desserrez la vis de réglage pour retirer l'entrée. guide.

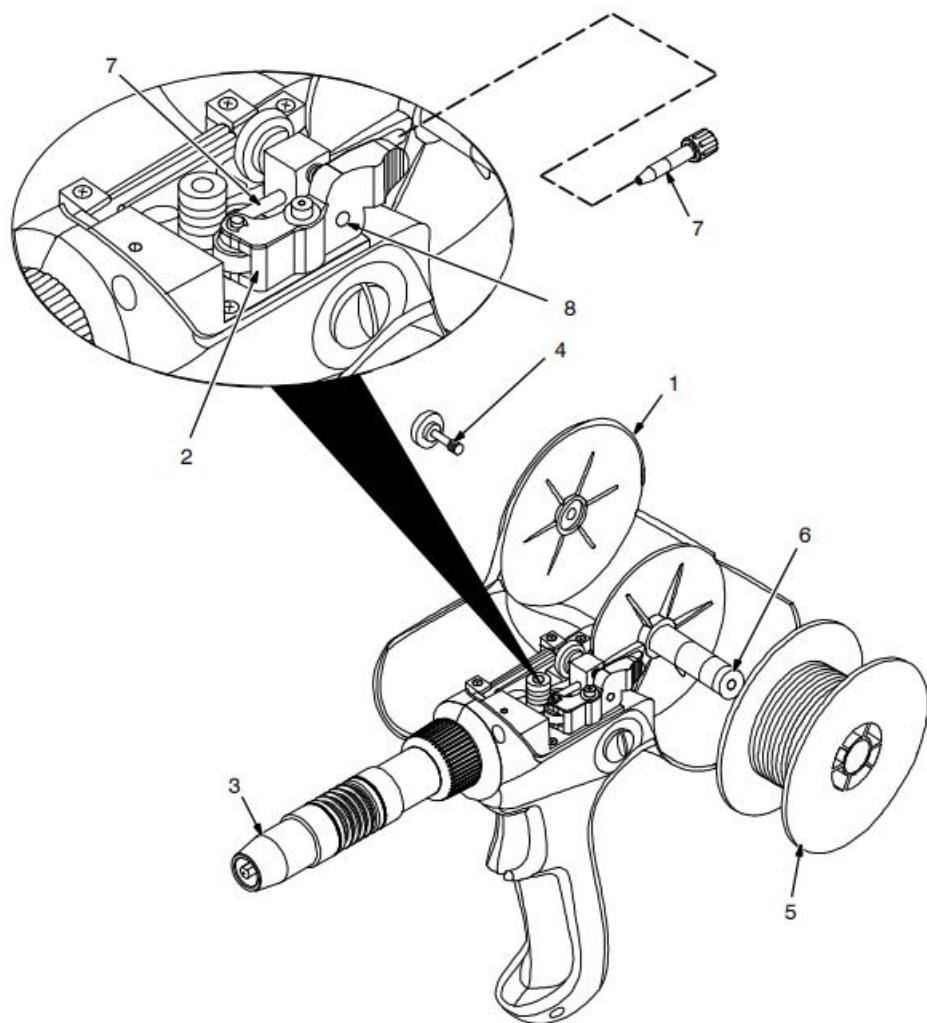
Installez le nouveau guide et serrez-le. vis de réglage.

Réinstallez la bobine et soudez le fil fil (voir section 3-4).

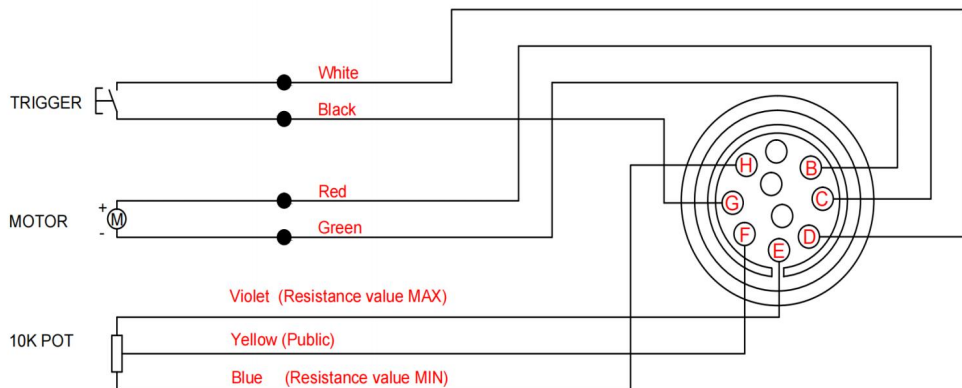
Régalez la pression du frein à bobine et Augmenter la pression des rouleaux si nécessaire (voir

Section 3-6).

Fermez et verrouillez le couvercle.



ELECTRICAL DIAGRAM



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

SPOOL-ON MIG-BRENNER

MODELL: XLSPML200

MODELL: XLSPML200



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 Schweißdrahtzuführungsmaschine). 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 .

SPECIFICATIONS AND PARAMETERS

Modell	XLSPML200
Spulengröße	4 Zoll (102 mm) Durchmesser
Bemessungsschweißstrom	1 60 Ampere (60 % Einschaltdauer)
Nenneingangsspannung	24 V Gleichstrom
Drahtvorschubgeschwindigkeit	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min)

INSTALLATION

Anschluss der Spool Gun an die Millermatic 212 Auto-Set

11. Abzugsstecker für Schusswaffen. Stecker in die Buchse einstecken und Gewinding festziehen.

12. Schweißkabel

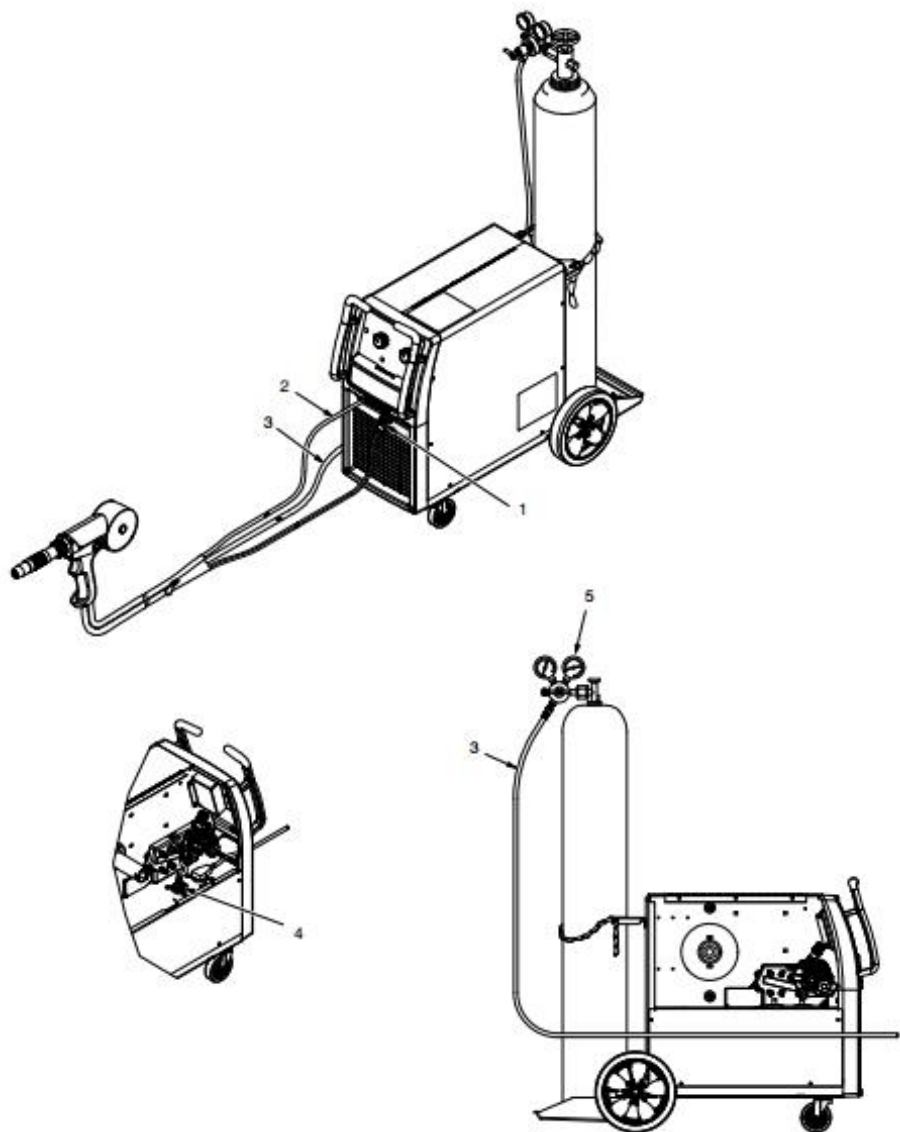
13. Schutzgasschlauch Schweißkabel durch die Öffnung führen in der Frontplatte. Verlegen Sie den Gasschlauch entlang der Seitenwand oder Wenn das Gerät eine Öffnung in der Rückwand hat, kann der Gasschlauch hindurchgeführt werden. Kabelfach.

14. Positiver Schweißausgangsanschluss Schließen Sie das Schweißkabel an den Schweißausgangsanschluss an.

15. Regler/Durchfluss Meter Verlegen Sie den Schutzgasschlauch bis zu Regler/Durchfluss Gaszähler anschließen. Schlauchanschluss am Regler / Durchfluss Meter.

Zwei Schweißpistolen, eine MIG-Pistole und eine Spulenpistole, kann sein mit dem Schweißen verbunden Stromquelle gleichzeitig, aber nur eine Schweißpistole kann zu einem beliebigen Zeitpunkt in Gebrauch sein. Wenn die Auslöser beider

Schweißpistolen werden gleichzeitig gezogen, die Schweißleistung und Drahtvorschub. Die Motoren sind außer Betrieb.

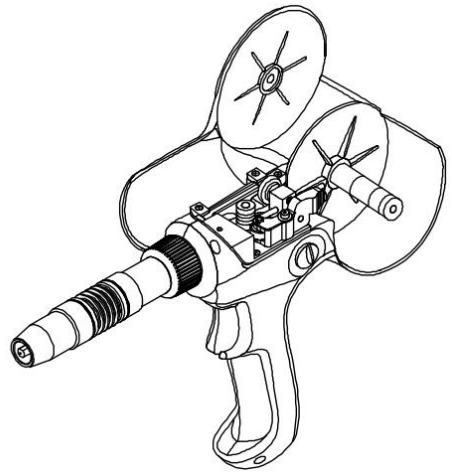
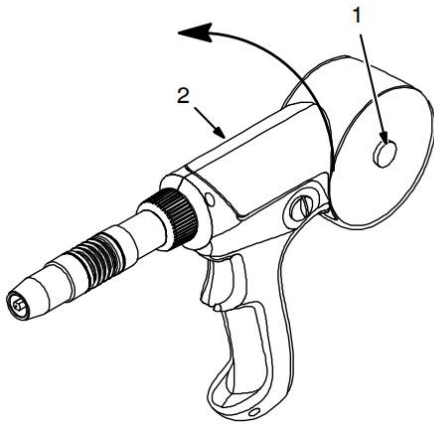


Öffnungsdeckel

5. Flügelschraube

6. Abdeckung

Rändelschraube lösen und drehen Deckel geöffnet.



Drahtspule installieren und Schweißdraht einfädeln

19. Abdeckung

20. Kanister

21. Rändelschraube (Abdeckung)

Rändelschraube lösen und drehen Deckel geöffnet.

22. Drahtspule

Draht von der Spule lösen, verbogenen Draht abschneiden Draht, und ziehen Sie 6 Zoll (150 mm) Draht von der Spule.

23. Druckwalzenbaugruppe

Drücken Sie den Arm nach innen, um den Druck zu erhöhen. Walzenbaugruppe.

24. Kabeleinführungsführung

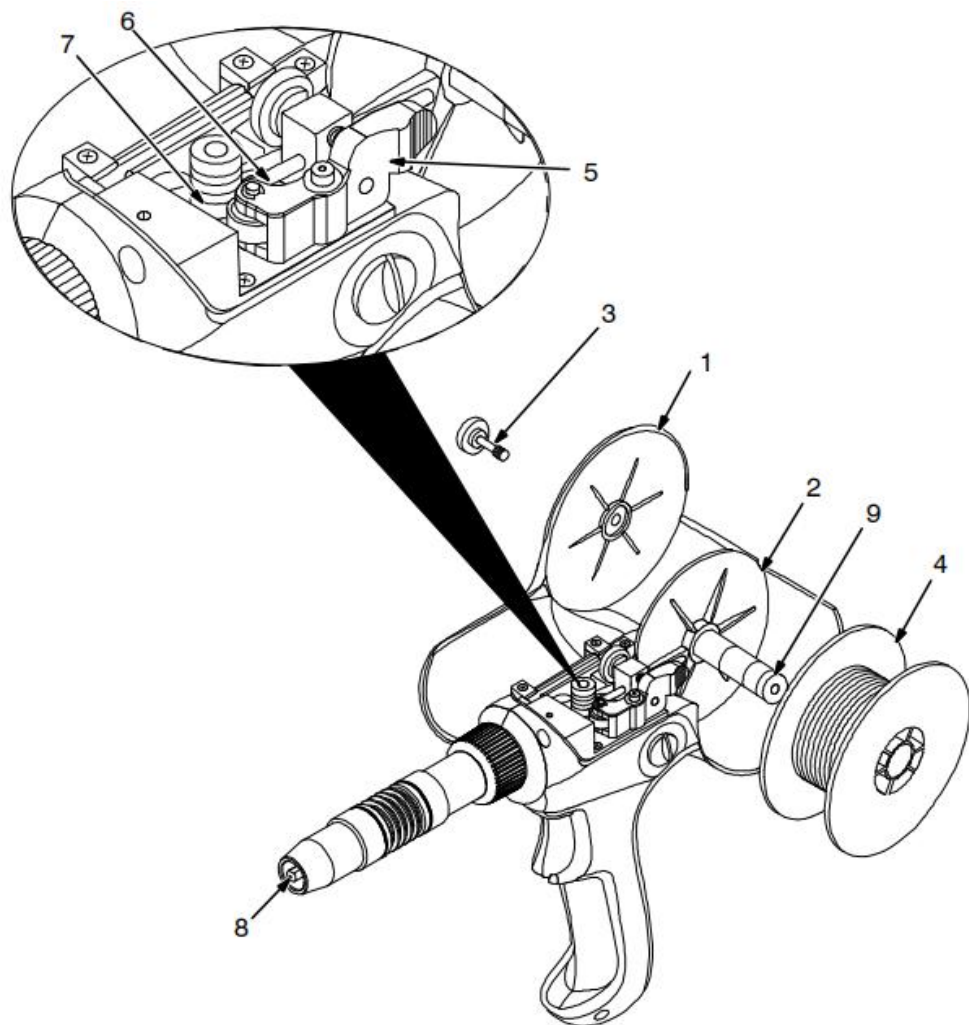
25. Antriebswalzennut

26. Kontakt-Tipp

Führen Sie den Draht durch die Drahtöffnung. Führung, entlang der Antriebswalzennut, und Kontaktspitze. Die Spule so montieren, dass der Draht von oben zugeführt wird.

27. Spulenbremse

Daumen Nut I f notwendig, drehen Daumen Nuss Zum Installieren leicht gegen den Uhrzeigersinn drehen. Spule. Schließen Sie die Deckung. und sichern mit Flügelschraube.



Installation der Gasversorgung

Besorgen Sie sich eine Gasflasche und eine Kette. Laufgestell, Wand oder andere stationäre Stütze, so Zylinder Das Ventil kann nicht herunterfallen und abbrechen.

17. Kappe

18. Zylinderventil

Kappe abnehmen, seitlich neben das Ventil stellen und das Ventil leicht öffnen.

Gasfluss Bläst Staub und Schmutz aus dem Ventil. Ventil schließen.

19. Zylinder

20. Regler/Durchfluss Meter Installieren Sie es so, dass die Vorderseite senkrecht ist.

21. Gasschlauchanschluss

Anschlussstück mit 5/8-18 Rechtsgewinde Threads.

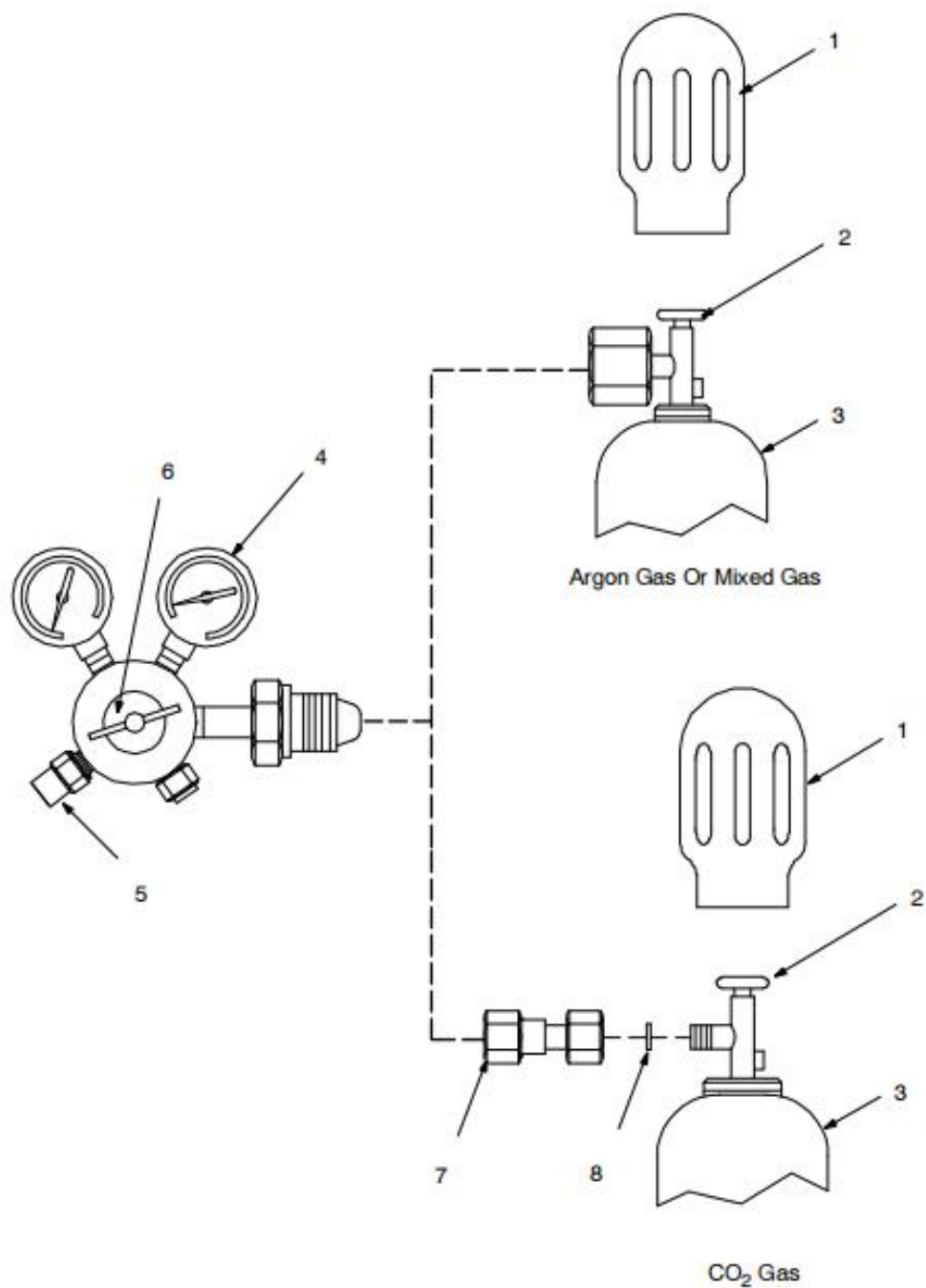
22. Durchfluss anpassen

Die typische Durchflussrate beträgt 20 cfh (Kubikfuß). pro Stunde). Draht prüfen Vom Hersteller empfohlener Durchfluss Durchflussrate. Stellen Sie sicher, dass die Durchflussregelung geschlossen ist. beim Öffnen des Zylinders zu vermeiden Schäden am Durchfluss Meter.

23. CO2-Adapter

24. O-Ring

Installation der Gasversorgung Adapter mit O-Ring zwischen Regler/Durchfluss Messgerät und CO2 Zylinder.



Einstellen des Antriebsrollen- und Spulenbremsdrucks

11. Abdeckung

12. Flügelschraube

Rändelschraube lösen und drehen Deckel geöffnet.

13. Spule

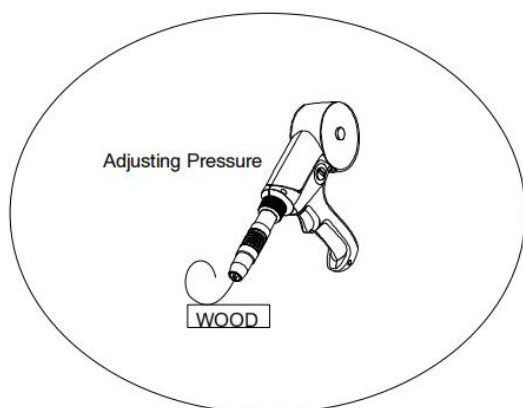
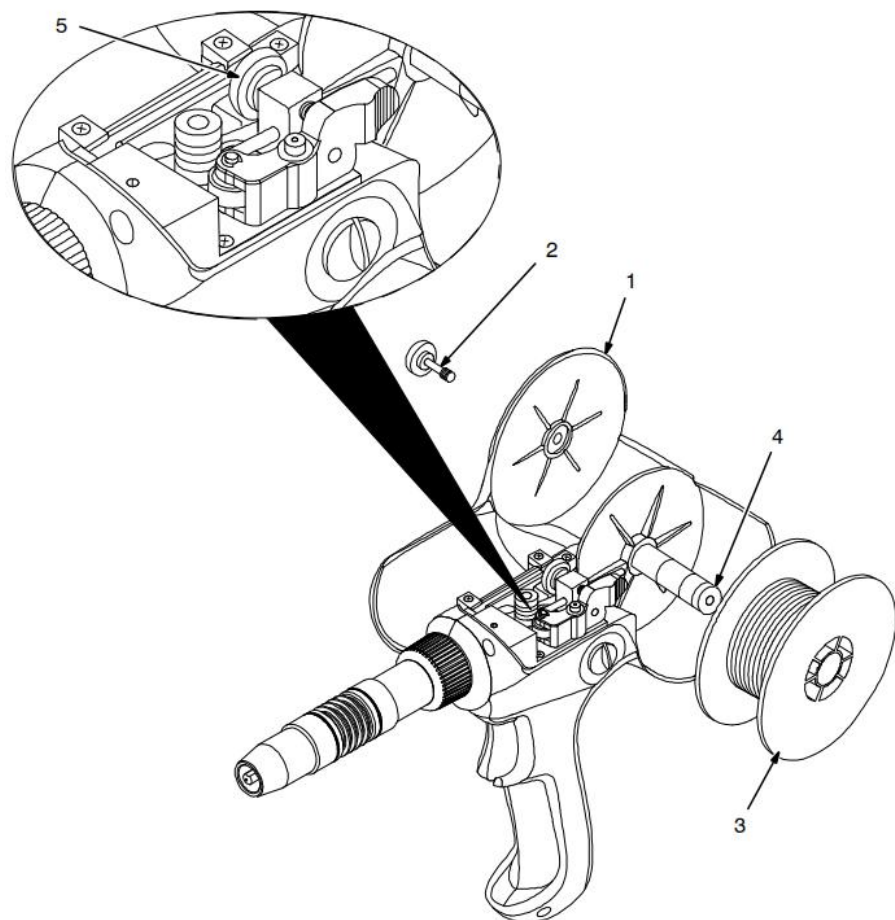
Den Schweißdraht an der Kontaktspitze abschneiden. Den Draht auf die Spule zurückspulen und befestigen.

14. Spulenbremse Daumen Nuss

Die Spule mit einer Hand greifen und drehen beim Einstellen der Rändelmutter der Spulenbremse. Wenn eine leichte Kraft erforderlich ist Zum Drehen der Spule wird die Spannung eingestellt. über festziehen. Schweißdraht einfädeln (siehe Abschnitt 3-4).

15. Antriebsrollen-Spannungsdaumen Nuss

Schalten Sie das Gerät ein und prüfen Sie die Antriebsrolle. Druck durch Zuführen von Draht gegen einen Holzplatte oder Betonoberfläche; der Draht sollte gleichmäßig zugeführt werden Rutschen. Antriebsrollenspannung einstellen (Daumen). Nuss wenn notwendig. Nicht übertreiben. 1-5. Einstellen des Antriebsrollen- und Spulenbremsdrucks Gerät ausschalten. Abdeckung schließen.



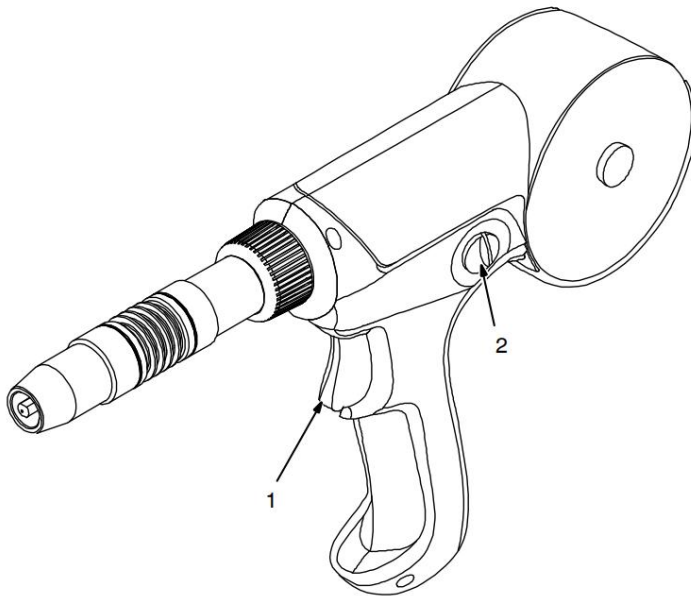
Bedienelemente

5. Auslösen

Drücken Sie den Auslöser, um den Schweißstromquellenkontakt (falls vorhanden) einzuschalten, die Schutzgaszufuhr zu starten und den Drahtvorschub zu beginnen. Für die Schutzgaszufuhr und die Nachgaszufuhr drücken Sie den Auslöser vor und nach dem Schweißen leicht.

