



Upgrade · The Home Creator Way

SPOOL-ON MIG TORCH

MODEL: XLSP100L

MODEL: XLSP100L



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	XLSP100L
Spool Size	1 lb. weight, 4 inch diameter spool
Rated Welding Current	130amp (30% duty cycle)
Rated input Voltage	24V DC
Wire Feed Rate	10-13m/min

NOTE: DUTY CYCLE is a welding equipment specification, which defines the number of minutes, within a given time interval, during which a given welding machine can safely produce a particular welding current. It is usually expressed as a ratio of the uninterrupted no-load duration to the total time (usually 10 minutes)



WARNING

ARC WELDING can be hazardous

When using tool, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of personal injury and damage to equipment. Read all instructions before using this tool!

ELECTRIC SHOCK can KILL!

Improper use of electric arc welders can cause electric shock injury, and death! Take all precautions described in this manual to reduce the possibility of electric shock.



FUMES AND GASES can be dangerous!

Do not breathe fumes that are produced by the arc welding operation. These fumes are dangerous. Keep the head and face out of the welding fumes.

Shielding gases used for arc welding can displace air and cause injury or death. Always use enough ventilation, especially in confined areas to insure breathing air is safe.



WELDING SPARKS can cause fire or explosion.

Do not operate any electric arc welder in areas where flammable or explosive vapors may be present.



Take precautions to be sure that flying sparks and heat do not cause flames in hidden areas, cracks, etc. Always keep a fire extinguisher accessible while performing arc welding operations.

Before starting or servicing any electric arc welder, read and understand all instructions. Failure to follow safety precautions or instructions can cause equipment damage and /or serious personal injury or death.

All installation, maintenance, repair and operation of this equipment should be performed by qualified persons only in accordance with national, state, and local codes.

ARC RAYS can burn.

Use a shield with the proper filter and cover plates to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or observing open arc welding. Head shield and filter lens should conform to ANSI Z87.1 standards. Use suitable clothing made from durable flame resistant material to protect your skin and that of your helpers from the arc rays.



Protect other nearby personnel with suitable non flammable screening and/or warn them not to watch the arc nor expose themselves to the arc rays or to hot spatter or metal.

Heat metal can burn

Electric arc welding operations cause sparks and heat metal to temperatures that can cause severe burns! Use protective gloves and clothing when performing any metal working operation.

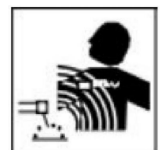
Make sure that all persons in the welding area are protected from heat, sparks and ultraviolet rays.

Use additional face shields and flame resistant barriers as needed. Never touch work pieces until completely cooled.



ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS may be dangerous

The electromagnetic field that is generated during arc welding may interfere with the operation of various electrical and



electronic devices such as cardiac pacemakers. Persons using such devices should consult with their physician prior to performing any electric arc welding operations Route the wire gun and work cables together and secure with tape when possible.

Never wrap arc welder cables around the body Route the wire gun and work cables together and secure with tape when possible.

Never wrap arc welder cables around the body.

Always position the wire gun and work leads so that they are on the same side of the body.

Exposure to electromagnetic fields during welding may have other health effects which are not known.

CYLINDER may explode if damaged.

Use only compressed gas cylinders containing the correct Shielding gas for the process used and properly operating regulators designed for the gas and pressure used. All hoses fittings, etc. should be suitable for the application and maintained.



Always keep cylinders in an upright position securely chained to an undercarriage or fixed support.

Cylinders should be located: Away from areas where they may be struck or subjected to physical damage.

A safe distance from arc welding or cutting operations and any other source of heat, sparks, or flame.

Never allow the electrode, electrode holder or any other electrically "hot" parts to touch a cylinder.

Keep your head and face away from the cylinder valve outlet when opening the cylinder valve. Valve protection caps should always be in place and hand tight except when the cylinder is in use or connected for use.

CONNECTOR PIN-OUT(AS FOLLOWING PICTURE SHOWS)

Pin No.	Function	Gun Cable Lead Color
1	Trigger	Blue
2	Trigger	Brown
3	+Motor	Yellow
4	-Motor	Black

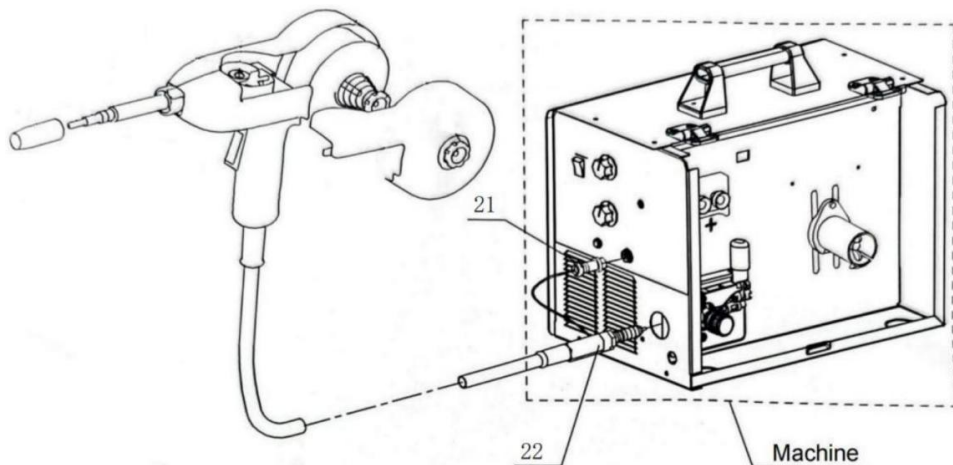


Loading Wire (as following picture shows)