6. Drahtgeschwindigkeitsregelung

Verwenden Sie den Regler, um die Drahtzufuhr einzustellen. Geschwindigkeit. Die Zahlen um die Die Knöpfe regeln nicht die Drahtvorschubgeschwindigkeit und die Bedienelemente 2-1. dienen nur als Referenz .



Schutzgas

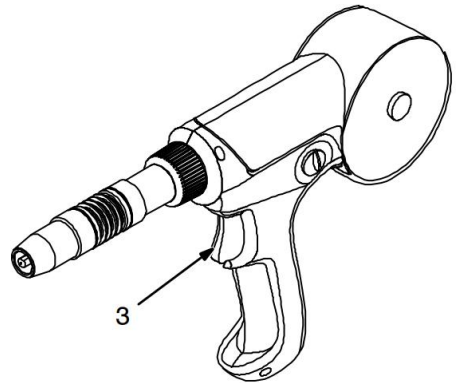
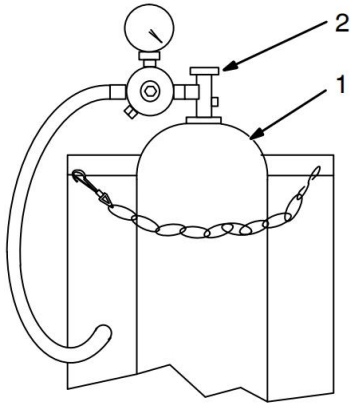
7. Schutzgasflasche

8. Ventil

9. Abzug

Öffnen Sie das Ventil am Zylinder unmittelbar vor dem Schweißen. Der Abzug der Schweißpistole schaltet Schweißleistung und Gaszufuhr ein und aus. Für Vor- und Nachgaszufuhr drücken Sie den Abzug vor und nach dem Schweißen leicht.

Schließen Sie das Ventil am Zylinder nach dem Schweißen. 2-2.
Schutzgasschweißen.



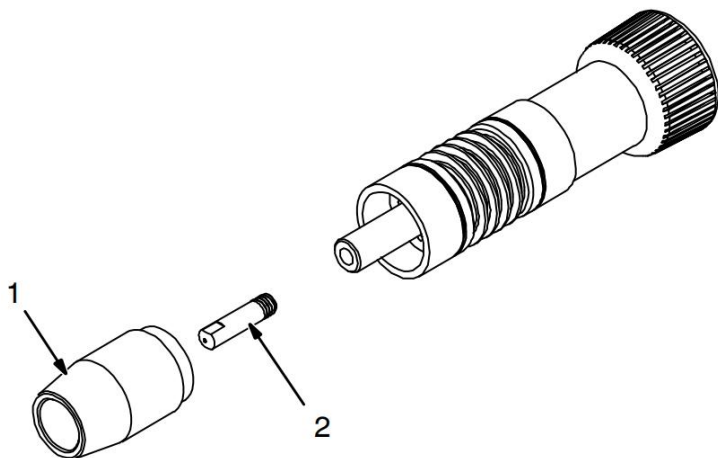
Wechsel der Pistolenkontaktspitze

5. Düse

Düse entfernen.

6. Kontakt-Tipp

Kontaktspitze abschrauben Neue Kontaktspitze einsetzen Düse montieren.



Austausch der Steuerrohrauskleidung

Die Standard-Steuerrohrauskleidung ist für Drahtdurchmesser von 0,023 bis 0,035 Zoll (0,8 bis 0,9 mm) geeignet.

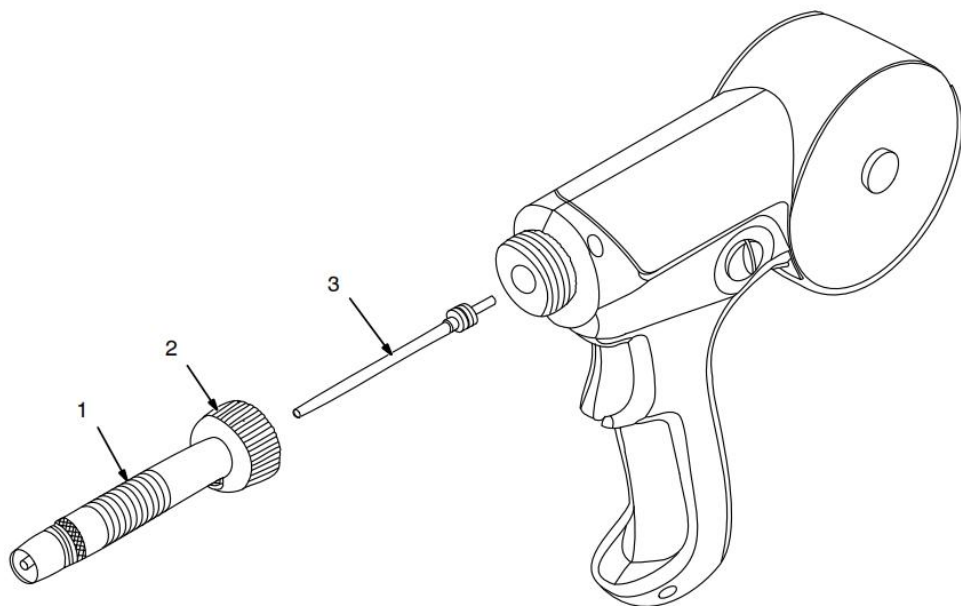
7. Steuerrohr

8. Nuss

Die Mutter lösen und das Kopfrohr von der Pistole abnehmen.

9. Liner

Den Innenschuh aus der Pistole ziehen. Den Innenschuh in die Pistole einsetzen und das Steuerrohr wieder auf die Pistole montieren.



Draht auf die Spule zurückziehen.

7. Stellschraube

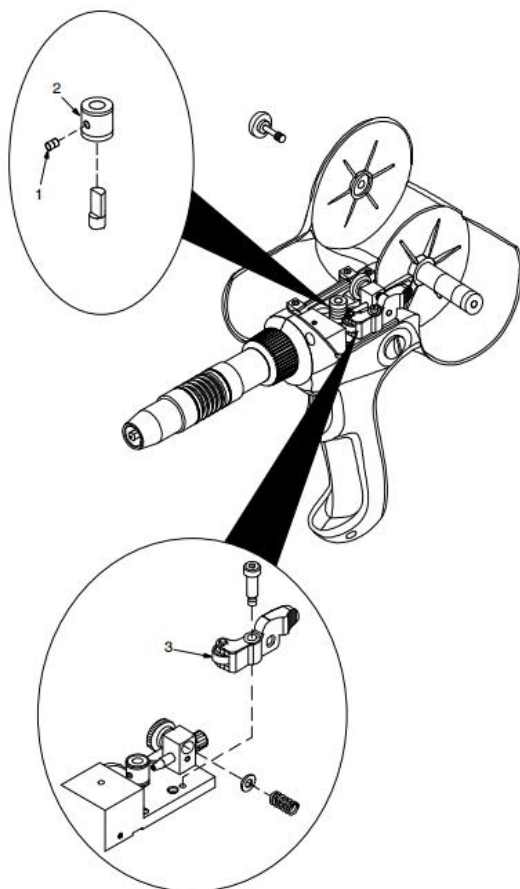
8. Antriebsrolle

Die Antriebsrolle mit einer Drahtbürste reinigen. Die Antriebsrolle mit der gewünschten Nut montieren. nach unten drehen und die Antriebsrolle so drehen, dass eine Stellschraube zur flachen Seite der Welle zeigt.

9. Lager

Reinigen Sie das Lager mit einer Drahtbürste. Richten Sie die Nut der Antriebsrolle mit der Lagernut und der Öffnung der Auskleidung aus. Ziehen Sie die Stellschrauben fest. Führen Sie den Schweißdraht durch die Schweißpistole (siehe Abschnitt 3-4). Justieren Sie die Antriebsrolle. Druck, falls erforderlich (siehe Abschnitt

3-6). Deckel schließen und sichern.



Austausch der Einlassführung

17.Abdeckung

18.Druckwalzenbaugruppe

Schweißdraht an der Eintrittsstelle abschneiden Druckwalzenbaugruppe.

19.Düse

Den Draht aus dem Düsenende herausziehen.

20.Flügelschraube

Rändelschraube lösen und drehen Deckel geöffnet.

21.Drahtspule

22.Spulenbremse Daumen Nuss

Daumen lockern Mutter, Draht zurückziehen Spule aufwickeln, sichern und Spule entfernen.

23. Einlassführung

24. Stellschraube

Die Stellschraube lösen, um den Einlass zu entfernen. Führung.

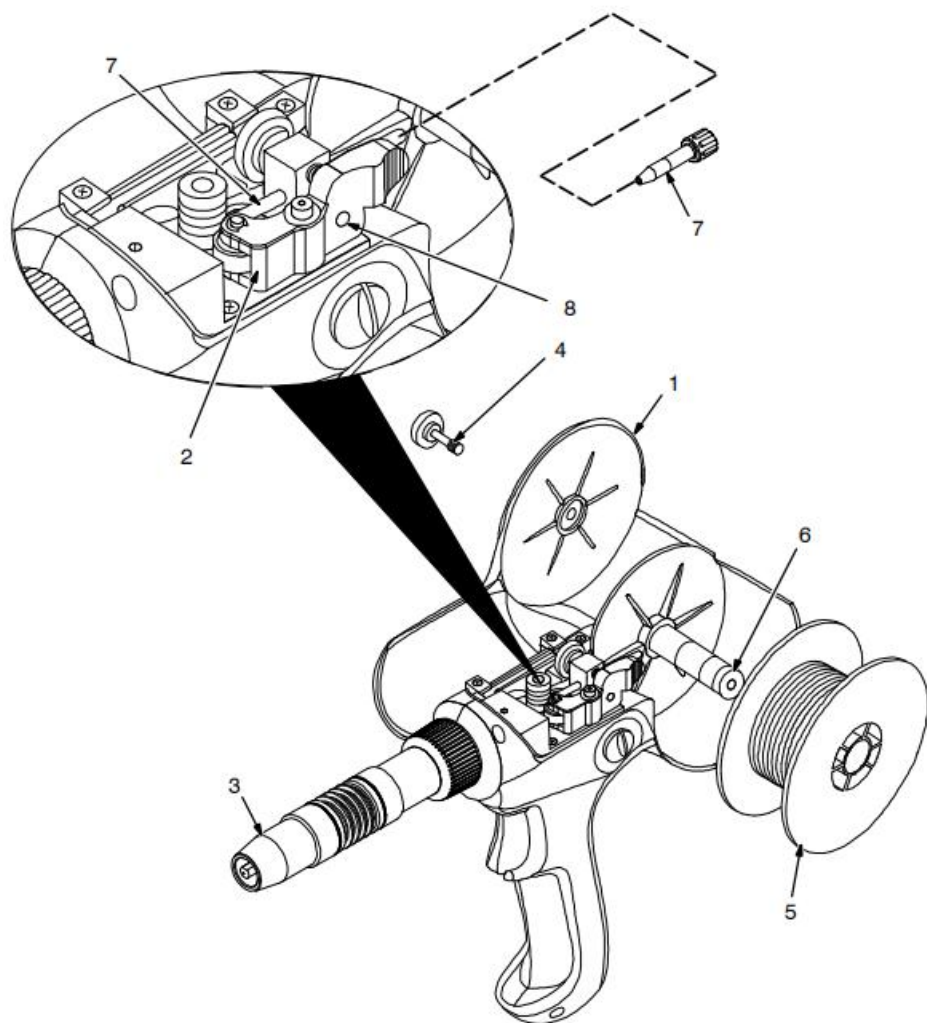
Neue Führung einbauen und festziehen Stellschraube.

Spule wieder einbauen und Gewinde verschweißen Draht (siehe Abschnitt 3-4).

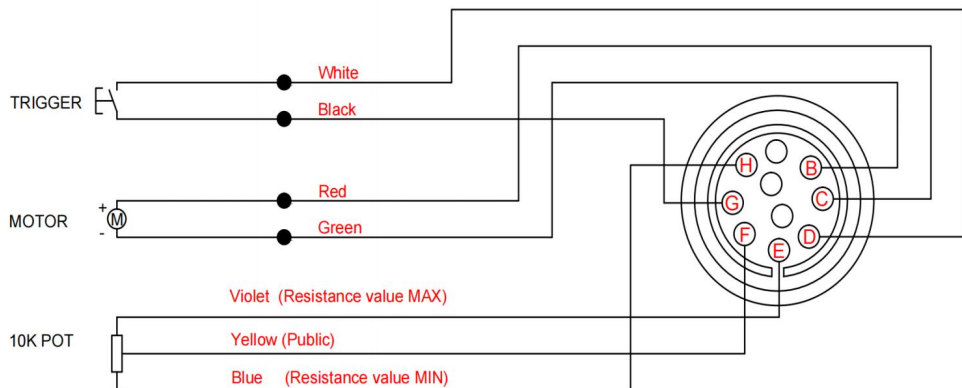
Spulenbremsdruck einstellen und Antriebsrollendruck, falls erforderlich (siehe

Abschnitt 3-6).

Schließen und sichern Sie die Abdeckung.



ELECTRICAL DIAGRAM



CORRECTDISPOSAL



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 STREET EASTWOOD 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 MIG SPOOL-ON

MODELLO: XLSPML200

MODELLO: XLSPML200



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 questo manuale attentamente prima dell'installazione e comprendere i requisiti di configurazione pertinenti. (Come il gas di protezione della macchina di 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 .

SPECIFICATIONS AND PARAMETERS

Modello	XLSPML200
Dimensione della bobina	Diametro 4 pollici (102 mm)
Corrente di saldatura nominale	1 60 amp (ciclo di lavoro 6 0%)
Tensione di ingresso nominale	24 V CC
Velocità di avanzamento del filo	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min.)

INSTALLATION

Collegamento della pistola a bobina al Millermatic 212 Auto-Set

16. Spina del grilletto della pistola. Inserire la spina nella presa e stringere il collare filettato.

17. Cavo di saldatura

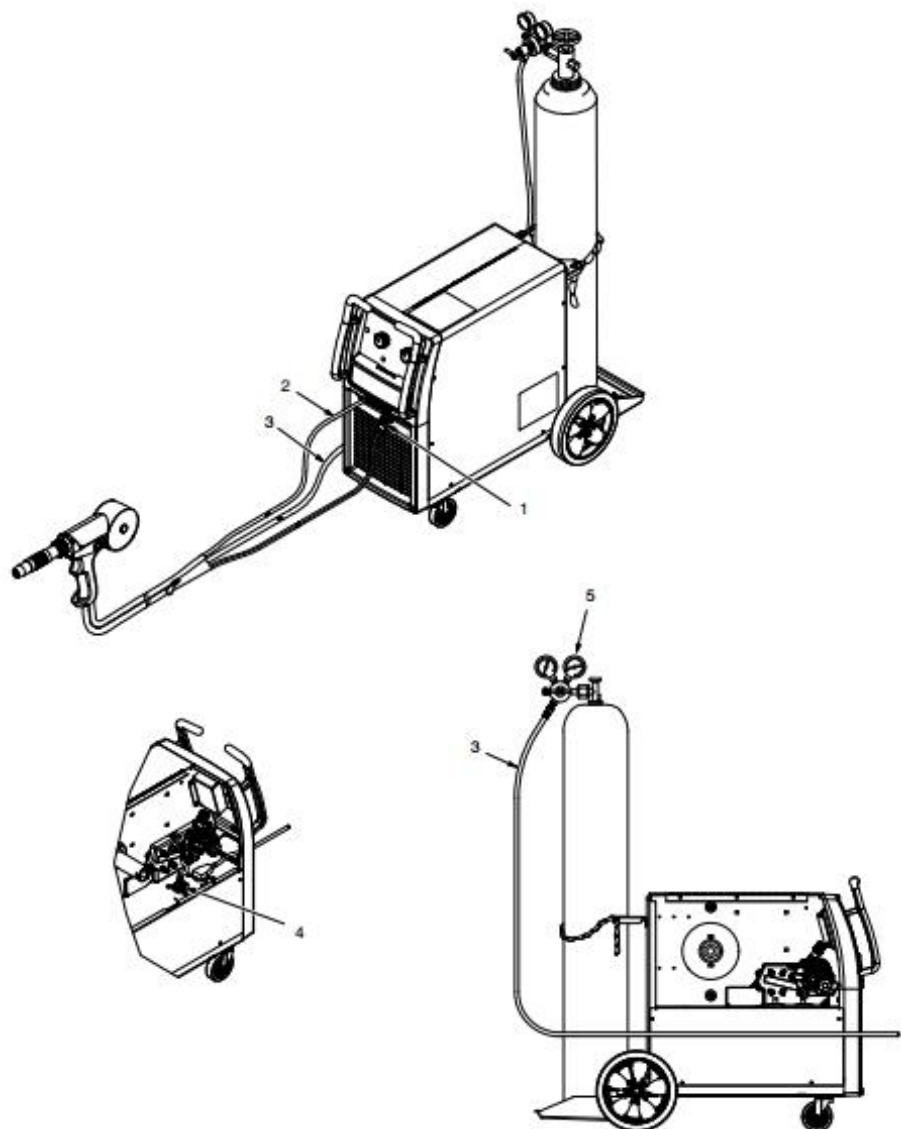
18. Tubo flessibile del gas di protezione Far passare il cavo di saldatura attraverso l'apertura nel pannello frontale.

Far passare il tubo del gas lungo il pannello laterale o se l'unità ha un foro nel pannello posteriore, il tubo del gas può essere instradato attraverso scomparto per cavi.

19. Terminale di uscita di saldatura positivo Collegare il cavo di saldatura al terminale di uscita di saldatura.

20. Regolatore/Flusso metro Far passare il tubo flessibile del gas di protezione fino a regolatore/fluxo contatore. Collegare il gas tubo flessibile al raccordo sul regolatore/fluxo metro.

Due pistole per saldatura, una pistola MIG e una pistola a bobina, può essere collegato alla saldatura fonte di alimentazione contemporaneamente, ma solo una pistola per saldatura può essere in uso in qualsiasi momento. Se il grilletti di entrambe le pistole di saldatura vengono tirati contemporaneamente, il uscita di saldatura e alimentazione del filo il motore è disabilitato.

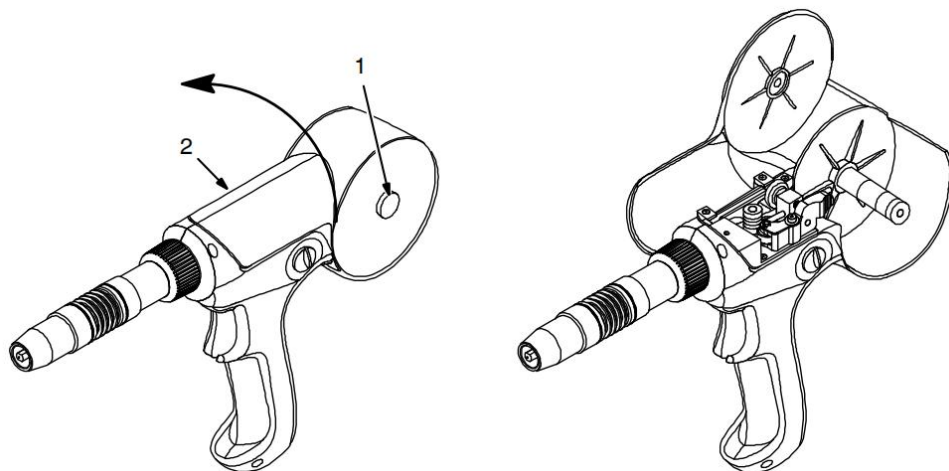


Apertura del coperchio

7. Vite a testa zigrinata

8. Copertina

Allentare la vite a testa zigrinata e ruotare coperchio aperto.



Installazione della bobina di filo e infilaggio del filo di saldatura

28. Copertina

29. Contenitore

30. Vite a testa zigrinata (copertura)

Allentare la vite a testa zigrinata e ruotare coperchio aperto.

31. Bobina di filo

Allentare il filo dalla bobina, tagliare la parte piegata filo e tirare 6 pollici (150 mm) di filo fuori bobina.

32. Gruppo rullo di pressione

Premere il braccio verso l'interno per aprire la pressione assemblaggio del rullo.

33. Guida di ingresso del filo

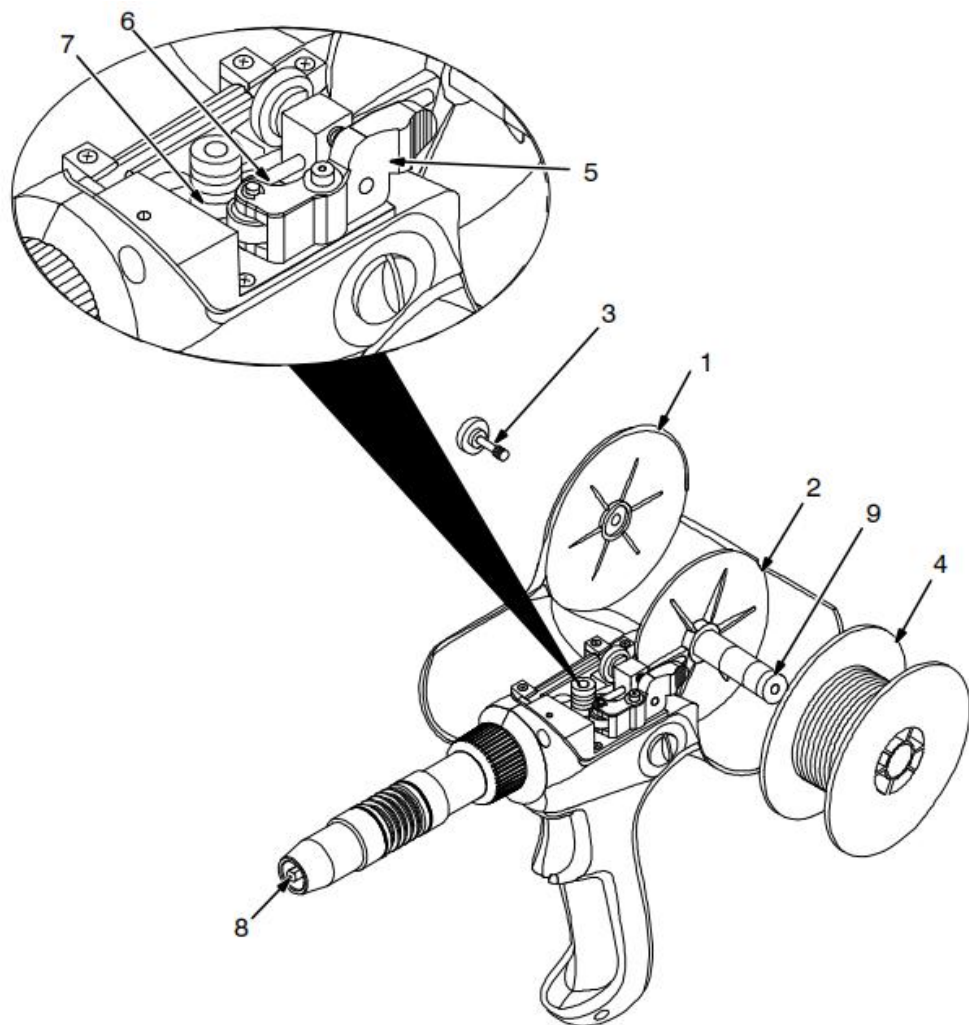
34. Scanalatura del rullo di trasmissione

35. Suggerimento di contatto

Infilare il filo attraverso l'ingresso del filo guida, lungo la scanalatura del rullo di trasmissione e punta di contatto esterna. Installare la bobina in modo che il filo fuoriesca dalla parte superiore.

36. Freno a bobina

Pollice dado I f necessario, giro pollice noce leggermente in senso antiorario per installare bobina. Chiudere la copertina e sicuro con vite a testa zigrinata.



Installazione dell'alimentazione del gas

Procurati la bombola del gas e la catena per attrezzatura da corsa, muro o altro supporto fisso quindi cilindro non può cadere e rompere la valvola.

25. berretto

26. Valvola del cilindro

Rimuovere il tappo, posizionarsi a lato della valvola e aprirla leggermente. Flusso di gas soffia via polvere e sporcizia dalla valvola. Chiudere la valvola.

27. Cilindro

28. Regolatore/Flusso metro Installare in modo che la superficie sia verticale.

29. Collegamento del tubo del gas

Il raccordo ha 5/8-18 a destra fili.

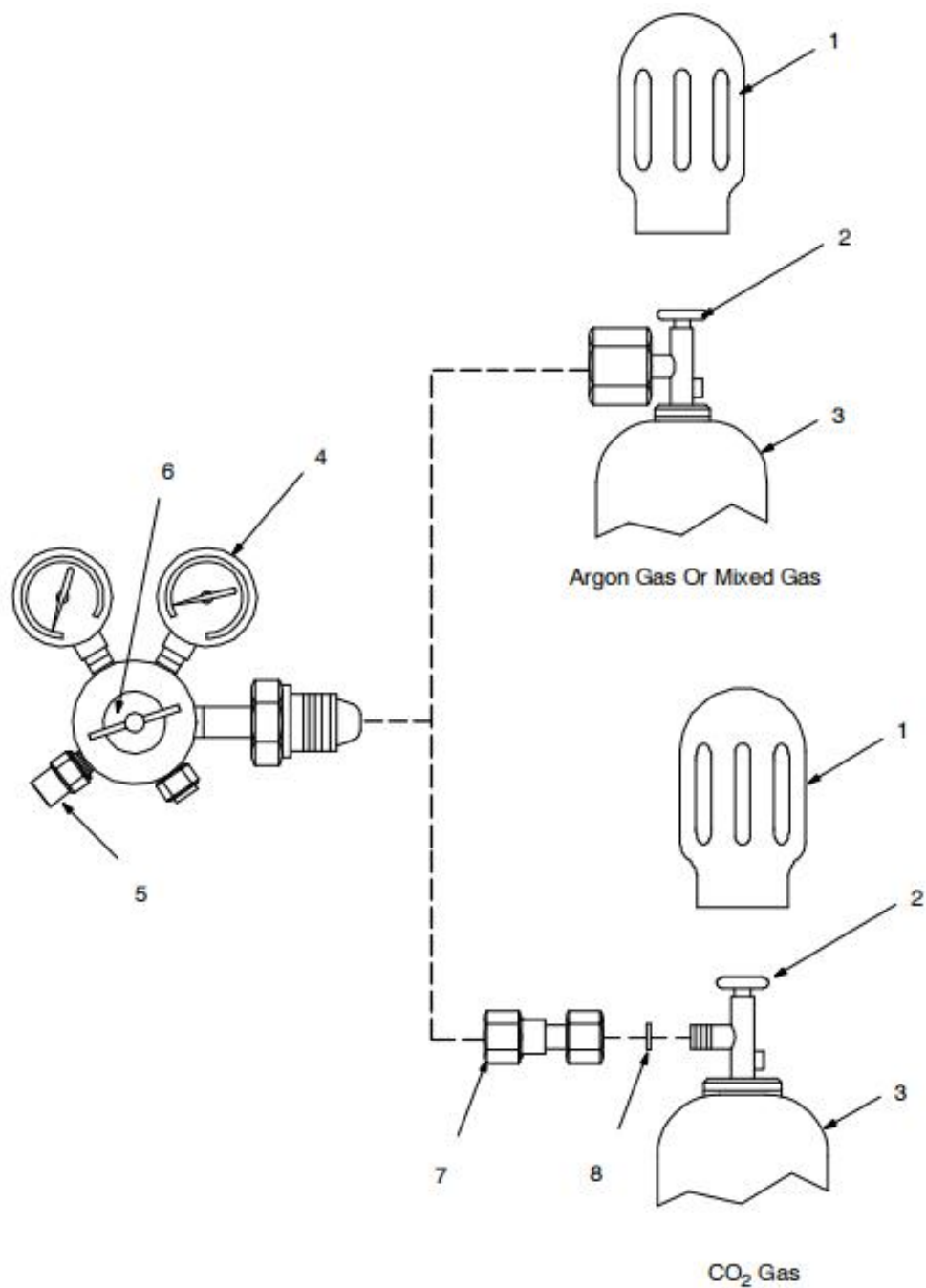
30. Regolazione del flusso

La portata tipica è di 20 cfh (piedi cubi all'ora). Controllare il filo flusso consigliato dal produttore velocità. Assicurarsi che la regolazione del flusso sia chiusa quando si apre il cilindro per evitare danni al flusso metro.

31. Adattatore CO2

32. O-ring

Installazione dell'alimentazione del gas Installare l'adattatore con l'O-ring tra regolatore/flusso misuratore e CO2 cilindro.



Regolazione della pressione del rullo di trasmissione e del freno della bobina

16. Copertina

17. Vite a testa zigrinata

Allentare la vite a testa zigrinata e ruotare coperchio aperto.

18. Bobina

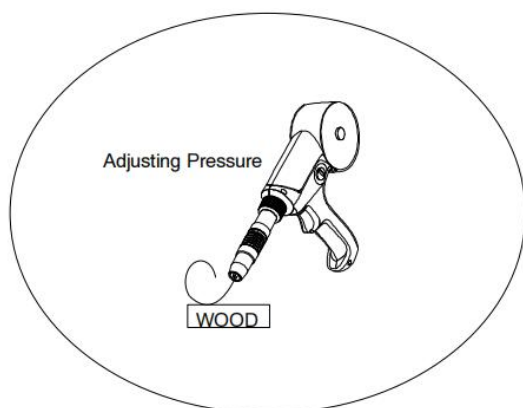
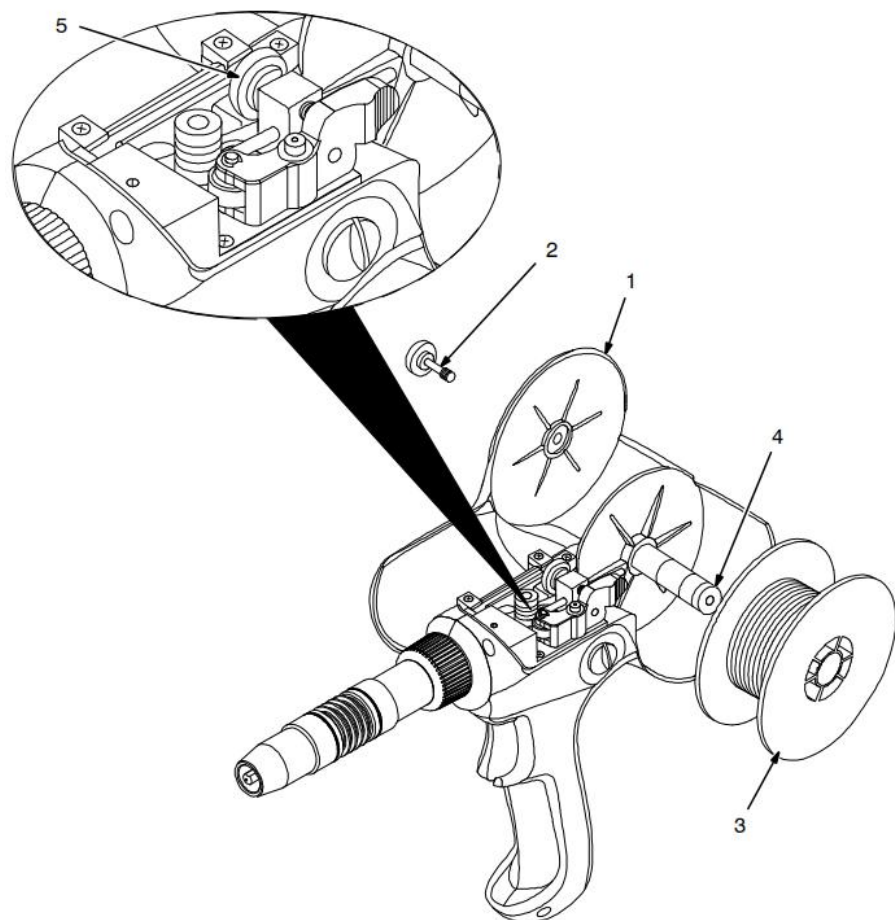
Tagliare il filo di saldatura all'altezza della punta di contatto. Ritrarre il filo sulla bobina e fissarlo.

19. Freno a rocchetto noce

Afferrare la bobina con una mano e girarla durante la regolazione del dado a farfalla del freno della bobina. Quando è necessaria una leggera forza per girare la bobina, la tensione è impostata. Non Sopra Stringere. Infilare il filo di saldatura (vedere Sezione 3-4).

20. Tensionatore del rullo di guida noce

Accendere l'unità e controllare il rullo di guida pressione alimentando il filo contro un tavolo di legno o superficie di cemento; il filo deve essere alimentato in modo costante senza slittamento. Regolare la tensione del rullo di guida con il pollice noce se necessario. Non esagerare stringere. 1-5. Regolazione della pressione del freno del rullo di trasmissione e della bobina Spegnere l'unità. Chiudere il coperchio.



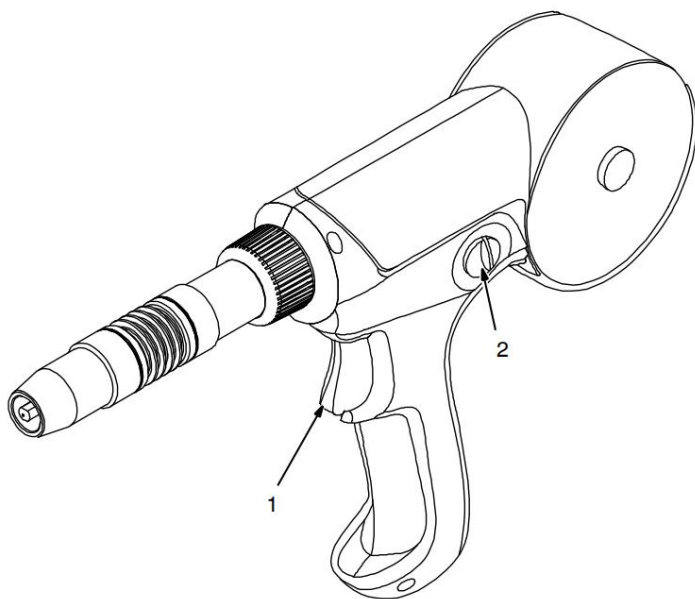
Controlli

7. Grilletto

Premere il grilletto per alimentare il contattore della saldatrice (se applicabile), avviare il flusso del gas di protezione e avviare l'avanzamento del filo. Per il flusso e il postflusso del gas di protezione, premere leggermente il grilletto prima e dopo la saldatura.

8. Controllo della velocità del filo

Utilizzare il controllo per regolare l'alimentazione del filo velocità. I numeri intorno al la manopola non è una velocità di avanzamento del filo e2-1. Controlli sono solo di riferimento .



Gas di protezione

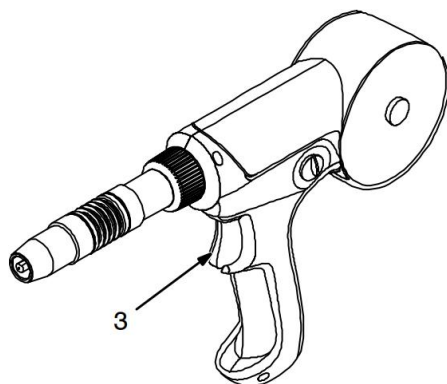
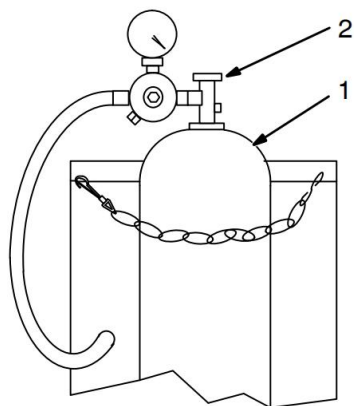
10. Bombola di gas di protezione

11. Valvola

12. grilletto della pistola

Aprire la valvola sulla bombola appena prima di saldare. Il grilletto della pistola attiva e disattiva l'erogazione di saldatura e il flusso di gas. Per il pre-flusso e il post-flusso del gas di protezione, premere leggermente il grilletto prima e dopo la

saldatura. Chiudere la valvola sulla bombola al termine della saldatura. 2-2.
Saldatura con gas di protezione.



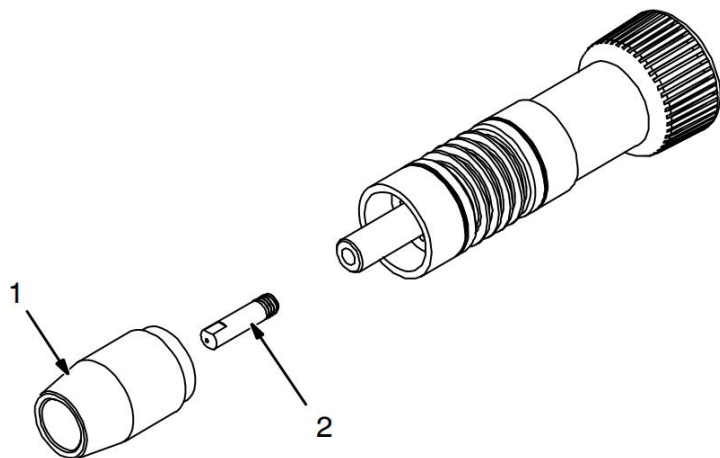
Sostituzione della punta di contatto della pistola

7. Ugello

Rimuovere l'ugello.

8. Suggestimento di contatto

Svitare la punta di contatto Installare la nuova punta di contatto Installare l'ugello.



Sostituzione del rivestimento del tubo sterzo

Il rivestimento standard del tubo sterzo è compatibile con diametri di filo da 0,023 a 0,035 (da 0,8 a 0,9 mm).

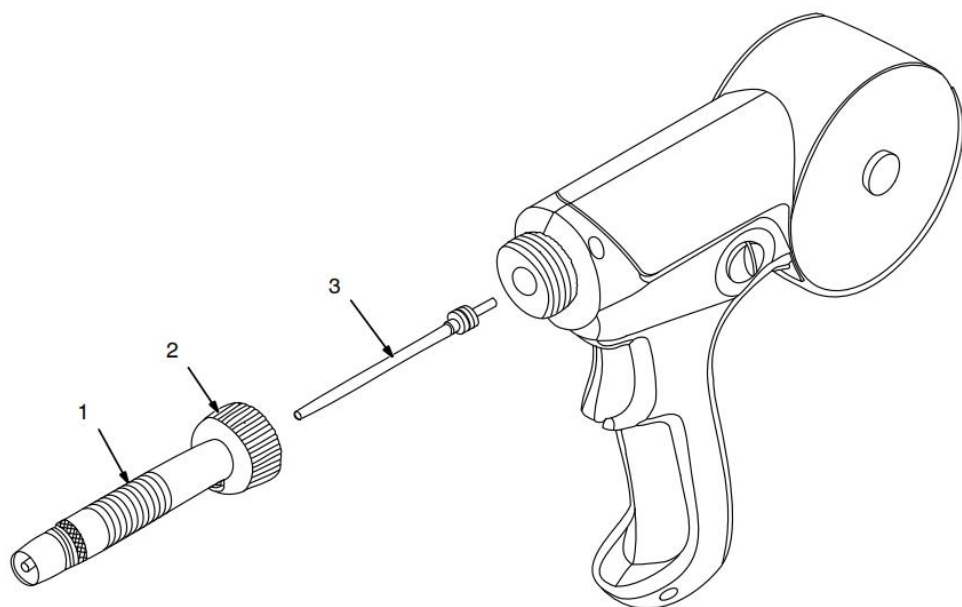
10. Tubo sterzo

11. Noce

Allentare il dado e rimuovere il tubo di sterzo dalla pistola.

12. Fodera

Estrarre il rivestimento dalla pistola. Inserire il rivestimento nella pistola e reinstallare il tubo di sterzo sulla pistola.



Riavvolgere il filo sulla bobina.

10. Vite di fissaggio

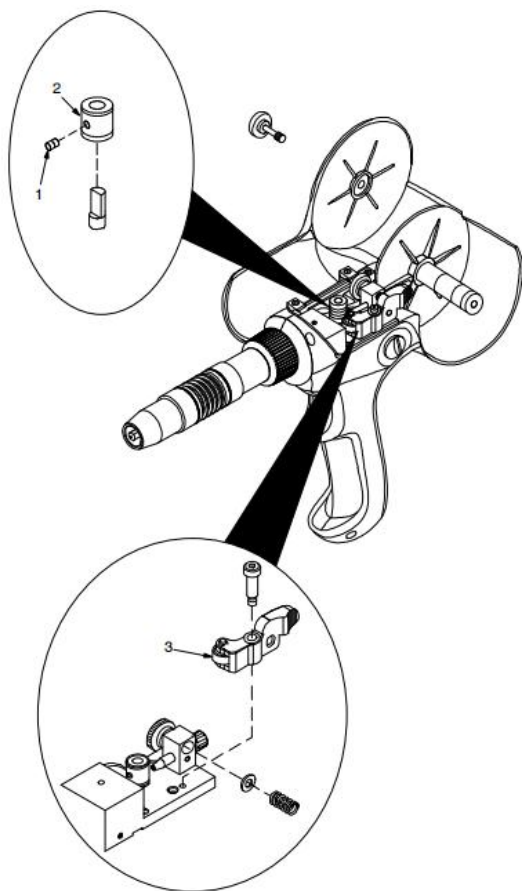
11. Rullo di guida

Utilizzare una spazzola metallica per pulire il rullo di guida. Installare il rullo di guida con la scanalatura desiderata verso il basso e girare il rullo di guida in modo che una vite di fissaggio sia rivolta verso il lato piatto dell'albero.

12. Cuscinetto

Utilizzare una spazzola metallica per pulire il cuscinetto. Allineare la scanalatura del rullo di trasmissione con la scanalatura del cuscinetto e l'apertura del rivestimento. Serrare le viti di fissaggio. Infilare il filo di saldatura nella pistola (vedere Sezione 3-4). Regolare il rullo di trasmissione. pressione, se necessario (vedere Sezione

3-6). Chiudere e fissare il coperchio.



Sostituzione della guida di ingresso

25.Copertina

26.Gruppo rullo di pressione

Tagliare il filo di saldatura nel punto in cui entra area di assemblaggio del rullo pressore.

27.Ugello

Estrarre il filo dall'estremità dell'ugello.

28.Vite a testa zigrinata

Allentare la vite a testa zigrinata e ruotare coperchio aperto.

29.Bobina di filo

30.Freno a rocchetto noce

Allentare il pollice dado, ritirare il filo su avvolgere, fissare e rimuovere la

bobina.

31. Guida di ingresso

32. Vite di fissaggio

Allentare la vite di fissaggio per rimuovere l'ingresso guida.

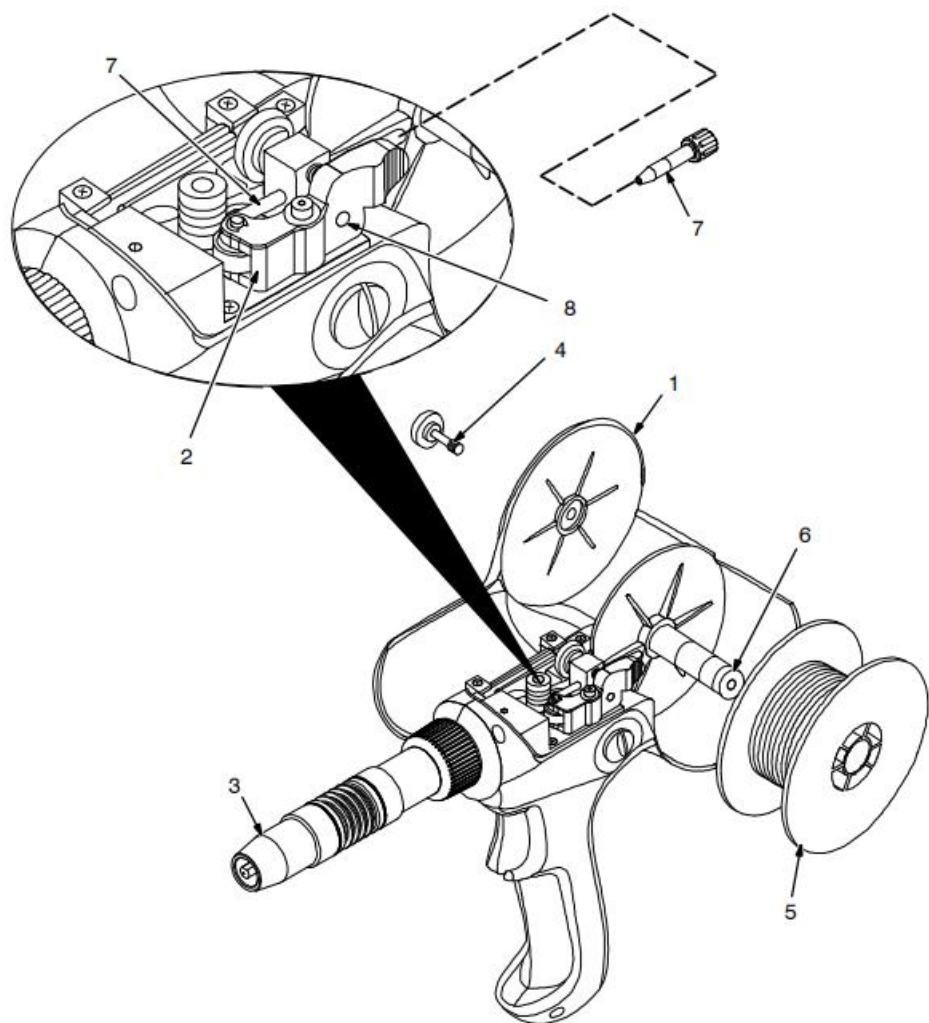
Installare la nuova guida e stringere vite di fissaggio.

Reinstallare la bobina e la saldatura del filo filo (vedere Sezione 3-4).

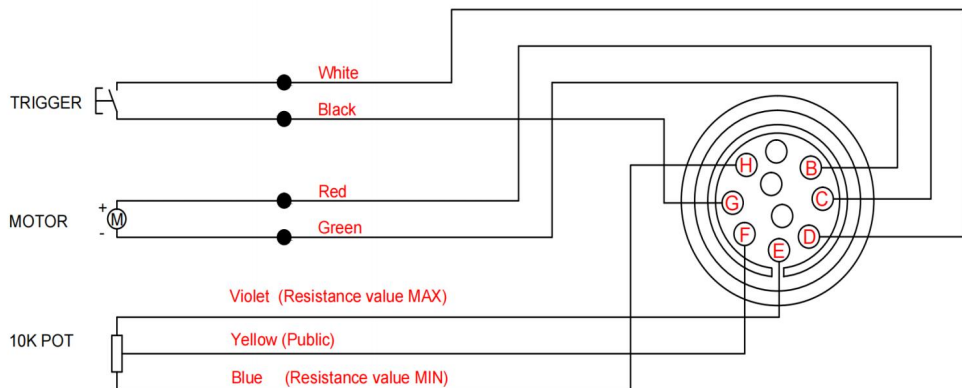
Regolare la pressione del freno della bobina e pressione del rullo di guida se necessario (vedere

Sezione 3-6).

Chiudere e fissare il coperchio.



ELECTRICAL DIAGRAM



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 MIG DE CARRETE

MODELO: XLSPML200

MODELO: XLSPML200



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.

Protéjase 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 relevantes (como el gas protector de la máquina de alimentación de alambre de soldadura). Para garantizar que el producto pueda instalarse y utilizarse 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 .

SPECIFICATIONS AND PARAMETERS

Modelo	XLSPML200
Tamaño del carrete	4 pulgadas (102 mm) de diámetro
Corriente de soldadura nominal	1 60 amperios (ciclo de trabajo del 60 %)
Tensión de entrada nominal	24 V CC
Velocidad de alimentación del alambre	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min.)

INSTALLATION

Conexión de la pistola de carrete a la Millermatic 212 Auto-Set

21. Enchufe del gatillo de la pistola. Inserte el enchufe en el receptáculo y Apriete el collar roscado.

22. Cable de soldadura

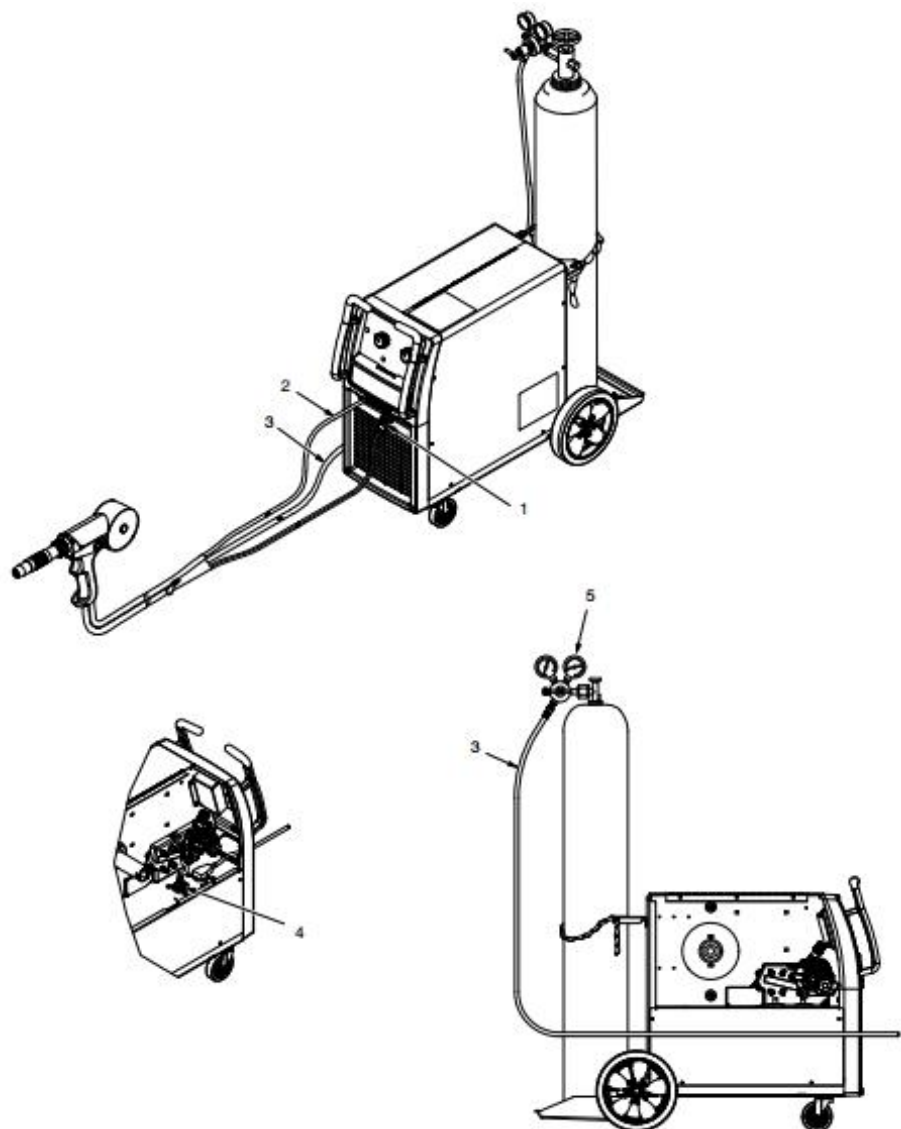
23. Manguera de gas protector Pase el cable de soldadura a través de la abertura en el panel frontal.

Pase la manguera de gas a lo largo del panel lateral o Si la unidad tiene un orificio en el panel trasero, se puede pasar la manguera de gas a través de él. compartimento de cables.

24. Terminal de salida de soldadura positiva Conecte el cable de soldadura al terminal de salida de soldadura.

25. Regulador/Flujo metro Pase la manguera de gas protector hasta regulador/flujo medidor. Conectar gas Manguera a conexión en regulador/ caudal metro.

Dos pistolas de soldar, una pistola MIG y una pistola de carrete, puede ser conectado a la soldadura fuente de alimentación al mismo tiempo, pero solo una pistola de soldadura puede estar en uso en cualquier momento. Si el gatillos de ambas pistolas de soldar se tiran al mismo tiempo, el Salida de soldadura y alimentación de alambre Los motores están deshabilitados.

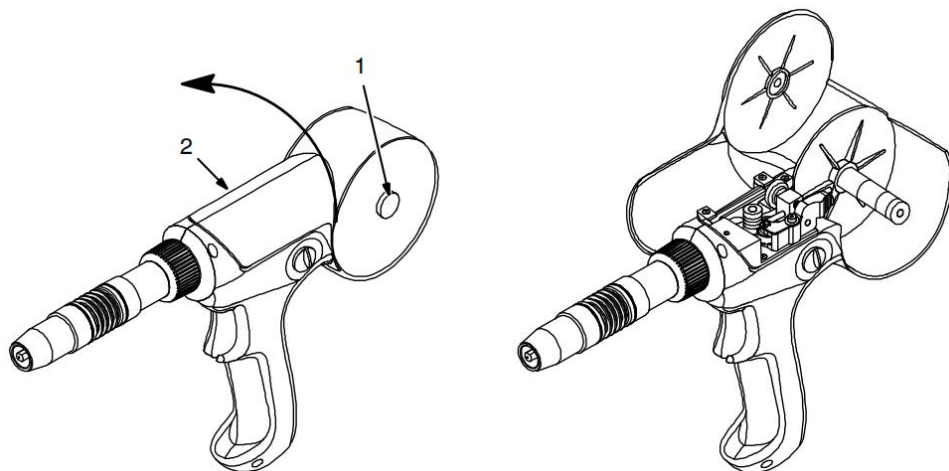


Apertura de la cubierta

9. Tornillo de mariposa

10. Cubrir

Afloje el tornillo de mariposa y gire tapa abierta.



Instalación del carrete de alambre y enhebrado del alambre de soldadura

37. Cubrir

38. Frasco

39. Tornillo de mariposa (cubierta)

Afloje el tornillo de mariposa y gire tapa abierta.

40. Carrete de alambre

Afloje el alambre del carrete, corte la parte doblada. cable y tire de 6 pulgadas (150 mm) de cable fuera del carrete.

41. Conjunto de rodillo de presión

Presione el brazo hacia adentro para abrir la presión conjunto de rodillos

42. Guía de entrada de cables

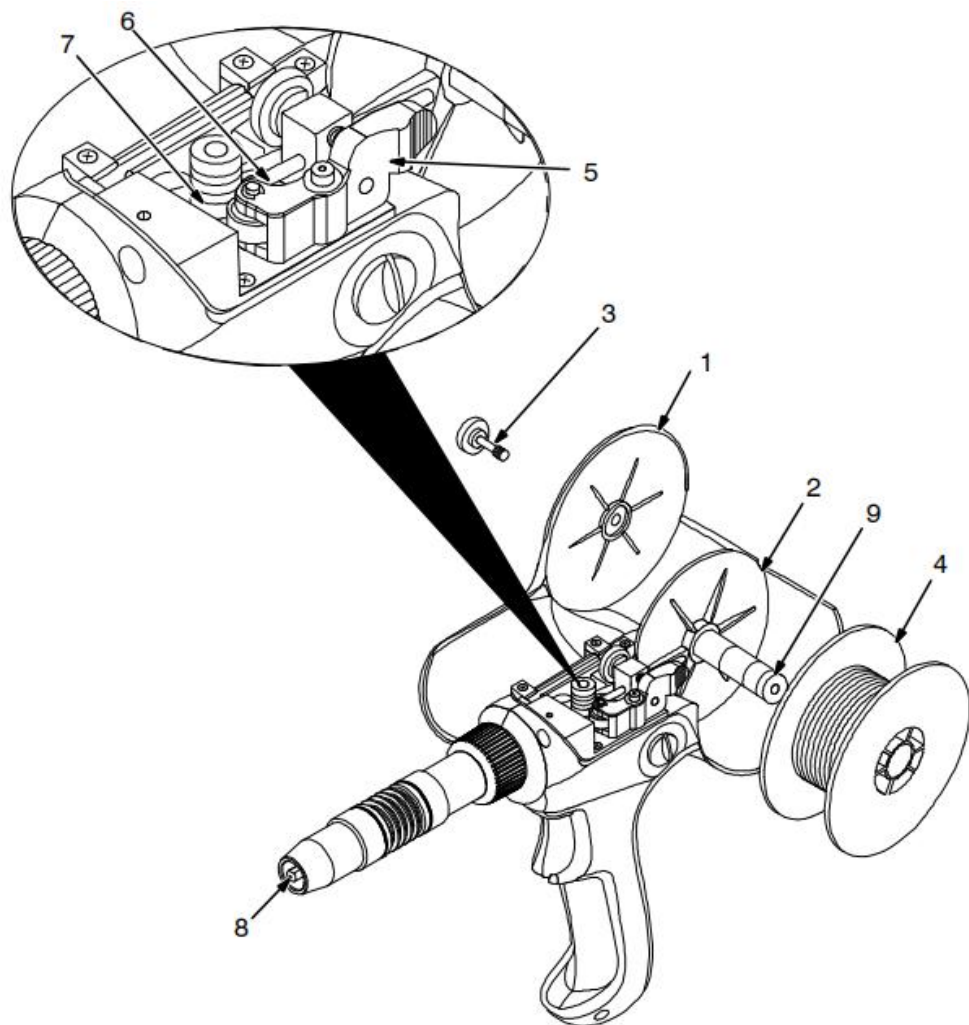
43. Ranura del rodillo impulsor

44. Consejo de contacto

Pase el cable a través de la entrada del cable guía, a lo largo de la ranura del rodillo impulsor, y punta de contacto fuera. Instale el carrete de manera que el alambre salga desde arriba.

45. Freno de carrete

Pulgar tuerca I f necesario, doblar pulgar tuerca ligeramente en sentido antihorario para instalar carrete. Cerrar la tapa y seguro con tornillo de mariposa.



Instalación del suministro de gas

Obtenga el cilindro de gas y la cadena para tren de rodaje, pared u otro soporte estacionario para cilindro No se puede caer y romper la válvula.

33. Tapa

34. Válvula de cilindro

Retire la tapa, colóquese a un lado de la válvula y ábrala ligeramente. Flujo de gas. Sopla el polvo y la suciedad de la válvula. Cierre la válvula.

35. Cilindro

36. Regulador/Flujo metro Instalar de manera que la cara quede vertical.

37. Conexión de la manguera de gas

El accesorio tiene 5/8-18 mano derecha trapos.

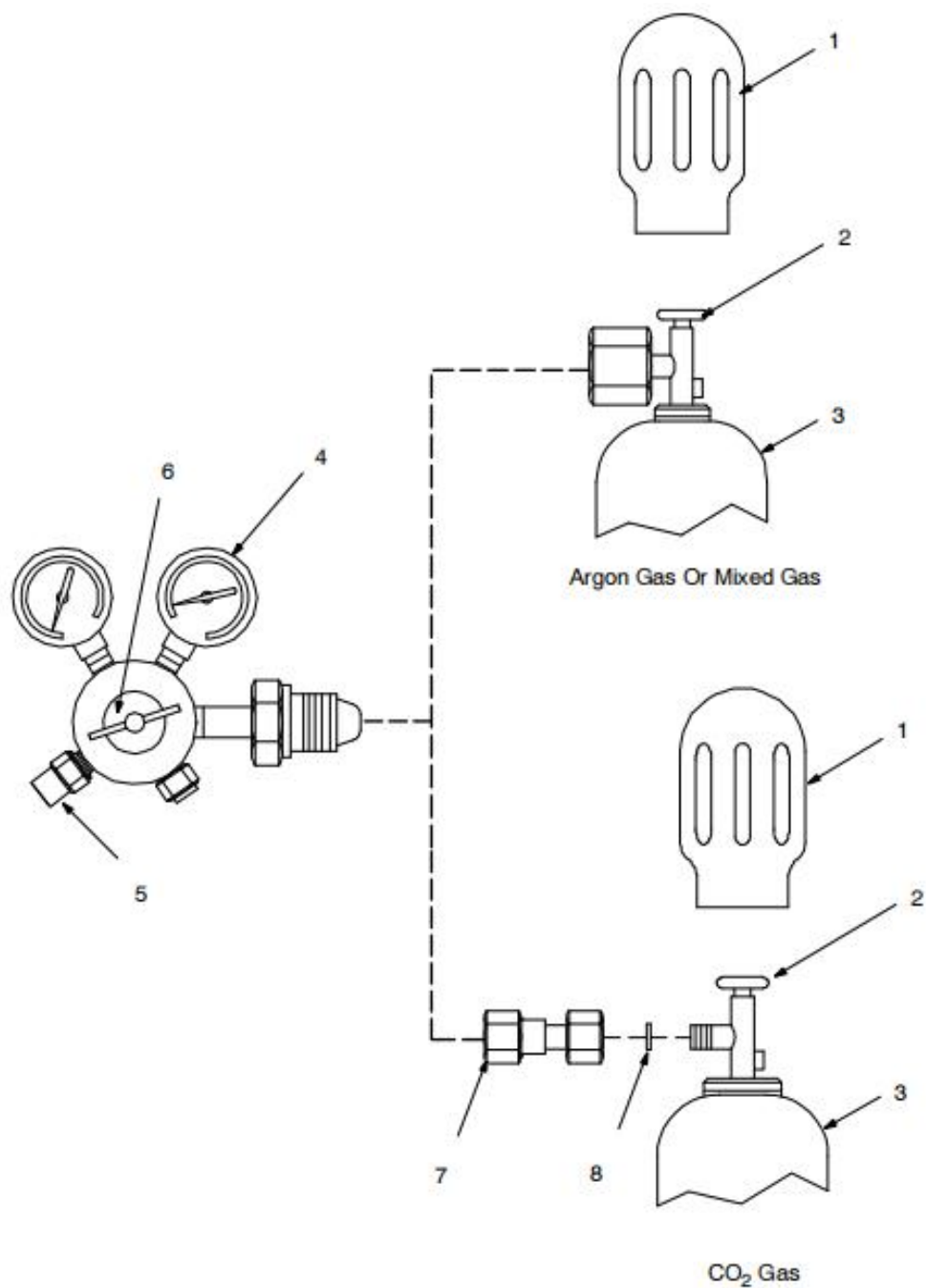
38. Ajuste de flujo

El caudal típico es de 20 cfh (pies cúbicos) por hora). Revisar el cable flujo recomendado por el fabricante velocidad. Asegúrese de que el ajuste de flujo esté cerrado Al abrir el cilindro para evitar daños al flujo metro.

39. Adaptador de CO2

40. Junta tórica

Instalación del suministro de gas Instale el adaptador con la junta tórica entre regulador/flujo medidor y CO2 cilindro.



Ajuste de la presión del freno del rodillo impulsor y del carrete

21. Cubrir

22. Tornillo de mariposa

Afloje el tornillo de mariposa y gire tapa abierta.

23. Carrete

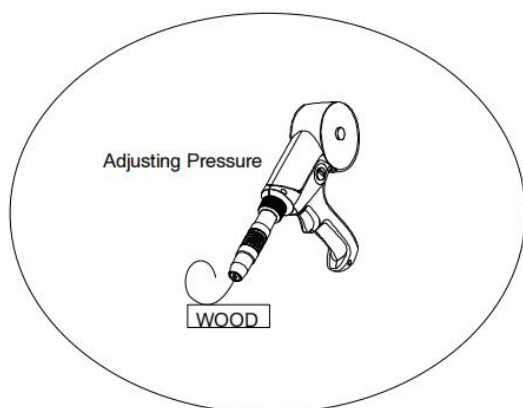
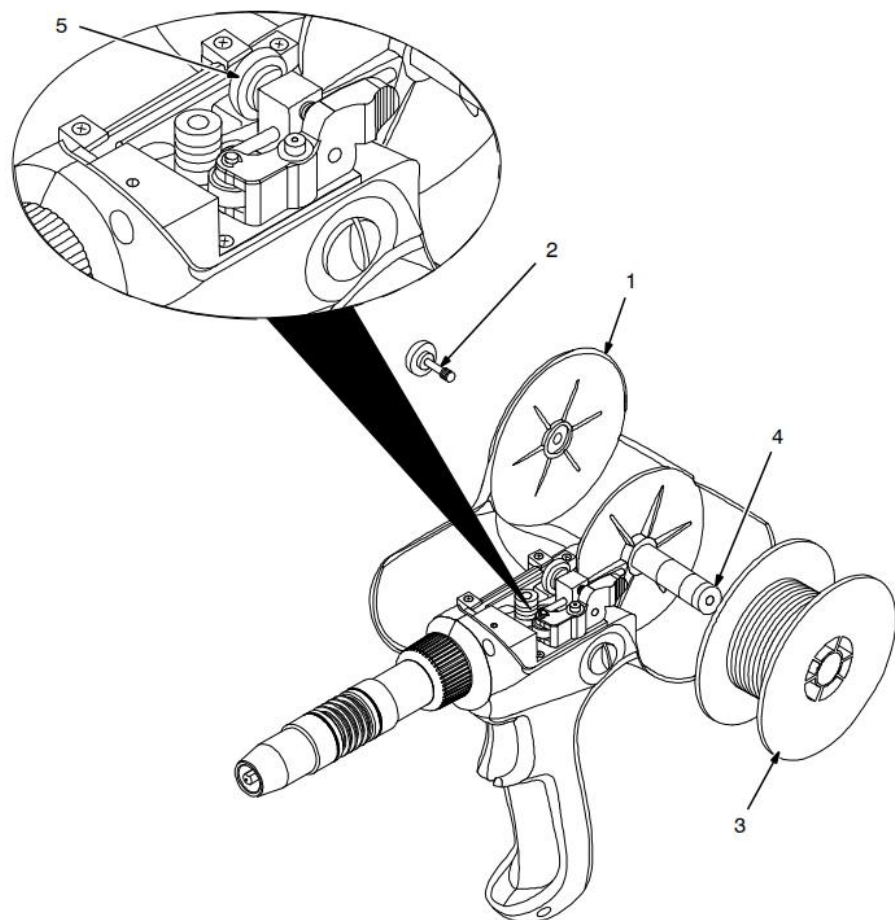
Corte el alambre de soldadura en la punta de contacto. Retraiga el alambre en el carrete y asegúrelo.

24. Pulgar del freno de carrete tuerca

Sujete el carrete con una mano y gírelo. Al ajustar la tuerca de mariposa del freno de carrete, cuando se necesita una ligera fuerza Para girar el carrete, se fija la tensión. No encima Apretar.Enhebrar el alambre de soldadura (ver Sección 3-4).

25. Pulgar tensor del rodillo impulsor tuerca

Encienda la unidad y verifique el rodillo impulsor Presión mediante la alimentación de alambre contra un tablero de madera o superficie de hormigón; el alambre debe avanzar de manera constante sin deslizamiento. Ajuste la tensión del rodillo impulsor con el pulgar. nuez si necesario. No exageres Apretar.1-5. Ajuste de la presión del freno del rodillo impulsor y del carrete Apague la unidad. Cierre la tapa.



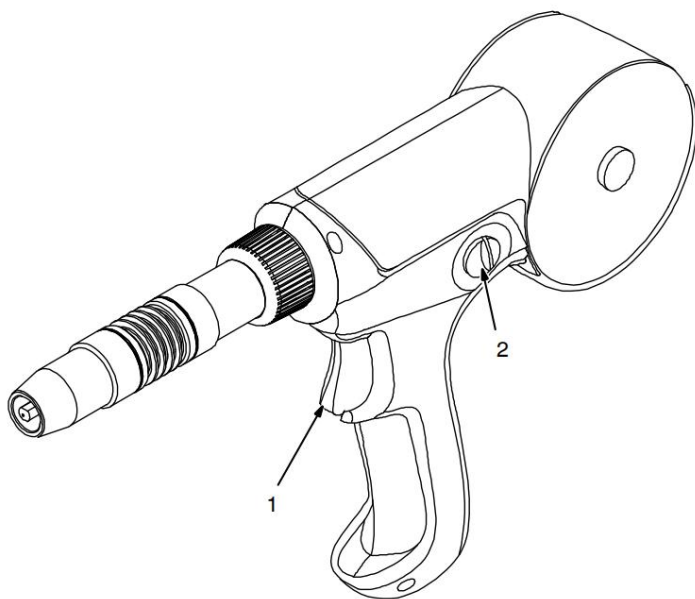
Controles

9. Desencadenar

Presione el gatillo para activar el contactor de la fuente de poder de soldadura (si corresponde), iniciar el flujo de gas protector y comenzar la alimentación del alambre. Para el flujo de gas protector y el postflujo, presione ligeramente el gatillo antes y después de soldar.

10. Control de velocidad del cable

Utilice el control para ajustar la alimentación del alambre velocidad. Los números alrededor del Las perillas no miden la velocidad de alimentación del alambre y los controles 2-1. son sólo para referencia .



Gas protector

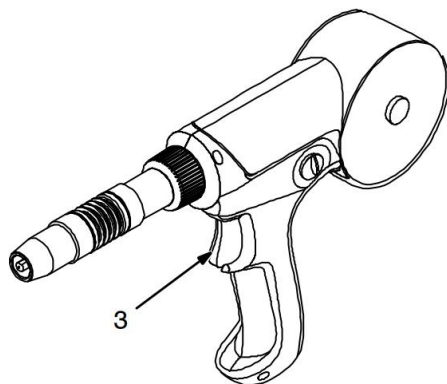
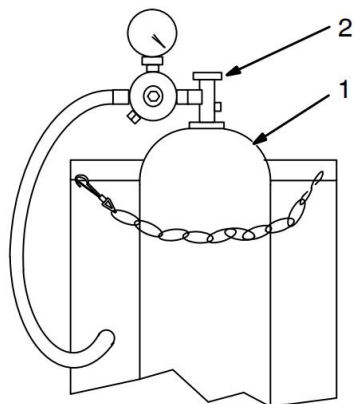
13. Cilindro de gas protector

14. Válvula

15. Gatillo de pistola

Abra la válvula del cilindro justo antes de soldar. El gatillo de la pistola activa y desactiva la salida de soldadura y el flujo de gas. Para el preflujo y el posflujo de gas protector, presione ligeramente el gatillo antes y después de soldar. Cierre la

válvula del cilindro al terminar. 2-2. Soldadura con gas protector.



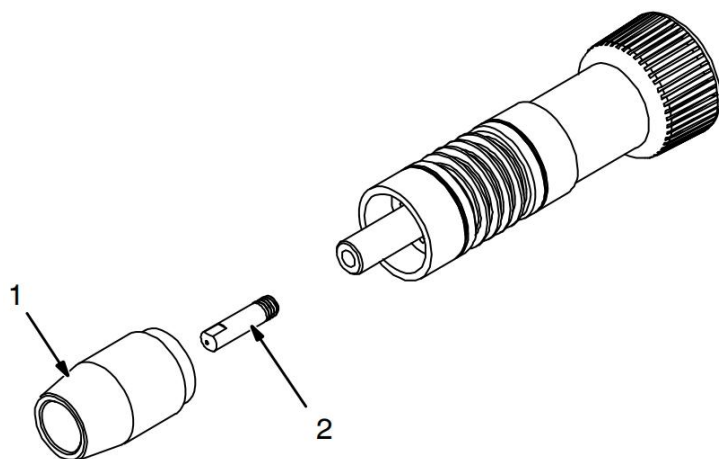
Cambio de la punta de contacto de la pistola

9. Boquilla

Retire la boquilla.

10. Consejo de contacto

Desenroscar la punta de contacto Instalar nueva punta de contacto Instalar la boquilla.



Reemplazo del revestimiento del tubo de dirección

El revestimiento del tubo de dirección estándar admite diámetros de cable de 0,023 a 0,035 (0,8 a 0,9 mm).

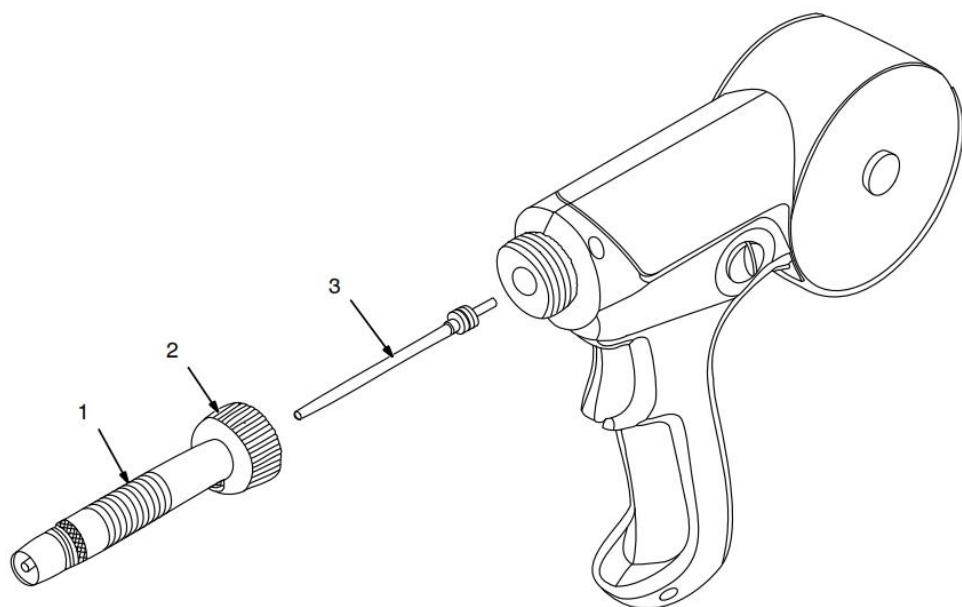
13. Tubo de dirección

14. Tuerca

Afloje la tuerca y retire el tubo de dirección de la pistola.

15. Transatlántico

Saque el revestimiento de la pistola. Inserte el revestimiento en la pistola y vuelva a instalar el tubo de dirección en la pistola.



Retraiga el cable en el carrete.

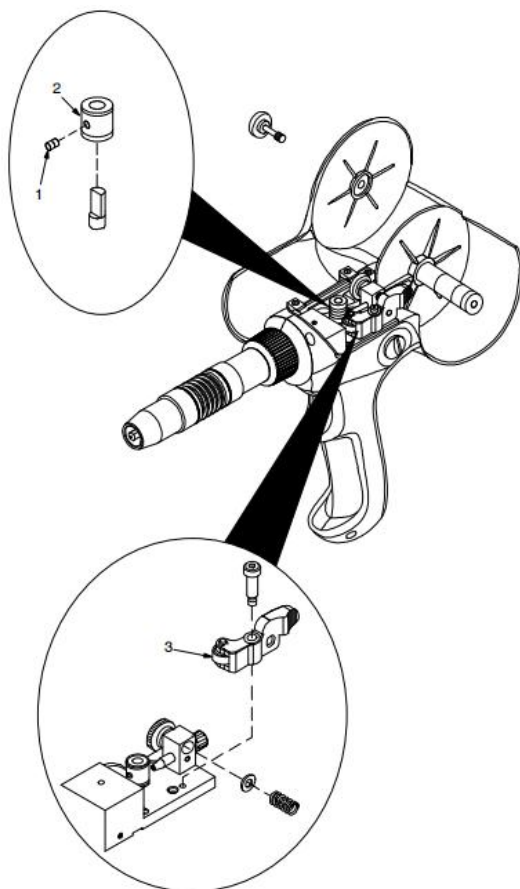
13. Tornillo de fijación

14. Rodillo impulsor

Utilice un cepillo de alambre para limpiar el rodillo impulsor. Instale el rodillo impulsor con la ranura deseada, hacia abajo y gire el rodillo impulsor de manera que un tornillo de fijación mire hacia el lado plano del eje.

15. Cojinete

Utilice un cepillo de alambre para limpiar el rodamiento. Alinee la ranura del rodillo impulsor con la ranura del rodamiento y la abertura del revestimiento. Apriete los tornillos de fijación. Pase el alambre de soldadura por la pistola (consulte la Sección 3-4). Ajuste el rodillo impulsor, presión, si es necesario (ver Sección 3-6) Cierre y asegure la tapa.



Reemplazo de la guía de entrada

33.Cubrir

34.Conjunto de rodillo de presión

Corte el alambre de soldadura donde entra Área de montaje del rodillo de presión.

35.Boquilla

Saque el cable del extremo de la boquilla.

36.Tornillo de mariposa

Afloje el tornillo de mariposa y gire tapa abierta.

37.Carrete de alambre

38.Pulgar del freno de carrete tuerca

Aflojar el pulgar Tuerca, retraer el cable hacia carrete, asegurar y retirar el

carrete.

39. Guía de entrada

40. Tornillo de fijación

Afloje el tornillo de fijación para quitar la entrada. guía.

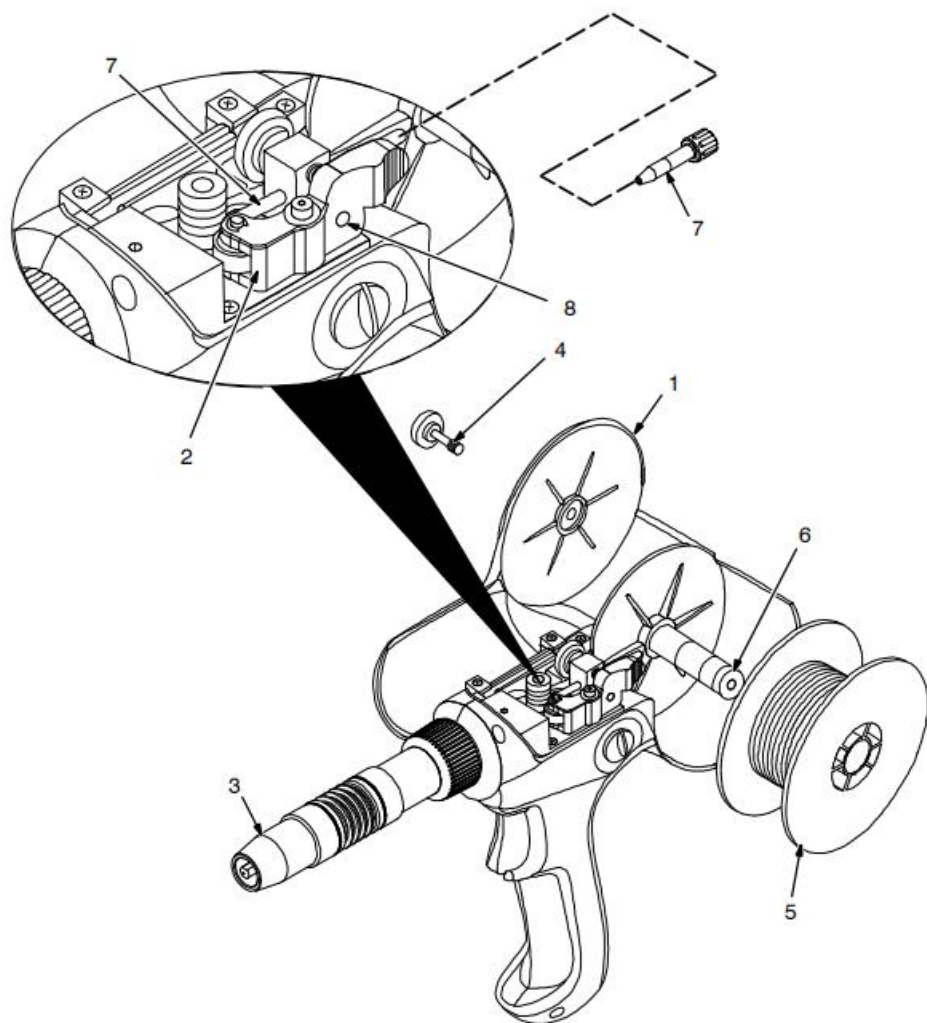
Instalar nueva guía y apretar tornillo de fijación.

Reinstalar el carrete y soldar el hilo. cable (ver Sección 3-4).

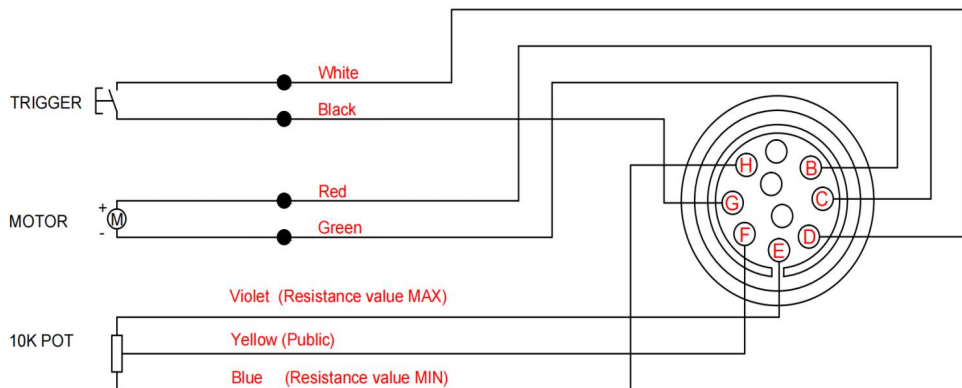
Ajuste la presión del freno del carrete y Presión del rodillo impulsor si es necesario (ver

Sección 3-6).

Cierre y asegure la tapa.



ELECTRICAL DIAGRAM



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 STREET EASTWOOD 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 MIG ZE SZPULĄ

MODEL: XLSPML200

MODEL: XLSPML200



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), Aby mieć pewność, że produkt może zostać prawidłowo zainstalowany i użytkowany .
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 ułknięcia leżącego drutem spawalniczym .

SPECIFICATIONS AND PARAMETERS

Model	XLSPML200
Rozmiar szpuli	Średnica 4 cale (102 mm)
Prąd znamionowy spawania	1 60 A (6 0% cyklu pracy)
Znamionowe napięcie wejściowe	24 V prądu stałego
Prędkość podawania drutu	70-875 cali na minutę (1,8-22,2 m/min.)

INSTALLATION

Podłączanie pistoletu szpulowego do Millermatic 212 Auto-Set

26. Wtyczka spustu pistoletu. Włóż wtyczkę do gniazdka i dokręć kołnierz gwintowany.

27. Kabel spawalniczy

28. Wąż do gazu osłonowego Przeprowadź kabel spawalniczy przez otwór na panelu przednim.

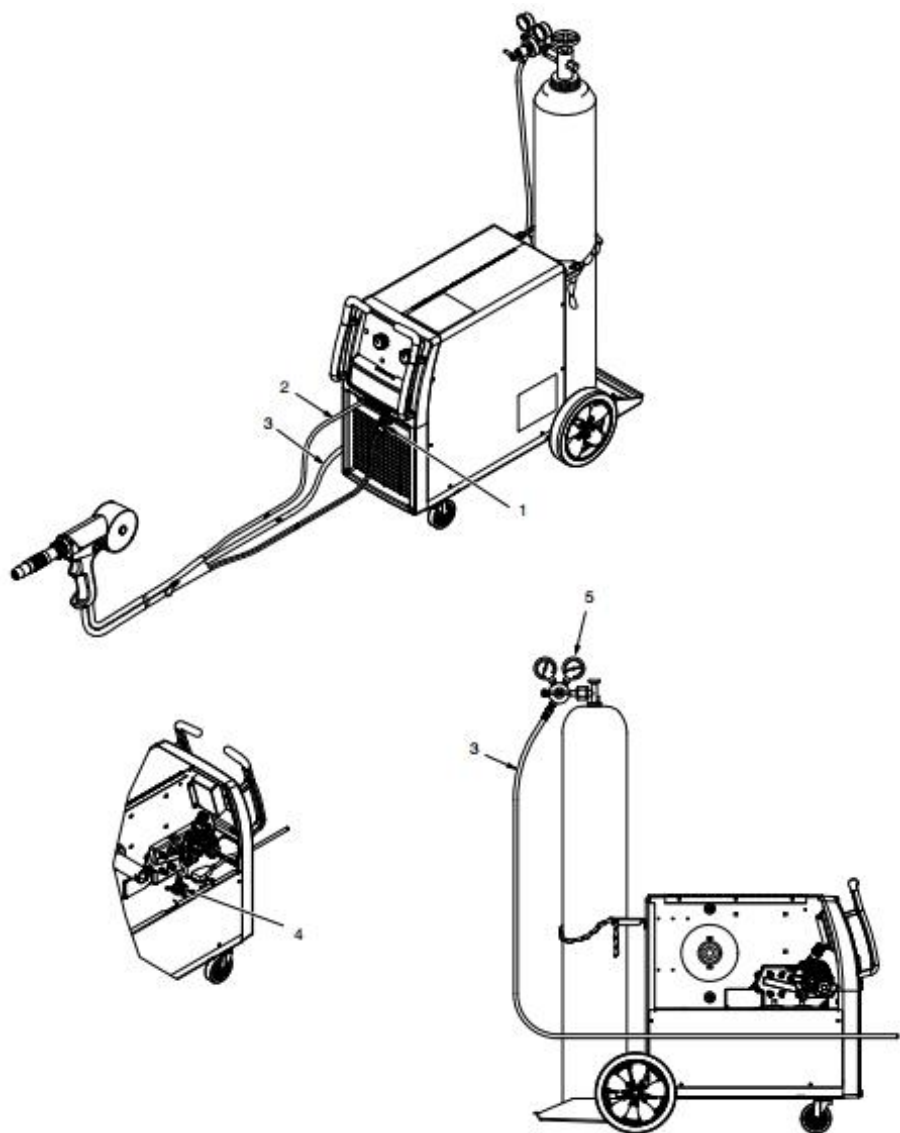
Poprowadź wąż gazowy wzdłuż panelu bocznego lub jeśli jednostka ma otwór w tylnym panelu, można przez niego przeprowadzić wąż gazowy komora druciana.

29. Zacisk wyjściowy spawania Podłącz kabel spawalniczy do zacisku wyjściowego spawania.

30. Regulator/Przepływ metr Poprowadź wąż gazu osłonowego do regulator/przepływ licznik.Podłącz gaz wąż do przyłącza na regulatorze/

przepływie metr.

Dwa pistolety spawalnicze, pistolet MIG i pistolet szpulowy, może być podłączony do spawania jednocześnie źródła zasilania, ale tylko jeden pistolet spawalniczy może być w użyciu w dowolnym momencie. Jeśli spusty obu pistoletów spawalniczych są ciągnięte w tym samym czasie, wydajność spawania i podawanie drutu silniki są wyłączone.

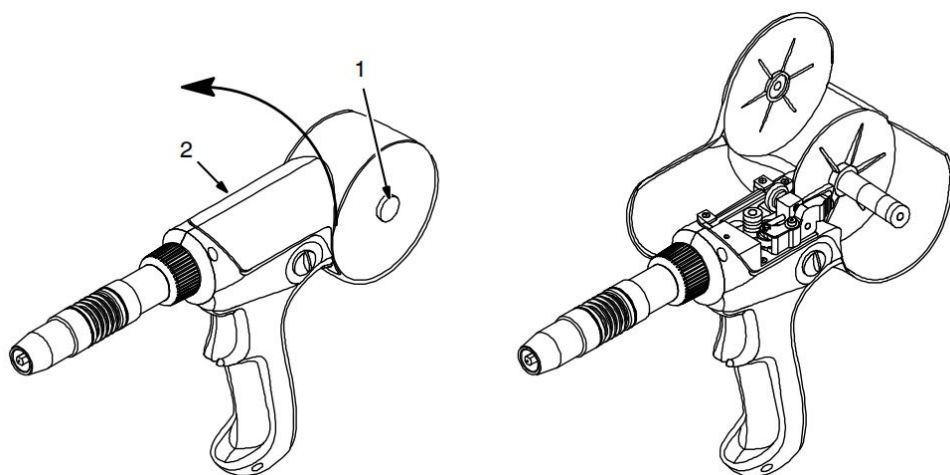


Otwieranie pokrywy

11. Śruba skrzydełkowa

12. Okładka

Odkręć śrubę motylkową i obróć pokrywa otwarta.



Montaż szpuli z drutem i nawlekanie drutu spawalniczego

46. Okładka

47. Kanister

48. Śruba skrzydełkowa (pokrywa)

Odkręć śrubę motylkową i obróć pokrywa otwarta.

49. Szpula z drutem

Odłącz drut od szpuli, odetnij wygięty drut i przeciągnij 6 cali (150 mm) drutu poza szpulą.

50. Zespół rolki dociskowej

Naciśnij ramię do wewnątrz, aby otworzyć ciśnienie zespół rolek.

51. Prowadnica wlotu przewodu

52. Rowek rolki napędowej

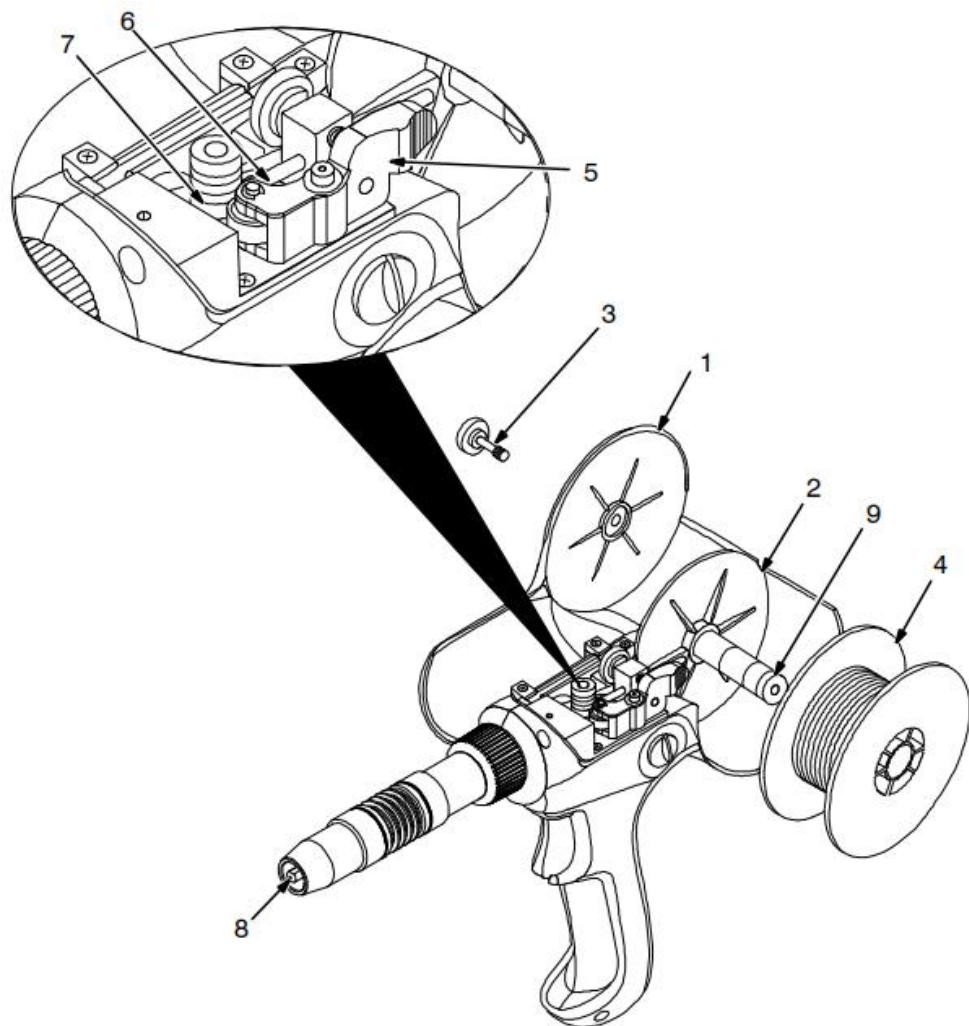
53. Wskazówka kontaktowa

Przeciągnij drut przez otwór wlotowy drutu przewodnicy wzdłuż rowka rolki napędowej i końcówka stykowa. Zamontuj szpulę tak, aby drut był podawany od góry.

54. Hamulec szpulowy

Kciuk orzech I f niezbędny, zakręć kciuk nakrętka lekko przeciwnie do ruchu

wskazówek zegara, aby zainstalować szpulę. Zamknij pokrywę i zabezpiecz z śrubą skrzydełkową.



Instalacja zasilania gazowego

Zdobądź butlę z gazem i łańcuch do bieganie, ściana lub inne podpora stacjonarna, więc cylinder nie może spaść i uszkodzić zaworu.

41. Czapka

42. Zawór cylindra

Zdejmij nakrętkę, stań obok zaworu i lekko otwórz zawór. Przepływ gazu wydmuchuje kurz i brud z zaworu. Zamknij zawór.

43. Cylinder

44. Regulator/Przepływ metr Zainstaluj tak, aby powierzchnia była ustawiona pionowo.

45. Przyłącze węża gazowego

Montaż ma gwint 5/8-18 prawy wążki.

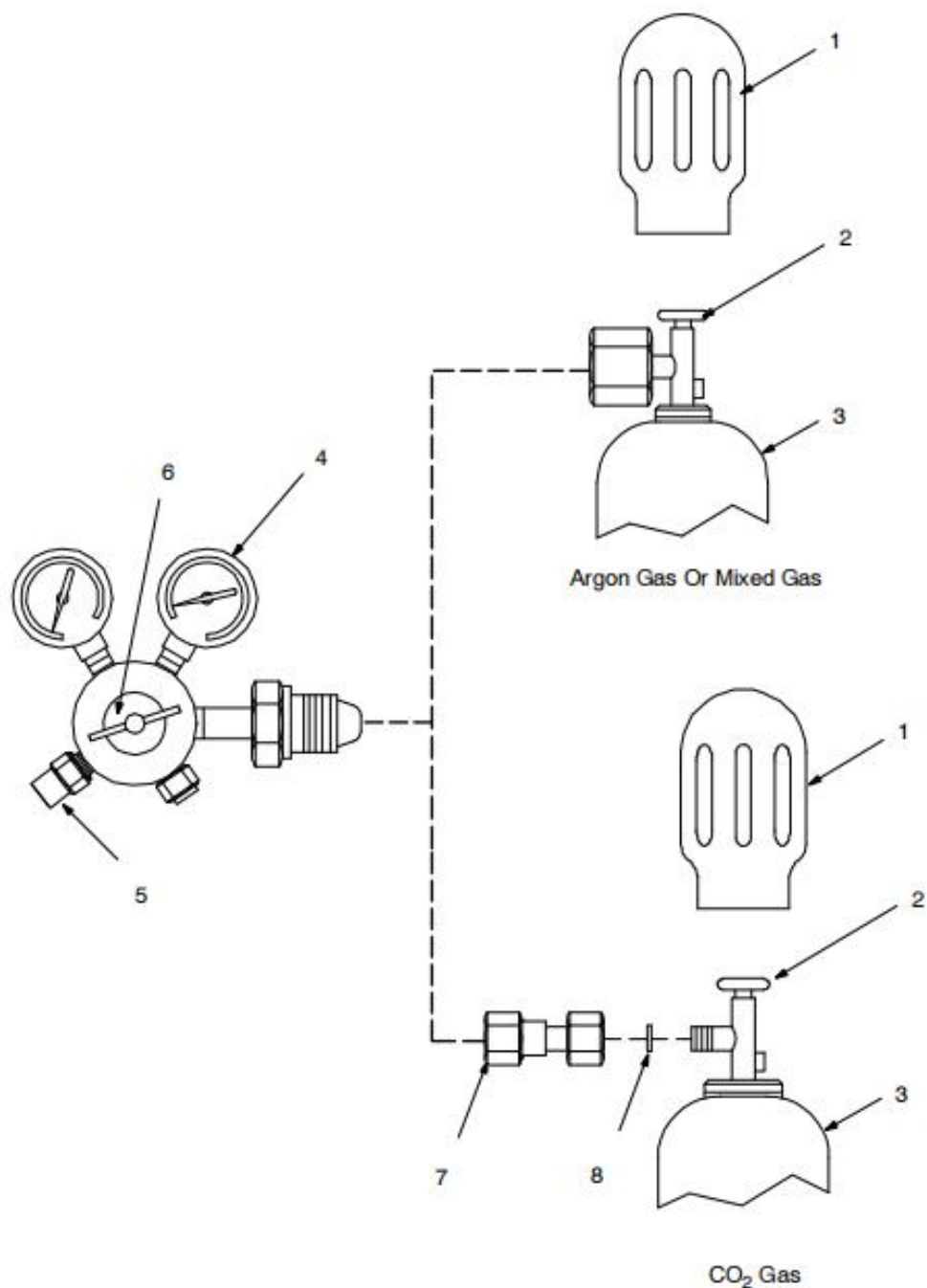
46. Regulacja przepływu

Typowa szybkość przepływu wynosi 20 cfh (stóp sześciennych) (na godzinę). Sprawdź przewód zalecany przez producenta przepływ szybkość. Upewnij się, że regulacja przepływu jest zamknięta podczas otwierania cylindra, aby uniknąć uszkodzenie przepływu metr.

47. Adapter CO2

48. Pierścień uszczelniający

Instalacja zasilania gazowego Zamontuj adapter z pierścieniem uszczelniającym pomiędzy regulator/przepływ miernik i CO2 cylinder.



Regulacja rolki napędowej i ciśnienia hamulca szpulowego

26. Okładka

27. Śruba skrzydełkowa

Odkręć śrubę motylkową i obróć pokrywa otwarta.

28. Szpula

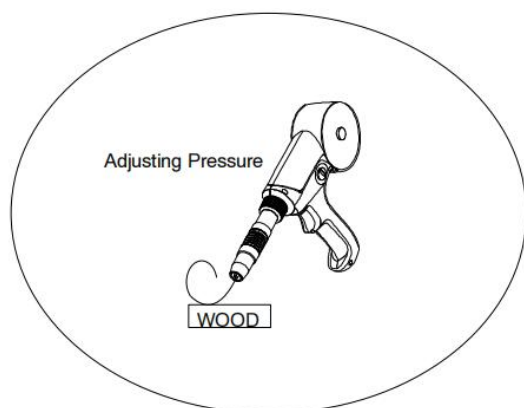
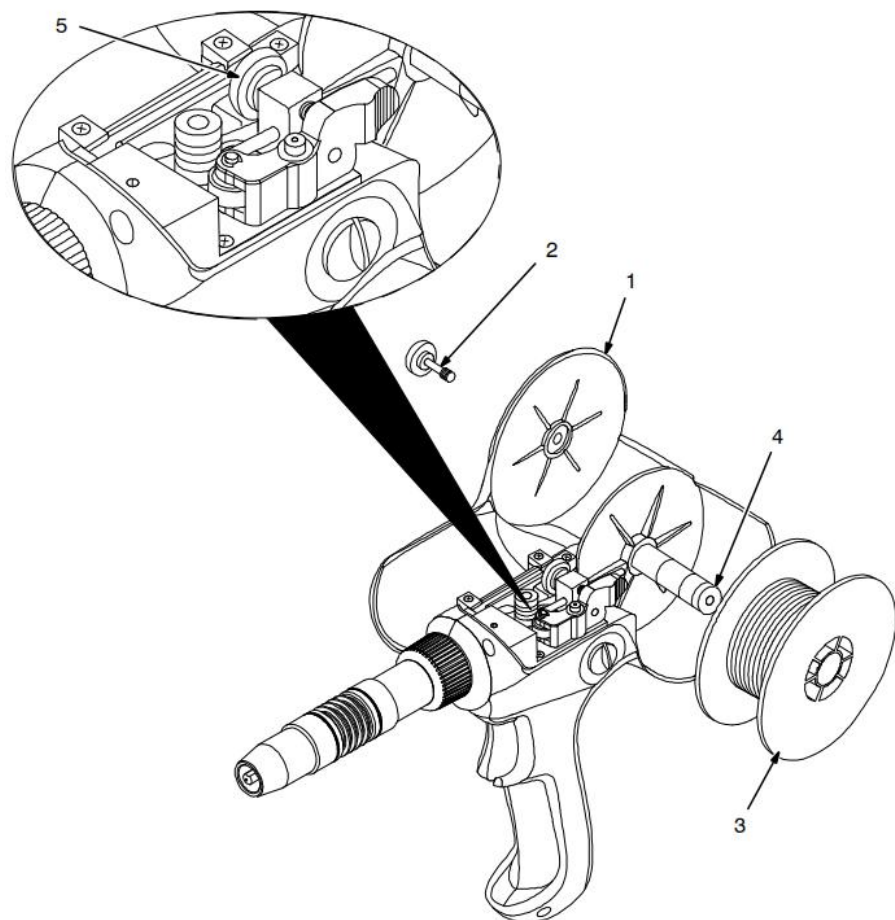
Odetnij drut spawalniczy przy końcówce stykowej. Nawiń drut na szpulę i zabezpiecz.

29. Kciuk hamulca szpulowego nakrętka

Chwyć szpulę jedną ręką i obróć podczas regulacji nakrętki motylkowej hamulca szpuli. Gdy potrzebna jest niewielka siła Aby obrócić szpulę, należy ustawić naprężenie. Nie nad dokręcić. Nawlec drut spawalniczy (patrz rozdział 3-4).

30. Napinacz rolki napędowej kciuk nakrętka

Włącz urządzenie i sprawdź rolkę napędową ciśnienie poprzez podawanie drutu wbrew płytą drewnianą lub powierzchnia betonowa; drut powinien być podawany równomiernie, bez poślizg. Wyreguluj naprężenie rolki napędowej kciukiem orzech jeśli konieczne. Nie przesadzaj dokręcić. 1-5. Regulacja ciśnienia rolki napędowej i hamulca szpulowego Wyłącz urządzenie. Zamknij pokrywę.



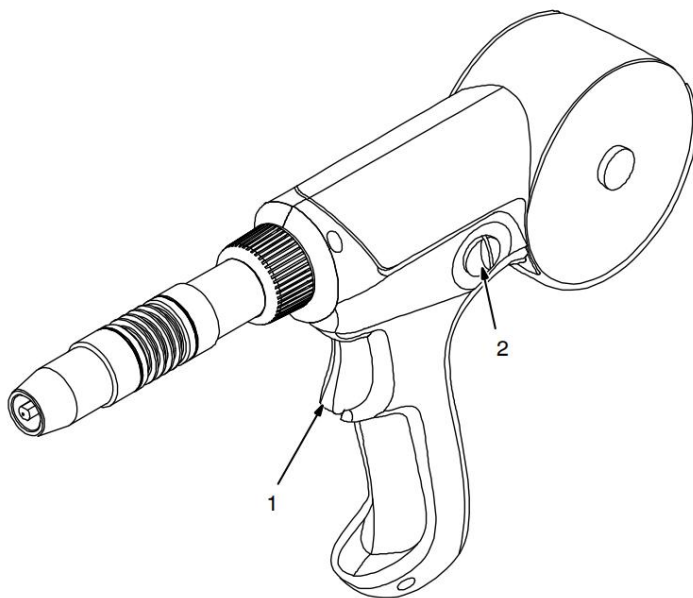
Sterownica

11. Spust

Naciśnij spust, aby zasilić źródło prądu spawalniczego (jeśli dotyczy), rozpocząć przepływ gazu osłonowego i rozpocząć podawanie drutu. Aby włączyć przepływ gazu osłonowego i wypływ po spawaniu, lekko naciśnij spust przed i po spawaniu.

12. Kontrola prędkości drutu

Użyj sterowania, aby dostosować podawanie drutu prędkość. Liczby wokół pokrętki nie jest prędkością podawania drutu i 2-1. Sterowanie służy wyłącznie celom informacyjnym .



Gaz osłonowy

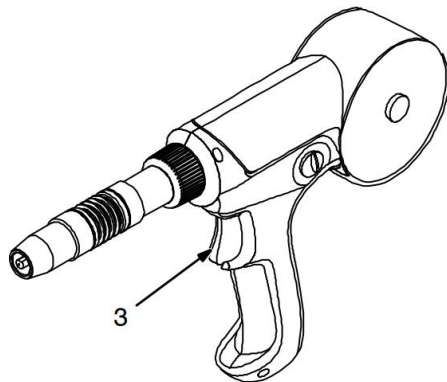
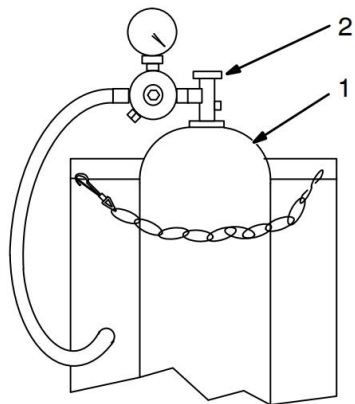
16. Butla z gazem osłonowym

17. Zawór

18. Spust pistoletu

Otwórz zawór na butli tuż przed spawaniem. Spust pistoletu włącza i wyłącza wyjście spawania oraz przepływ gazu. Aby uzyskać niski przepływ gazu osłonowego przed spawaniem i po spawaniu, lekko naciśnij spust przed i po

spawaniu. Zamknij zawór na butli po zakończeniu spawania. 2-2. Spawanie gazem osłonowym.



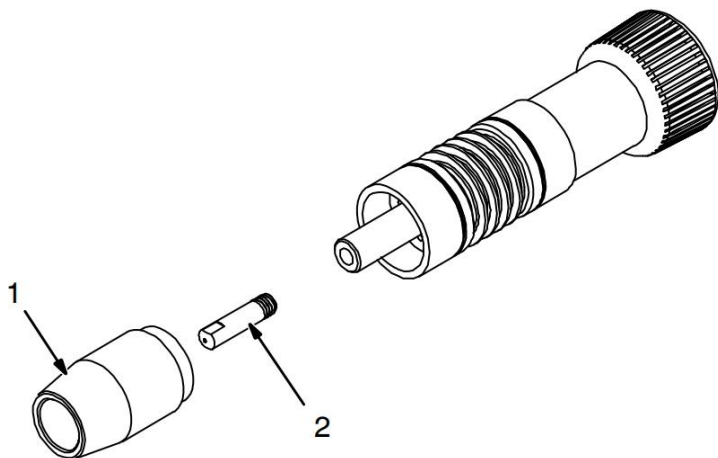
Wymiana końcówki stykowej pistoletu

11. Dysza

Zdejmij dyszę.

12. Wskazówka kontaktowa

Odkręć końcówkę stykową Zamontuj nową końcówkę stykową Zainstaluj dyszę.



Wymiana wkładki rury sterowej

Standardowa wyściółka rury sterowej jest dostosowana do średnicy drutu od 0,023 do 0,035 (od 0,8 do 0,9 mm).

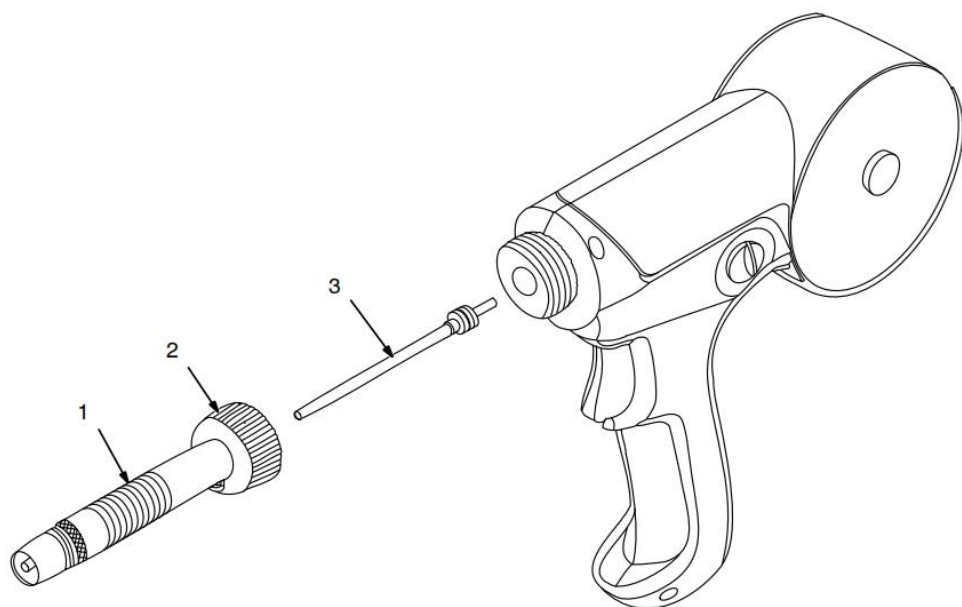
16. Rura sterowa

17. Nakrętka

Odkręć nakrętkę i zdejmij rurę sterową z pistoletu.

18. Liniowiec

Wyciągnij wkładkę z pistoletu. Włóż wkładkę do pistoletu i zamontuj ponownie rurę sterową na pistolecie.



Nawiń drut na szpulę.

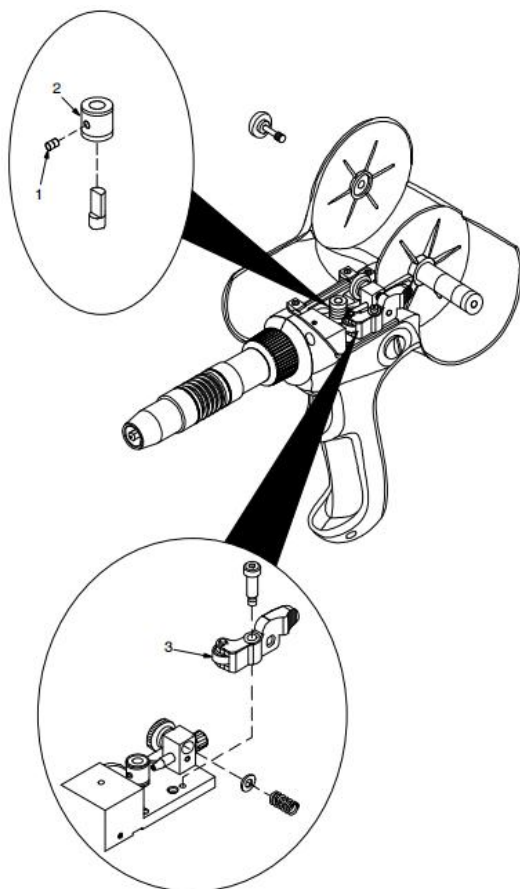
16. Śruba ustalająca

17. Rolka napędowa

Wyczyść rolkę napędową szczotką drucianą. Zamontuj rolkę napędową z odpowiednim rowkiem. w dół i obróć rolkę napędową tak, aby jedna ze śrub ustalających była skierowana w stronę płaskiej strony wału.

18. Łożysko

Wyczyść łożysko szczotką drucianą. Wyrównaj rowek rolki napędowej z rowkiem łożyska i otworem w tulei. Dokręć śruby ustalające. Przeciagnij drut spawalniczy przez pistolet (patrz rozdział 3-4). Wyreguluj rolkę napędową. w razie potrzeby ciśnienie (patrz rozdział 3-6). Zamknij i zabezpiecz pokrywę.



Wymiana prowadnicy wlotowej

41. Okładka

42. Zespół rolki dociskowej

Odetnij drut spawalniczy w miejscu jego wejścia obszar montażu rolki dociskowej.

43. Dysza

Wyciągnij przewód z końcówki dyszy.

44. Śruba skrzydełkowa

Odkręć śrubę motylkową i obróć pokrywa otwarta.

45. Szpula z drutem

46. Kciuk hamulca szpulowego nakrętka

Rozluźnij kciuk nakrętka, wciśnij drut na szpulę, zabezpiecz ją i zdejmij.

47. Przewodnik wlotowy

48. Śruba ustalająca

Odkręć śrubę ustalającą, aby usunąć wlot przewodnik.

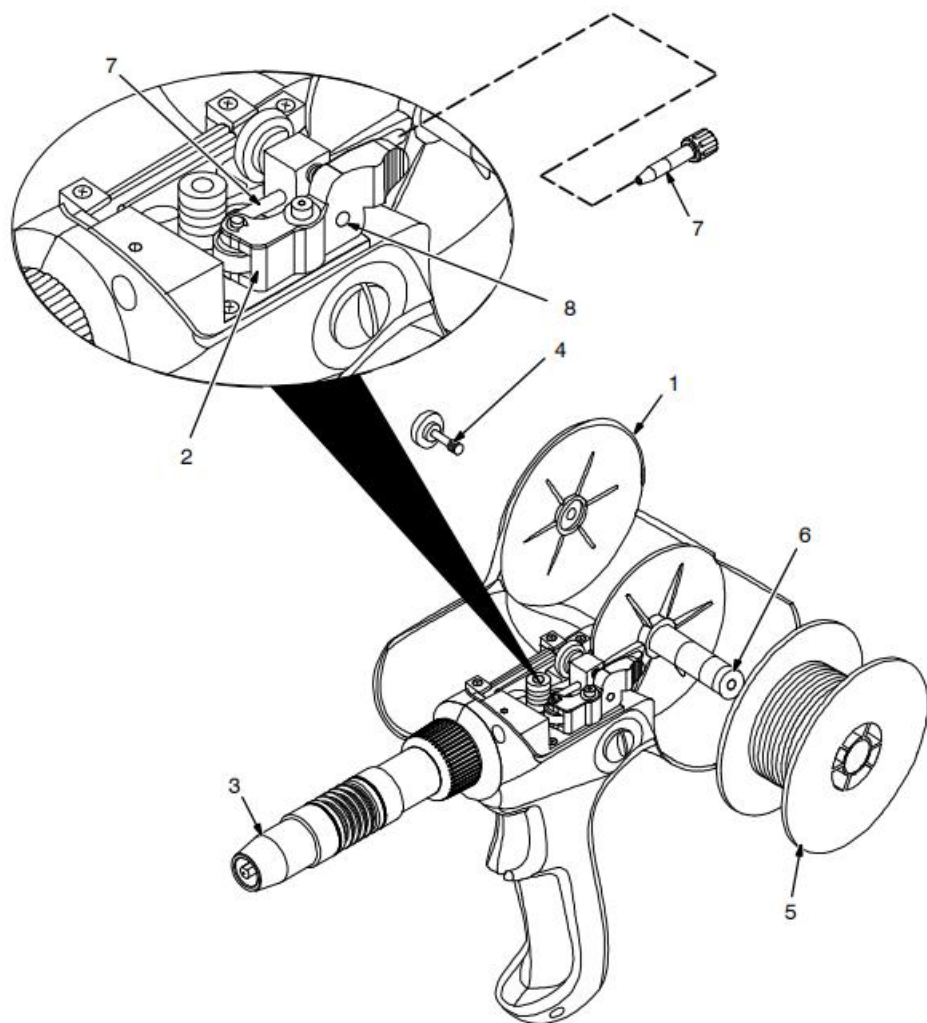
Zamontuj nowy przewód i dokręć śrubę ustalającą.

Ponowna instalacja szpuli i spawanie gwintów drut (patrz rozdział 3-4).

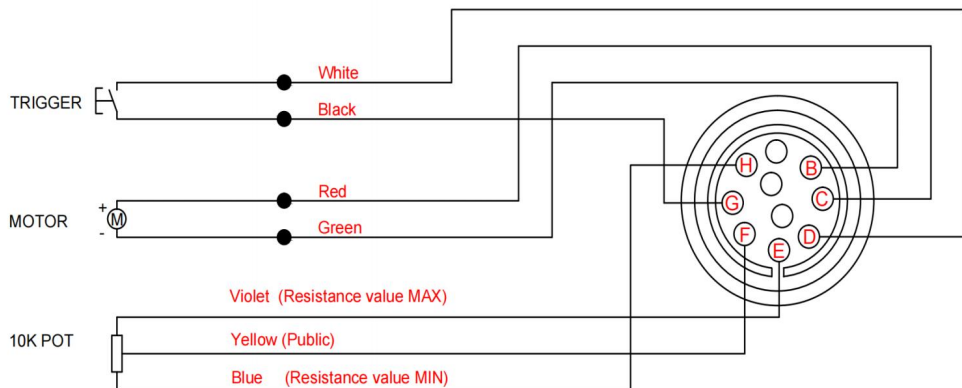
Wyreguluj ciśnienie hamulca szpulowego i w razie potrzeby dociśnij rolkę napędową (patrz

Sekcja 3-6).

Zamknij i zabezpiecz pokrywę.



ELECTRICAL DIAGRAM



CORRECTDISPOSAL



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 STREET EASTWOOD 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 MET SPOEL

MODEL: XLSPML200

MODEL: XLSPML200



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 bijvoorbeeld de beschermgastoevoer voor de lasdraadmachine). Om ervoor te zorgen dat het product correct geïnstalleerd en gebruikt kan worden .
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 .

SPECIFICATIONS AND PARAMETERS

Model	XLSPML200
Spoelgrootte	Diameter van 4 inch (102 mm)
Nominale lasstroom	1 60 ampère (60 % inschakelduur)
Nominale ingangsspanning	24V DC
Draadaanvoersnelheid	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min.)

INSTALLATION

Het spoelpistool aansluiten op de Millermatic 212 Auto-Set.

31. Steek de stekker van de pistooltrekker in het stopcontact. Draai de schroefdraadkraag vast.

32. Laskabel

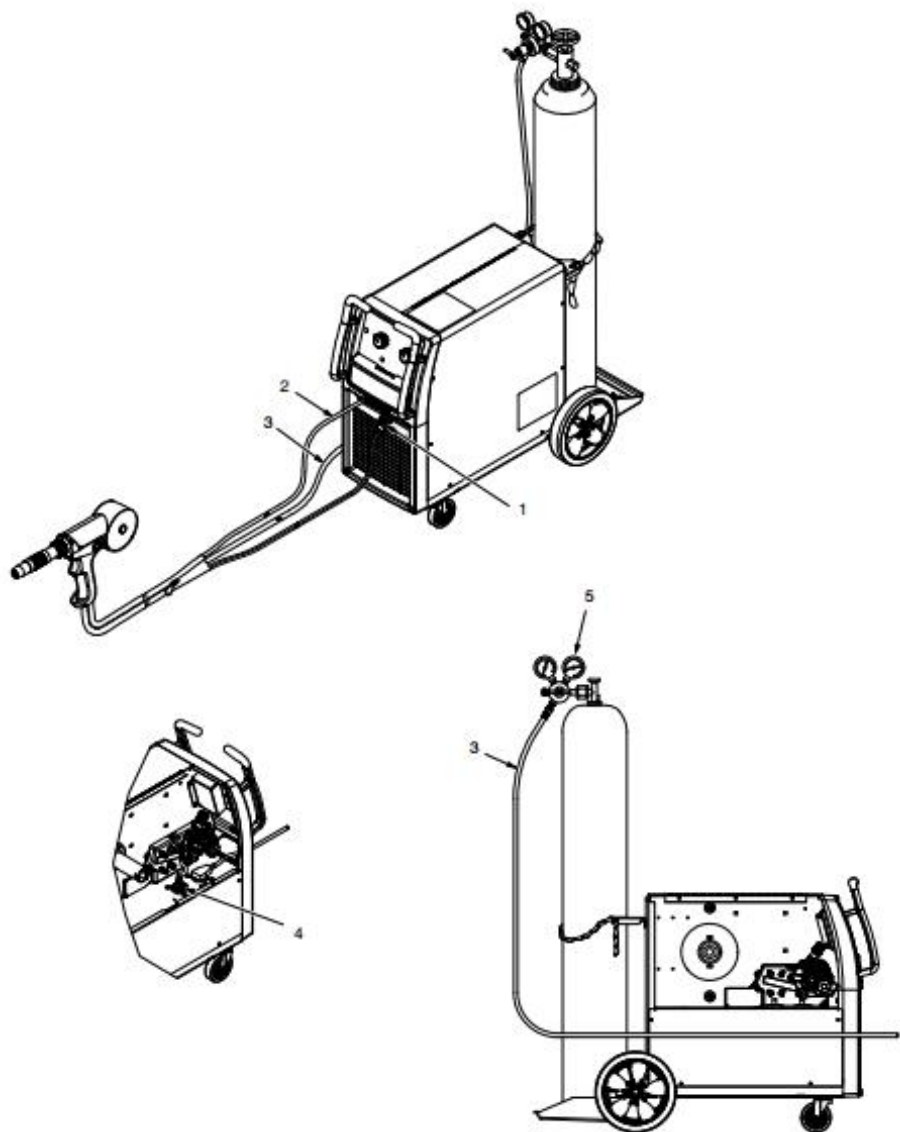
33. Beschermgasslang Leid de laskabel door de opening. in het voorpaneel. Leid de gasslang langs het zijpaneel of Als het apparaat een opening in het achterpaneel heeft, kan de gasslang daar doorheen worden geleid. draadcompartiment.

34. Positieve lasuitgangsaansluiting: Sluit de laskabel aan op de lasuitgangsaansluiting.

35. Regelaar/Debiet meter Leid de gasslang voor de afscherming omhoog naar regelaar/doorstroming meter. Gas aansluiten slang naar aansluiting op regelaar/doorstroming meter.

Twee laspistolen, een MIG-pistool en een spoelpistool, kan zijn verbonden met het

lassen stroombron tegelijk, maar slechts één laspistool tegelijk in gebruik zijn op enig moment. Als de trekkers van beide laspistolen worden tegelijkertijd getrokken, de lasvermogen en draadaanvoer De motoren zijn uitgeschakeld.

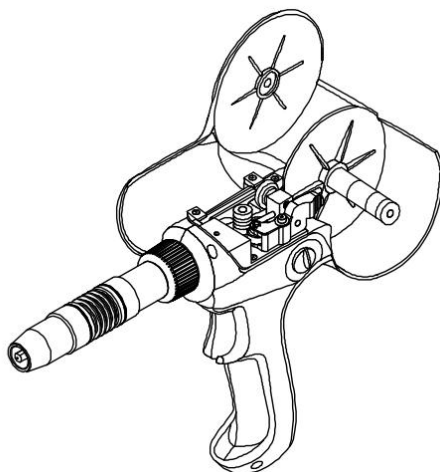
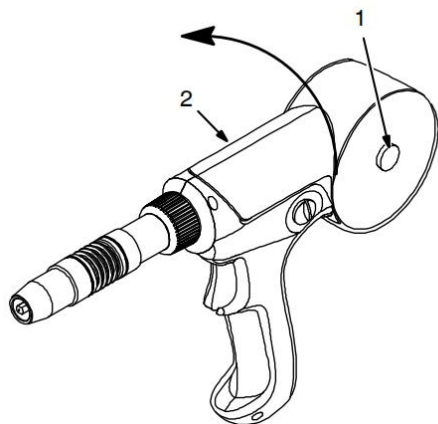


Deksel openen

13. Duimschroef

14. Omslag

Draai de duimschroef los en draai deksel open.



De draadspoel installeren en de lasdraad erin rijgen

55. Omslag

56. Bus

57. Duimschroef (afdekking)

Draai de duimschroef los en draai deksel open.

58. Draadspoel

Maak de draad los van de spoel en knip het gebogen gedeelte af. draad, en trek 150 mm (6 inch) draad van de spoel.

59. Drukrolassemblage

Druk de arm naar binnen om de druk te verlagen. rolassemblage.

60. Draad invoergeleider

61. Aandrijfrolgroef

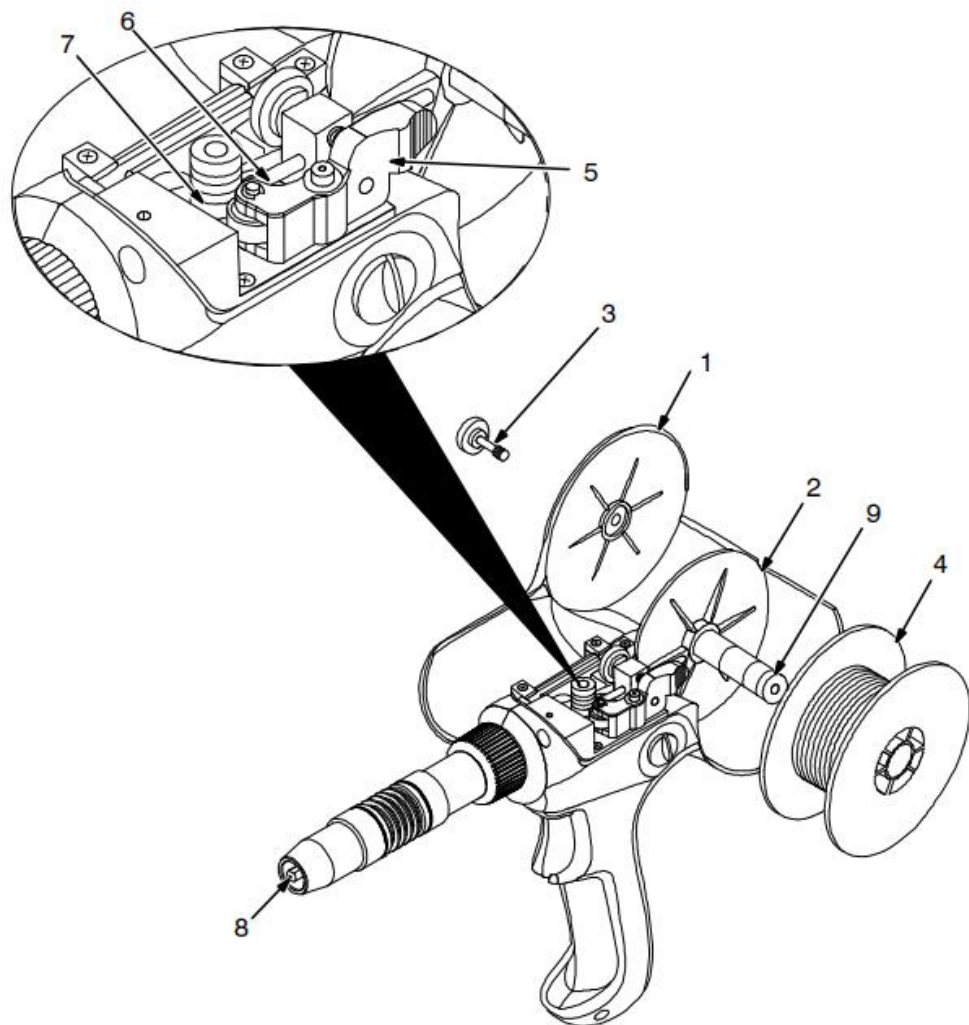
62. Contacttip

Haal de draad door de draadingang. geleider, langs de aandrijfrolgroef, en contacttip uit. Installeer de spoel zo dat de draad er aan de bovenkant afrolt.

63. Spoelrem

Duim noot ik f nodig, draai duim moer iets tegen de klok in om te installeren spoel.

Deksel sluiten en veilig met duimschroef.



Gasleiding installeren

Verkrijg een gasfles en een ketting om hardlooppuitrusting, muur of andere stationaire ondersteuning dus cilinder Kan niet vallen en de klep afbreken.

49. Cap

50. Cilinderklep

Verwijder de dop, ga naast de klep staan en open de klep een klein beetje.

Gasstroom Blaast stof en vuil uit de klep. Sluit de klep.

51. Cilinder

52. Regelaar/Debiet meter Installeer het zo dat het front verticaal staat.

53. Gasslangaansluiting

De fitting heeft een 5/8-18 rechtse schroefdraad. draden.

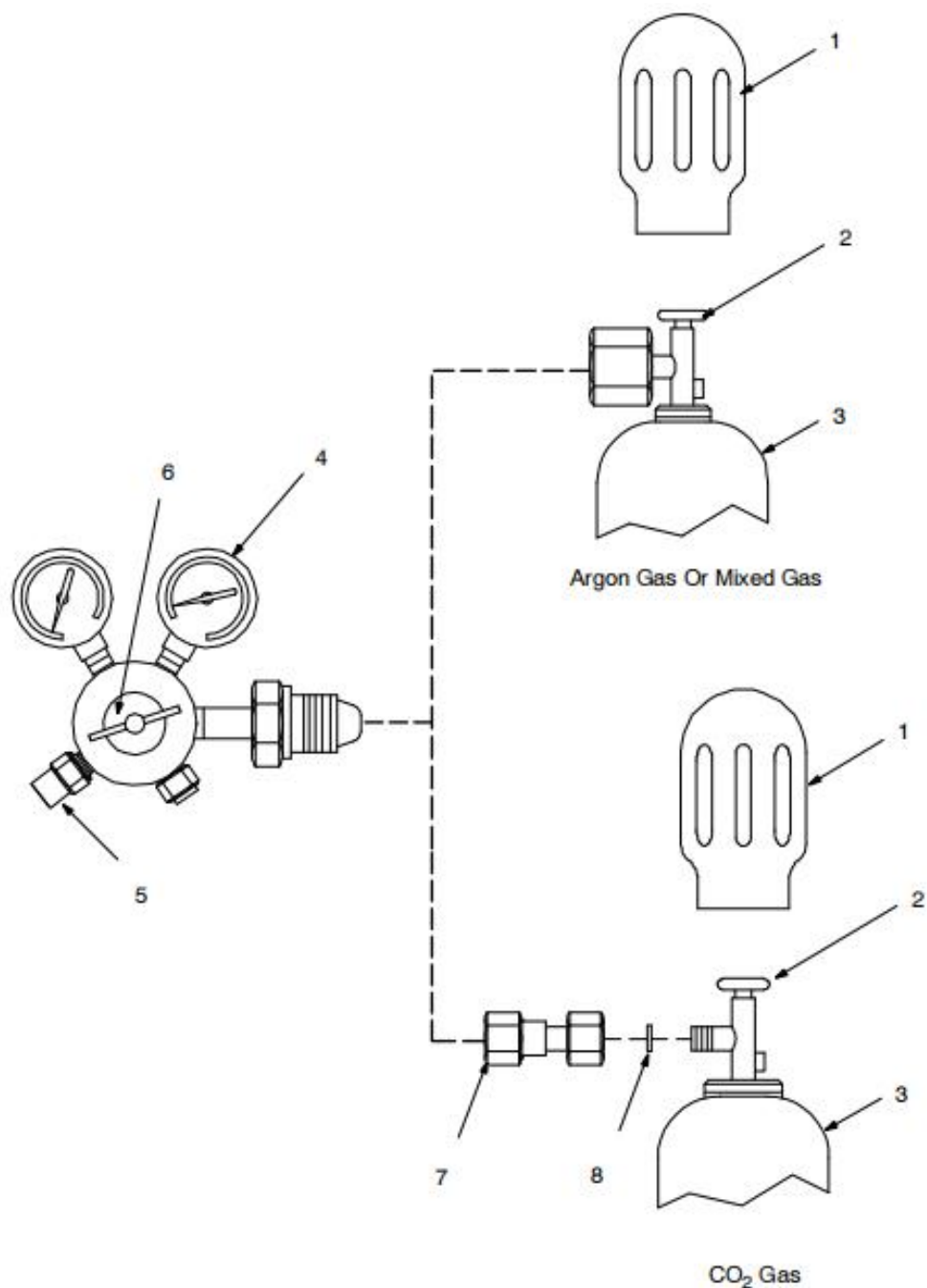
54. Stroomregeling

De typische doorstroomsnelheid is 20 cfh (kubieke voet). per uur). Controleer de kabel door de fabrikant aanbevolen doorstroming snelheid. Zorg ervoor dat de stroomregeling gesloten is. bij het openen van de cilinder om te voorkomen dat schade aan de stroming meter.

55. CO2-adapter

56. O-ring

Gasleiding installeren Installeer de adapter met de O-ring ertussen. regelaar/doorstroming meter en CO2 cilinder.



Aandrijfrol- en spoelremdruk afstellen

31. Omslag

32. Duimschroef

Draai de duimschroef los en draai deksel open.

33. Spoel

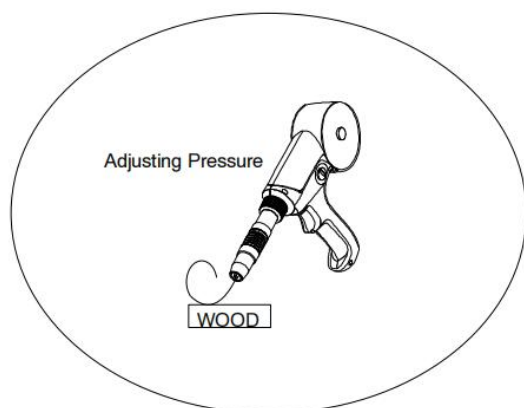
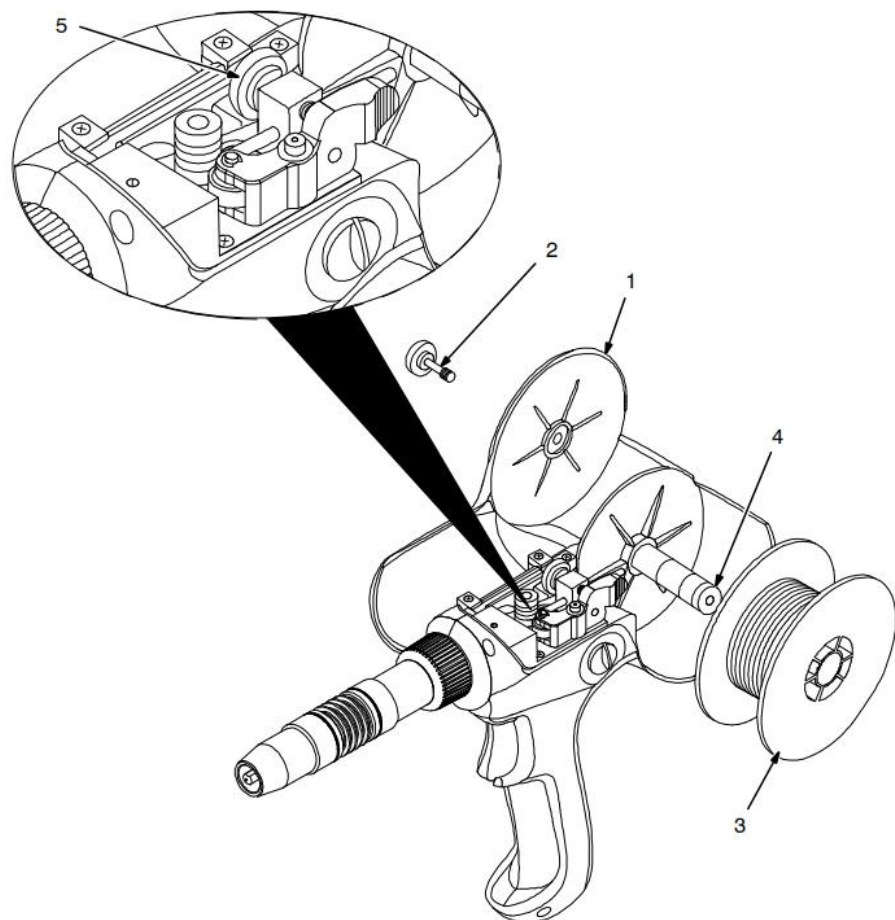
Knip de lasdraad af bij het contactpunt. Rol de draad op de spoel en zet deze vast.

34. Spoelremduim moer

Pak de spoel met één hand vast en draai. Bij het afstellen van de stelschroef van de spoelrem. Wanneer een lichte kracht nodig is Om de spoel te draaien, wordt de spanning ingesteld. Niet doen. over Aandraaien. Lasdraad inrijgen (zie paragraaf 3-4).

35. Aandrijfrolspanning duim moer

Schakel het apparaat in en controleer de aandrijfrol. druk uitoefenen door draad tegen een houten plank of betonnen oppervlak; de draad moet gestaag worden aangevoerd zonder slippen. Stel de spanning van de aandrijfrol af. noot als noodzakelijk. Niet te veel vastdraaien. 1-5. De remdruk van de aandrijfrol en spoel afstellen Schakel het apparaat uit. Sluit de klep.



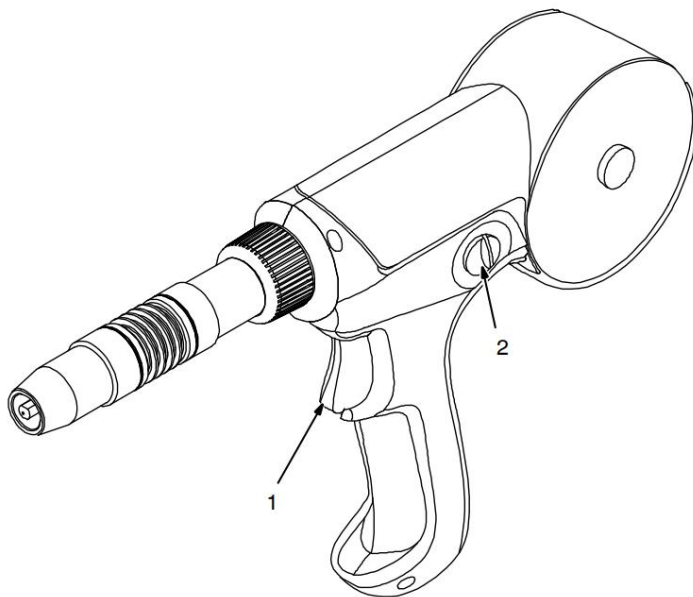
Bedieningselementen

13. Trekker

Druk op de trekker om de stroombron van het lasapparaat te activeren (indien van toepassing), de beschermgastoevoer te starten en de draadaanvoer te beginnen. Voor de beschermgastoevoer en nabewerking drukt u de trekker lichtjes in vóór en na het lassen.

14. Draadsnelheidsregeling

Gebruik de bediening om de draadaanvoer aan te passen. snelheid. De getallen eromheen De knop is geen draadaanvoersnelheid en 2-1. Bedieningselementen zijn uitsluitend ter referentie .



Beschermgas

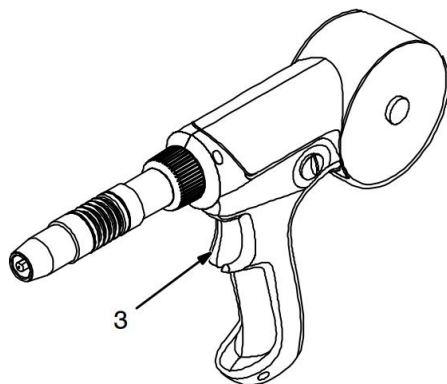
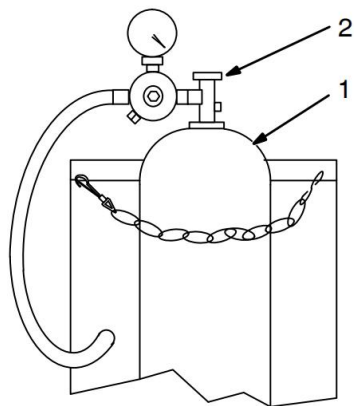
19. Beschermgasfles

20. Ventiel

21. pistooltrekker

Open de klep op de cilinder vlak voor het lassen. De trekker van het laspistool schakelt de lasstroom en de gastoevoer in en uit. Voor voor- en na-afgifte van beschermgas, druk de trekker lichtjes in voor en na het lassen. Sluit de klep op de

cilinder na afloop. 2-2. Beschermgaslassen.



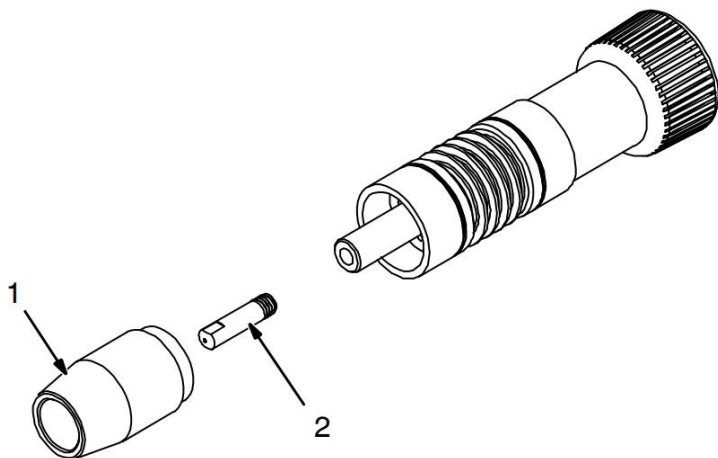
Het contactpunt van het pistool vervangen

13. Mondstuk

Verwijder het mondstuk.

14. Contacttip

Draai de contacttip los. Installeer een nieuwe contacttip. Installeer de sproeier.



Vervanging van de balhoofdbuisvoering

De standaard balhoofdbuisvoering is geschikt voor draaddiameters van 0,023 tot en met 0,035 inch (0,8 tot en met 0,9 mm).

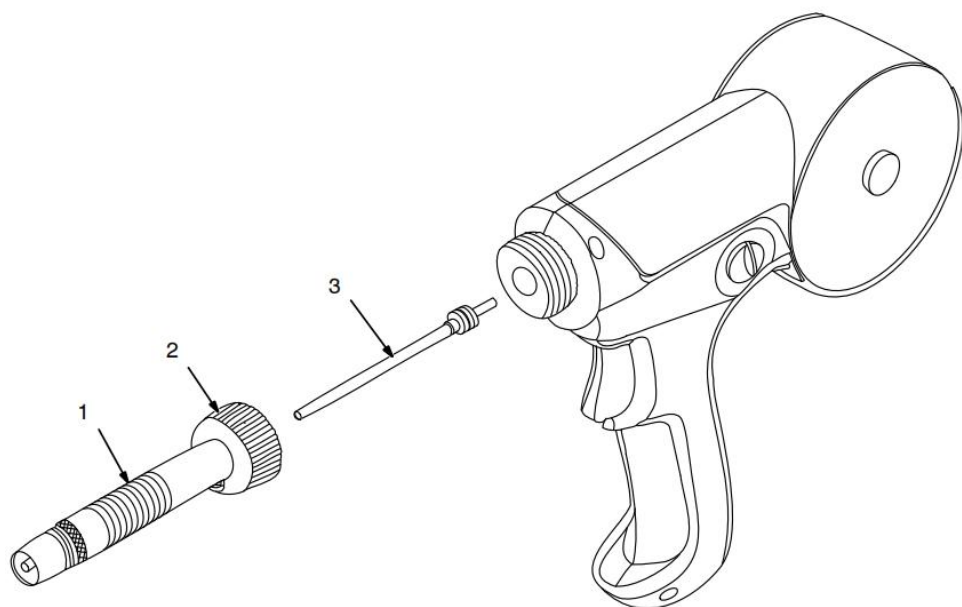
19. Balhoofdbuis

20. Moer

Draai de moer los en verwijder de kopbuis van het geweer.

21. Voering

Trek de binnenvoering uit het geweer. Plaats de binnenvoering terug in het geweer en monteer de kopbuis weer op het geweer.



Rol de draad op de spoel.

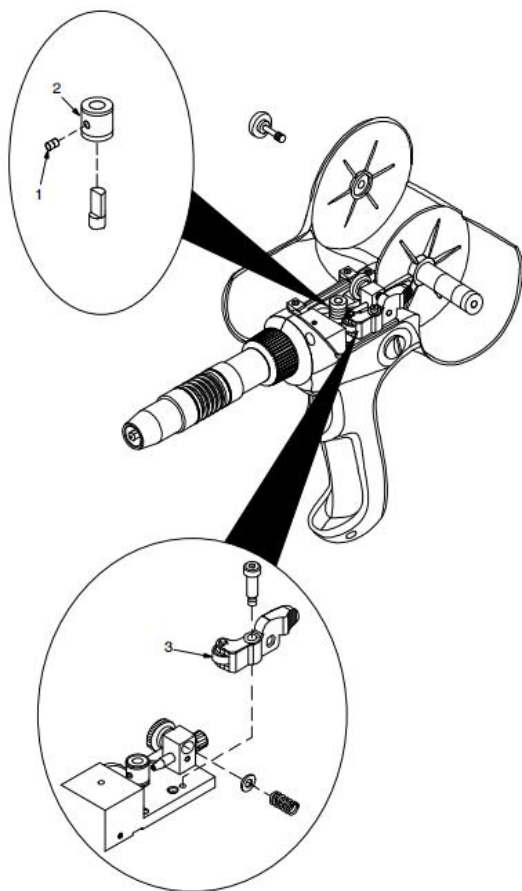
19. Stelschroef

20. Aanrijding

Gebruik een staalborstel om de aandrijfrol schoon te maken. Installeer de aandrijfrol met de gewenste groef. naar beneden, en draai de aandrijfrol zo dat één stelschroef naar de platte kant van de as wijst.

21. Handelswijze

Gebruik een staalborstel om het lager schoon te maken. Lijn de groef van de aandrijfrol uit met de groef van het lager en de opening in de voering. Draai de stelschroeven vast. Leid de lasdraad door het laspistool (zie paragraaf 3-4). Stel de aandrijfrol af. druk, indien nodig (zie sectie 3-6). Sluit en vergrendel de hoes.



Vervanging van de inlaatgeleider

49.Omslag

50.Drukrolassemblage

Knip de lasdraad af waar deze binnenkomt. Montagegebied voor de drukrollen.

51.Mondstuk

Trek de draad uit het uiteinde van het mondstuk.

52.Duimschroef

Draai de duimschroef los en draai deksel open.

53.Draadspoel

54.Spoelremduim moer

Maak je duim los moer, trek de draad terug op Spoel op, vastzetten en

spoel verwijderen.

55. Inlaatgids

56. Stelschroef

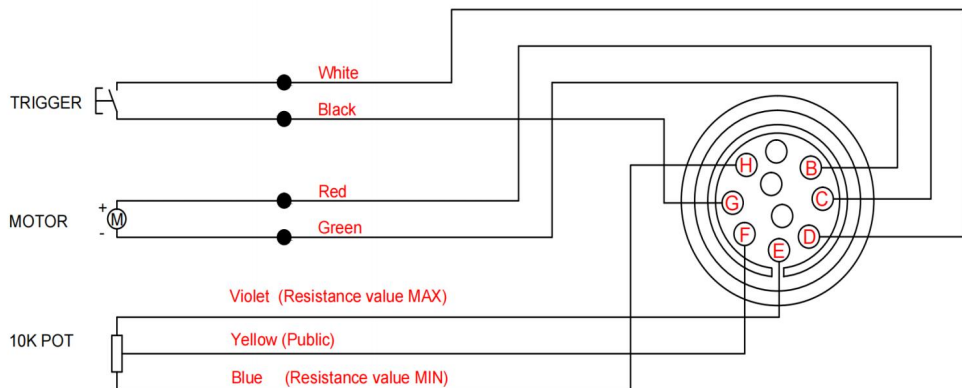
Draai de stelschroef los om de inlaat te verwijderen. gids.

Installeer een nieuwe geleider en draai deze vast. stelschroef.

Spoel en draadlassen opnieuw installeren draad (zie paragraaf 3-4).

Stel de remdruk van de spoel af en aandrijfrol druk indien nodig (zie Paragraaf 3-6).

Sluit en vergrendel het deksel.



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-BRÄNNARE MED SPOLE

MODELL: XLSPML200

MODELL: XLSPML200



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 svetstrådsmatning), 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 .

SPECIFICATIONS AND PARAMETERS

Modell	XLSPML200
Spolstorlek	102 mm diameter
Nominell svetsström	1 60 amp (6 0 % arbetscykel)
Nominell ingångsspänning	24V DC
Trådmattningshastighet	70–875 slag/min (1,8–22,2 m/min)

INSTALLATION

Anslutning av spolpistol till Millermatic 212 Auto-Set

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

37. Svetskabel

38. Skyddsgasslang Dra svetskabeln genom öppningen i frontpanelen.

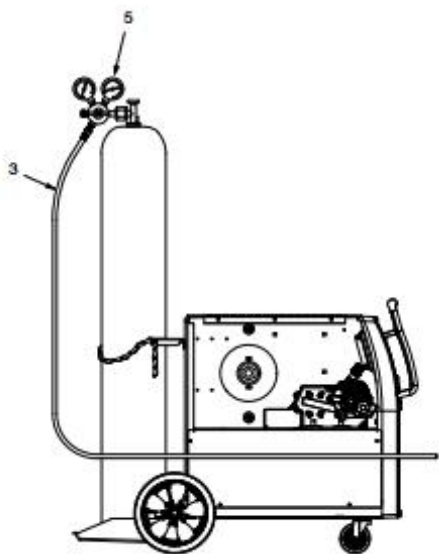
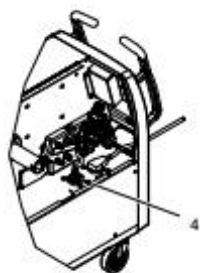
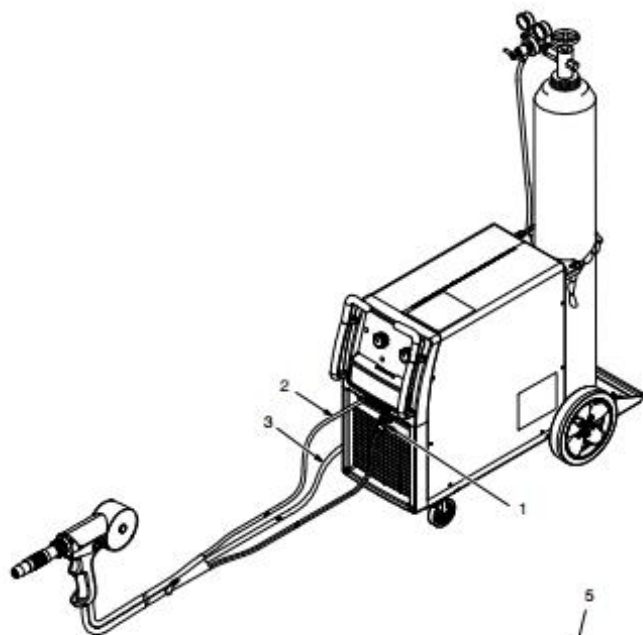
Dra gasslangen längs sidopanelen eller Om enheten har ett hål i bakpanelen kan gasslangen dras igenom trådfacket.

39. Positiv svetsutgångsterminal Anslut svetskabeln till svetsutgångsterminalen.

40. Regulator/Flöde meter Dra skyddsgasslangen upp till regulator/flöde mätare.

Anslut gas slang till koppling på regulator/ flöde meter.

Två svetspistoler, en MIG-svetspistol och en spolpistol, kan vara ansluten till svetsningen strömkälla samtidigt, men endast en svetspistol får vara i bruk vid någon tidpunkt. Om avtryckare för båda svetspistolerna dras samtidigt, svetsutgång och trådmattning motorn är avstängd.

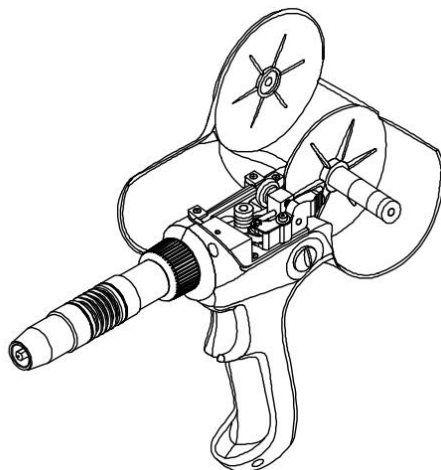
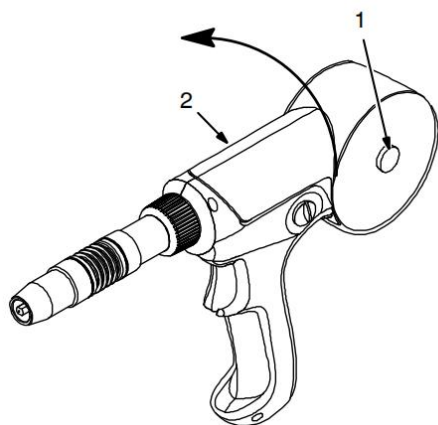


Öppning av locket

15. Tumskruv

16. Täcka

Lossa tumskraven och vrid den locket öppet.



Installera trådspolen och gänga svetstråd

64. Täcka

65. Kanister

66. Tumskruv (kåpa)

Lossa tumskruven och rotera locket öppet.

67. Trådspole

Lossa tråden från spolen, klipp av den böjda tråden tråd och dra 150 mm tråd av spolen.

68. Tryckvalsmontering

Tryck armen inåt för att öppna trycket rullmontering.

69. Trådingångsguide

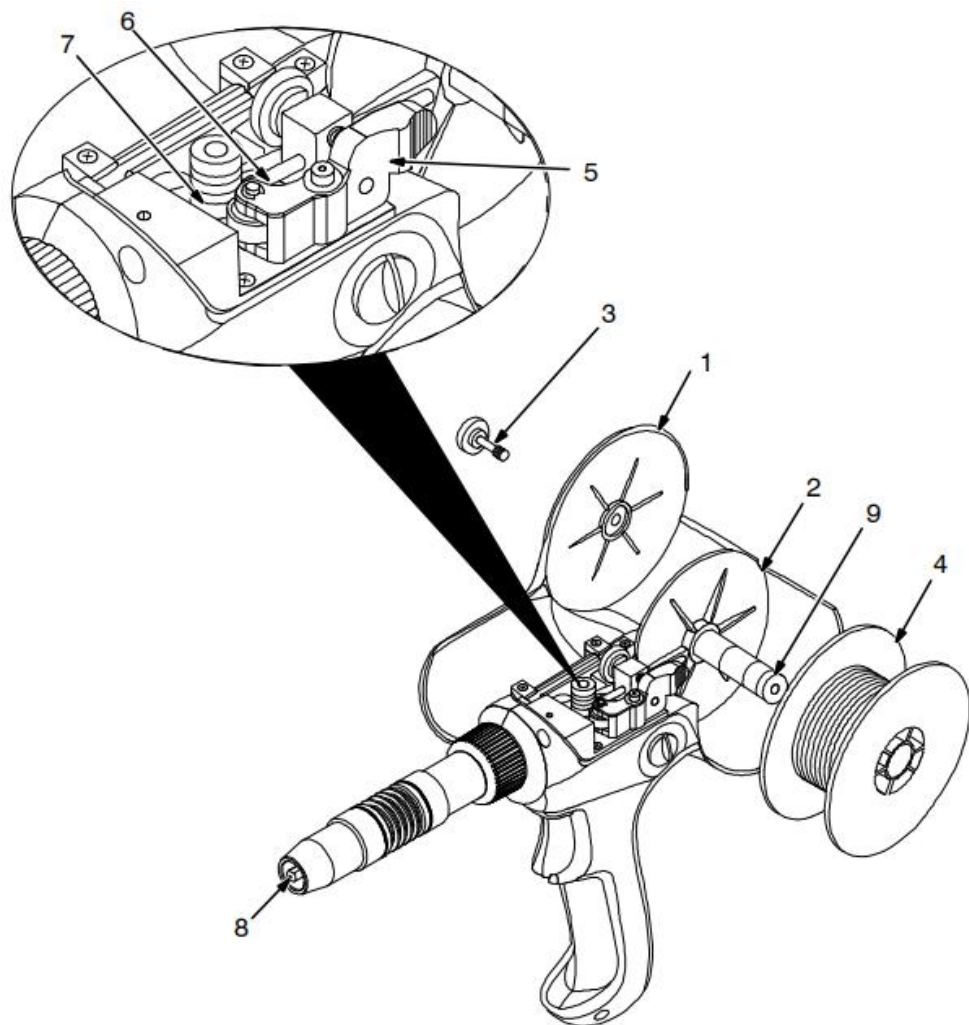
70. Drivvalsspår

71. Kontakttips

Trä tråden genom trådinloppet styrning, längs drivrullens spår, och ut kontaktmunstycket. Montera spolen så att tråden matas fram ovanifrån.

72. Spolbroms

Tumme nöt jag f nödvändig, sväng tumme mutter moturs något för att installera spole. Stäng locket och säker med tumskruv.



Installation av gasförsörjning

Hämta gasflaska och kedja till löputrustning, vägg eller annat stationärt stöd så cylinder kan inte falla och bryta av ventilen.

57. Lock

58. Cylinderventil

Ta bort locket, stå vid sidan av ventilen och öppna ventilen något. Gasflöde blåser damm och smuts från ventilen. Stäng ventilen.

59. Cylinder

60. Regulator/Flöde meter Montera så att framsidan är vertikal.

61. Anslutning av gasslang

Beslaget har 5/8-18 höger trådar.

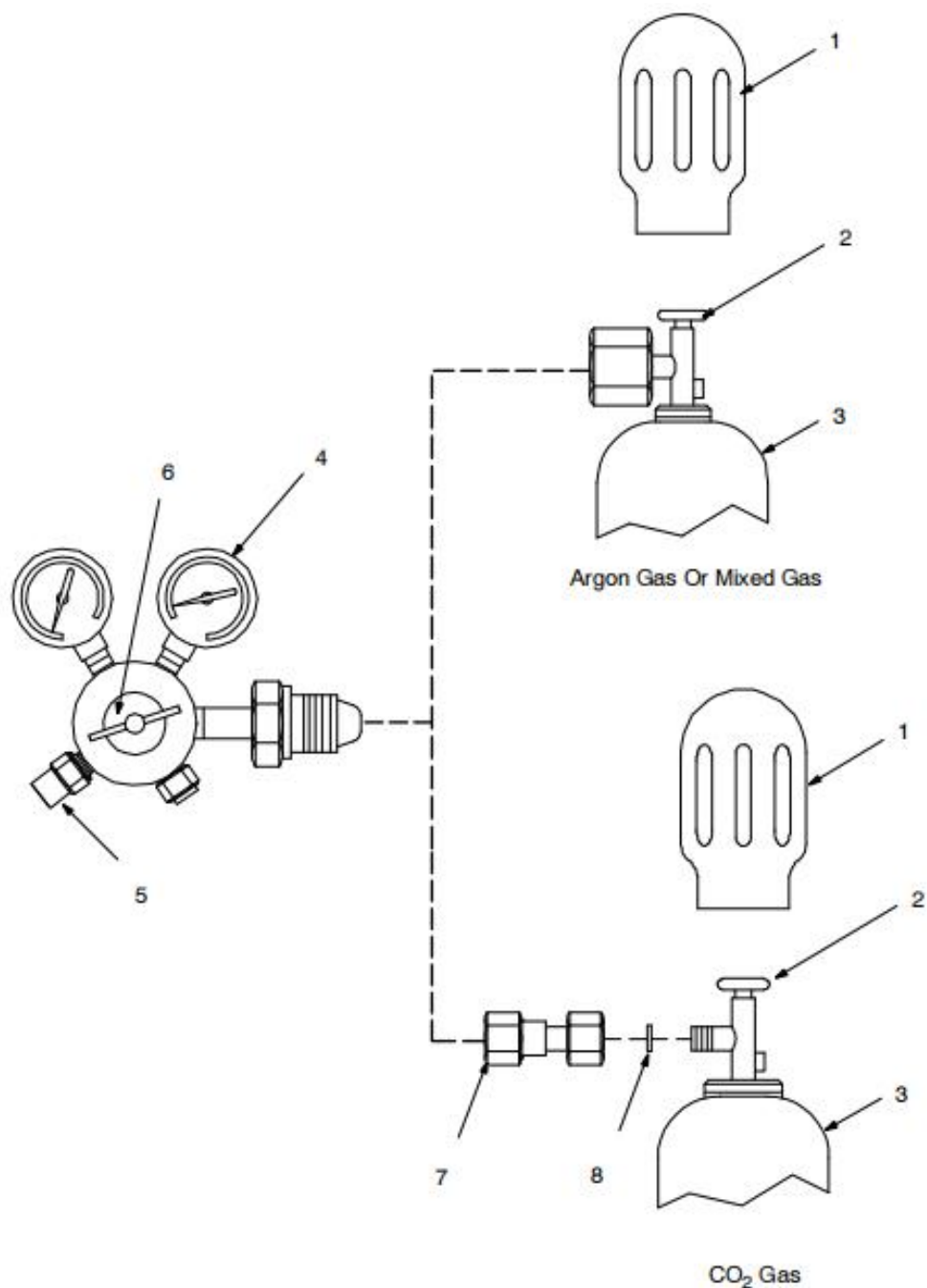
62. Flödesjustering

Typisk flödes hastighet är 20 cfh (kubikfot) per timme). Kontrollera ledningen tillverkarens rekommenderade flöde hastighet. Se till att flödesjusteringen är stängd när du öppnar cylindern för att undvika skador på flödet meter.

63. CO2-adapter

64. O-ring

Installation av gasförsörjning Montera adaptern med O-ringen mellan regulator/flöde mätare och CO2 cylinder.



Justera drivrulle och spolbromstryck

36. Täck

37. Tumskruv

Lossa tumskruv och vrid den locket öppet.

38. Spole

Skär av svetstråden vid kontaktmunstycket. Dra tråden på spolen och säkra den.

39. Spolbromsens tumme mutter

Ta tag i spolen i ena handen och vrid den vid justering av spolbromsens vingmutter.

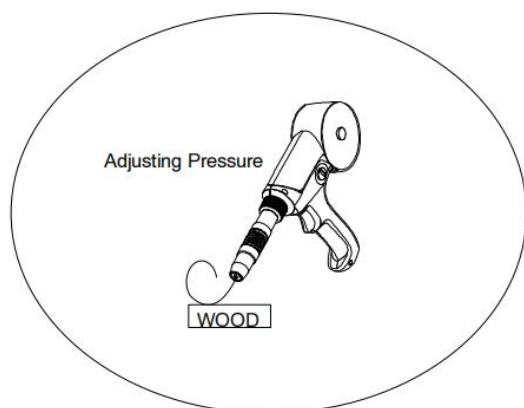
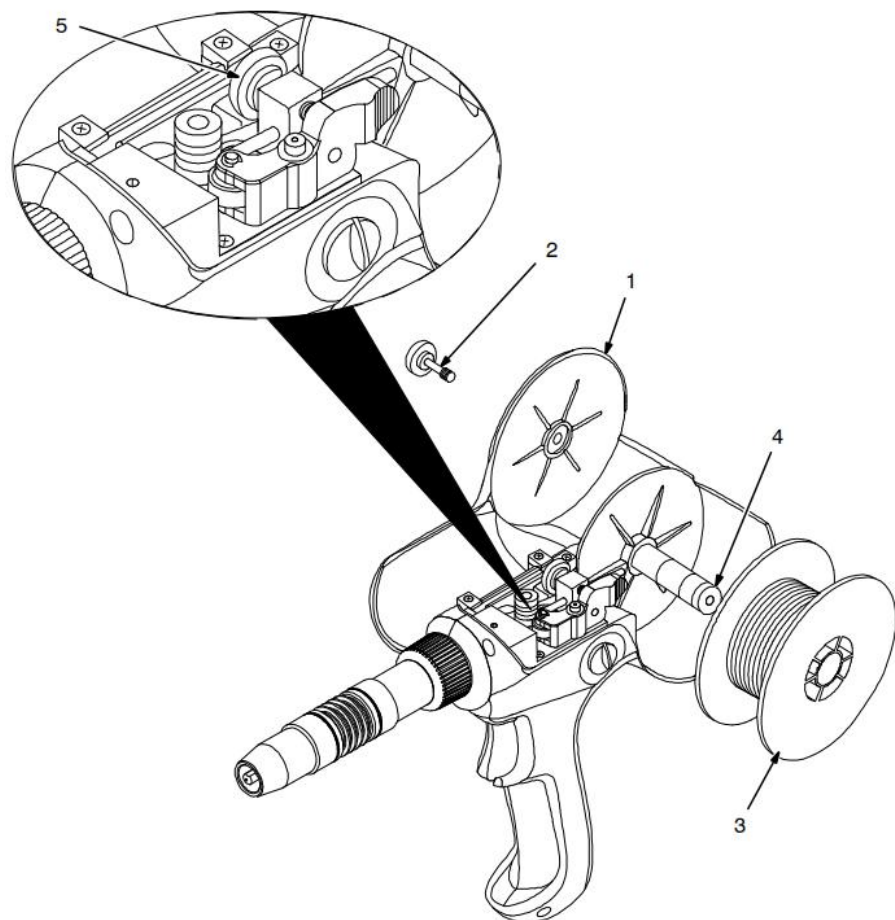
När en lätt kraft behövs För att vrida spolen är spänningen inställd. Gör inte över

Dra åt. Trä på svetstråden (se avsnitt 3-4).

40. Drivrullens spänningstumme mutter

Slå på enheten och kontrollera drivrullen tryck genom att mata tråd mot en träskiva eller betongyta; tråden ska matas stadigt utan glidning. Justera drivrullens

spänningstumme nöt om nödvändigt. Överdriv inte dra åt.1-5. Justera drivrullens och spolens bromstryck Stäng av enheten. Stäng locket.



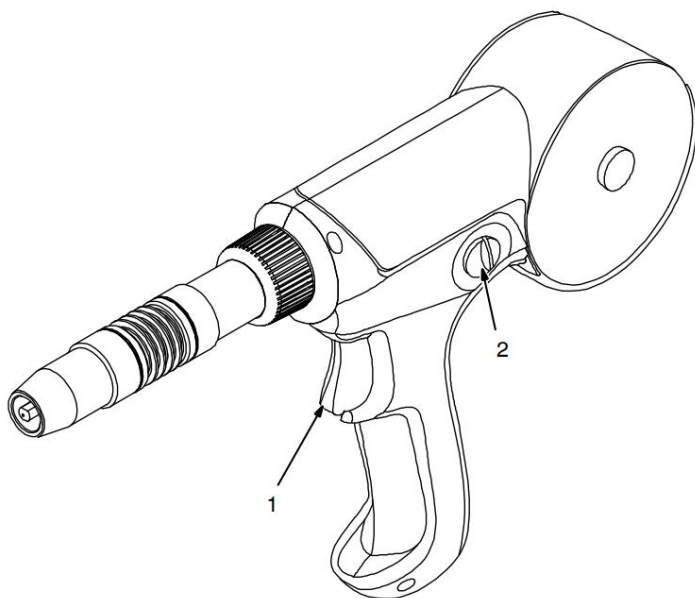
Kontroller

15. Utlösare

Tryck på avtryckaren för att aktivera svetsströmkällans kontakt (om tillämpligt), starta skyddsgasflödet och påbörja trådmattningen. För skyddsgasflöde och efterströmning, tryck lätt på avtryckaren före och efter svetsning.

16. Trådastighetskontroll

Använd kontrollen för att justera trådmattningen hastighet. Siffrorna runt vredet är inte en trådmattningshastighet och 2-1. Kontroller är endast för referens .



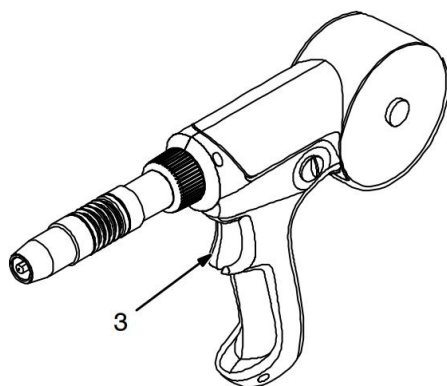
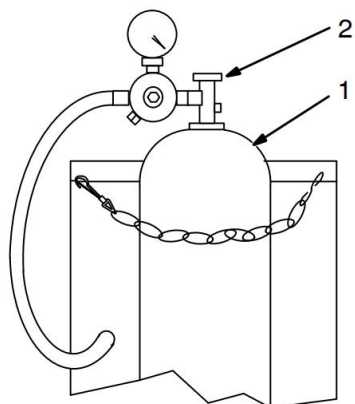
Skyddsgas

22. Skyddsgascylinder

23. Ventil

24. Avtryckare

Öppna ventilen på cylindern precis före svetsning. Pistolens avtryckare slår på och av svetsutgången och gasflödet. För skyddsgasför- och efterflöde, tryck lätt på avtryckaren före och efter svetsningen. Stäng ventilen på cylindern när du är klar 2-2. Skyddsgassvetsning.



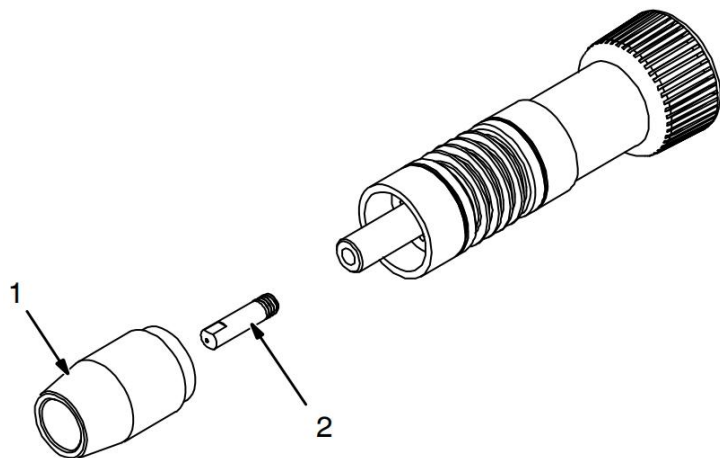
Byte av pistolkontaktmunstycke

15. Munstycke

Ta bort munstycket.

16. Kontaktdtips

Skruva loss kontaktmunstycket Montera nytt kontaktmunstycke Montera munstycket.



Byte av huvudrörsfoder

Standardstyrrörsfodret klarar tråddiametrar på 0,023 till 0,035 (0,8 till 0,9 mm).

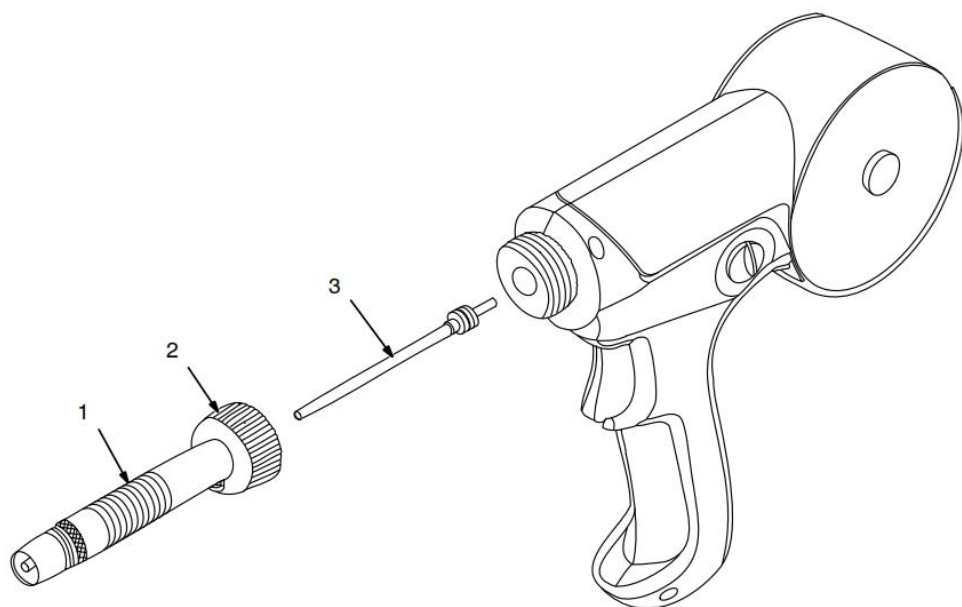
22. Huvudrör

23. Mutter

Lossa muttern och ta bort huvudröret från pistolen.

24. Foder

Dra ut fodret ur pistolen. Sätt i fodret i pistolen och sätt tillbaka huvudröret på pistolen.



Dra tillbaka tråden på spolen.

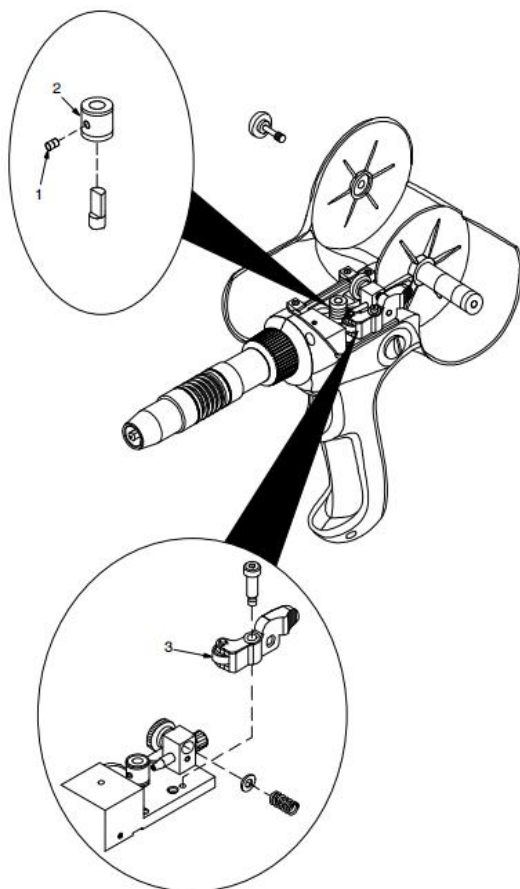
22. Ställskruv

23. Drivrulle

Använd en stålborste för att rengöra drivrullen. Montera drivrullen med önskat spår. nedåt och vrid drivrullen så att en ställskruv är vänd mot axelns plana sida.

24. Lager

Använd en stålborste för att rengöra lagret. Rikta in drivrullens spår med lagerspåret och fodrets öppning. Dra åt ställskruvarna. Trä svetstråden genom pistolen (se avsnitt 3-4). Justera drivrullen tryck, om nödvändigt (se avsnitt 3-6). Stäng och säkra locket.



Byte av inloppsstyrning

57. Täck

58. Tryckvalsmontering

Klipp av svetstråden där den kommer in monteringsområde för tryckvalsar.

59. Munstycke

Dra ut tråden ur munstyckets ände.

60. Tumskruv

Lossa tumskruven och vrid den locket öppet.

61. Trådspole

62. Spolbromsens tumme mutter

Lossa tummen mutter, dra in tråden på spolen, säkra och ta bort spolen.

63. Inloppsguide

64. Ställskruv

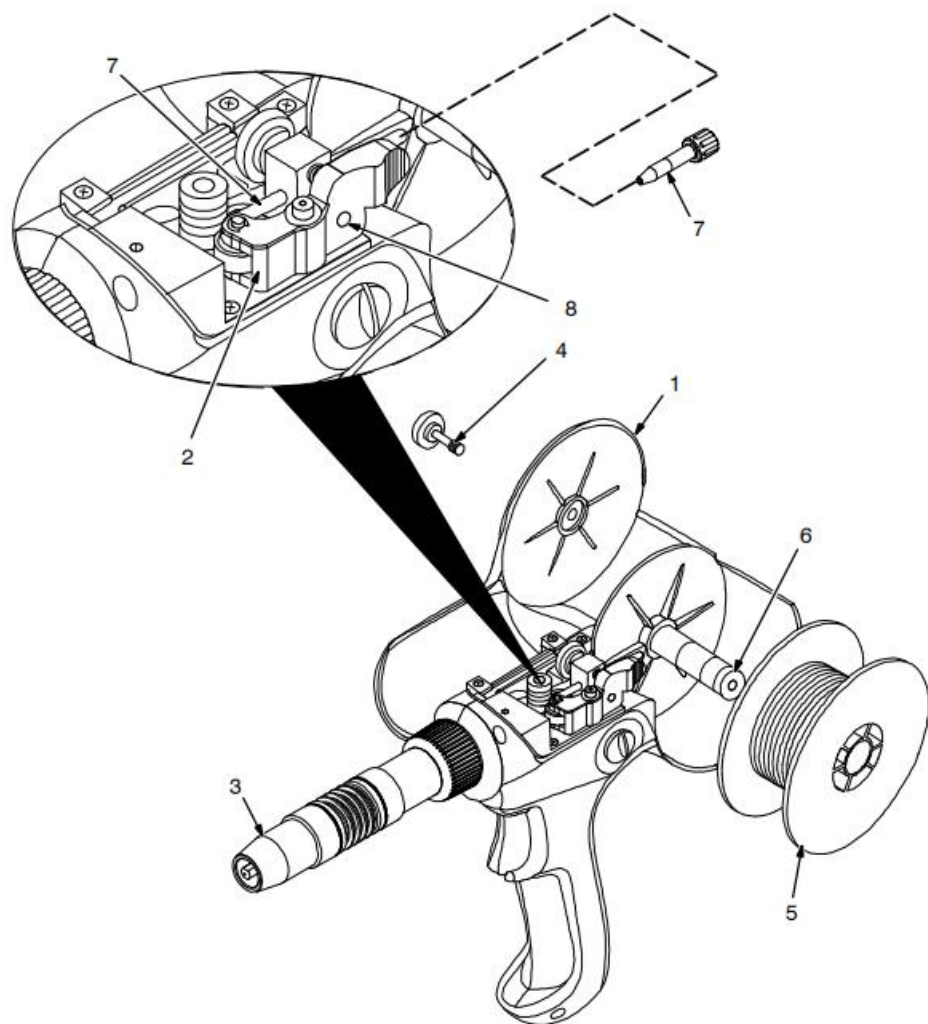
Lossa ställskruven för att ta bort inloppet guide.

Montera ny styrning och dra åt ställskruv.

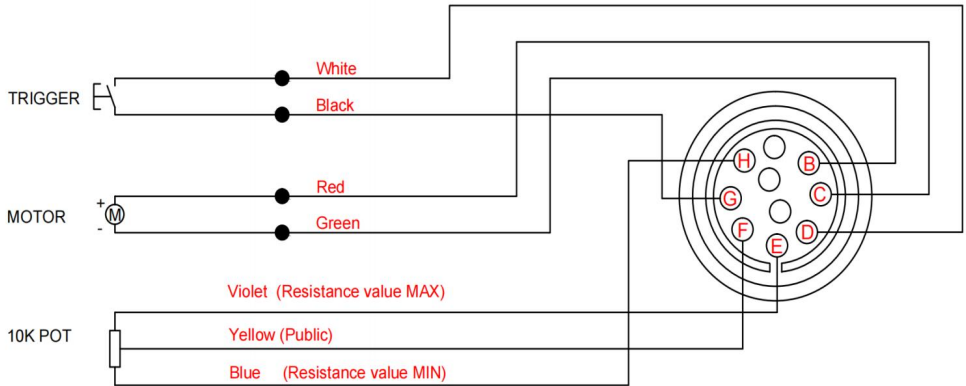
Sätt tillbaka spolen och gängsvetsen tråd (se avsnitt 3-4).

Justera spolbromstrycket och drivrulltryck vid behov (se Avsnitt 3-6).

Stäng och säkra locket.



ELECTRICAL DIAGRAM



CORRECT DISPOSAL



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