1. Remove left cover (1) ,nut (2) , conical spring (3) in sequence Load Wire
Spoon the spindle, (Note:the direction of the wire running is clockwise).Then install back all removed parts followed by conical spring, nut, left cover.
2. Extend approximatel (3) inches of wire from spool. Straighten it out by back-bending it. Use care to prevent the wire from dereeling.clockwise
3. Cut off bent end of wire, leaving 100mm long straight section.
4. Unscrew Knob Pressure Adjust (4) , press on pressure arm (5) , the idle roll assembly to expose the drive roll groove.Guide straightened wire through guide inlet (6) and toward drive roll groove(7) , slide end of wire through drive roll groove (7) and toward gun tube liner (8)until wire end extends approximately past end of gas diffuser.
5. Release the pressure arm (5) , screw knob Pressure Adjust (4)



Connecting The Gun To The Welding Machine



1. Disconnect input power to the machine.
2. Fully insert gun cable connection (welding power and gas supply) into machine. Note that the master Key way for P4 connector is located at the arrow.
3. Check that the cable connector's end is flush with insulator Tighten gun locking knob onto cable connector.

WELDING PROCEDURE

1. Connect input power to the machine.
2. Screw off the nozzle and contact tip.
3. Press the trigger, then the driver feeds the wire into the gun. Release the trigger when wire come out from the mouth of the gun.
4. Screw on the contact tip and nozzle.
5. Cut off the aluminum wire so that it extends about 1/4 inches (6-10mm) from the contact tip.

CORRECT DISPOSAL



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 : XLSP100L

MODÈLE : XLSP100L



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	XLSP100L
Taille de la bobine	poids de 1 lb, Bobine de 4 pouces de diamètre
Courant de soudage nominal	130 ampères (cycle de service de 30 %)
Tension d'entrée nominale	24 V CC
Vitesse d'alimentation du fil	10-13 m/min

REMARQUE : LE CYCLE DE SERVICE est une spécification d'équipement de soudage qui définit le nombre de minutes, dans un intervalle de temps donné, pendant lesquelles une soudure donnée La machine peut produire en toute sécurité un courant de soudage particulier. Ce courant est généralement exprimé sous forme de rapport entre le courant de soudage et le courant de soudage maximal autorisé. durée ininterrompue à vide par rapport à la durée totale (généralement 10 minutes)



AVERTISSEMENT

Le soudage à l'arc peut être dangereux

Lors de l'utilisation de cet outil, il convient de toujours respecter les précautions de sécurité de base afin de réduire les risques.

risque de blessure et de dommages matériels. Lire toutes les instructions avant J'utilise cet outil !

Un choc électrique peut tuer !

Une utilisation incorrecte des postes de soudage à l'arc électrique



peut provoquer des électrocutions, voire la mort ! Prenez toutes les précautions décrites dans ce manuel afin de réduire les risques d'électrocution.

LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux !

Ne respirez pas les fumées produites par le Opération de soudage à l'arc. Ces fumées sont dangereuses Gardez la tête et le visage hors des fumées de soudage.



Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent déplacer l'air et provoquer des blessures, voire la mort. Veuillez toujours à utiliser une isolation suffisante. notamment dans les espaces confinés, afin de garantir la qualité de l'air respirable.

Les étincelles de soudage peuvent provoquer un incendie ou une explosion.

N'utilisez aucun poste de soudage à l'arc électrique dans des zones où des vapeurs inflammables ou explosives peuvent être présentes.



Prenez les précautions nécessaires pour éviter que les étincelles et la chaleur ne provoquent des flammes dans des zones cachées. fissures, etc. Ayez toujours un extincteur à portée de main.

accessible pendant les opérations de soudage à l'arc

Avant de mettre en marche ou d'entretenir un poste à souder à l'arc électrique, lisez et comprenez toutes les instructions.

Les instructions. Le non-respect des consignes de sécurité ou des instructions peut entraîner des conséquences graves.

dommages matériels et/ou blessures graves ou décès.

Installation et maintenance complètes. La réparation et le fonctionnement de cet équipement devraient être

Ces tâches doivent être effectuées uniquement par des personnes qualifiées, conformément aux réglementations nationales, étatiques et locales. codes locaux.

Les rayons arctiques peuvent brûler.

Utilisez un écran de protection muni du filtre et des plaques de protection appropriés pour protéger vos yeux des étincelles et des



rayons de l'arc lors du soudage ou de l'observation du soudage à l'arc ouvert. L'écran de protection et la lentille filtrante doivent Se conformer à la norme ANSI Z87.1. Porter des vêtements appropriés en tissu ignifugé résistant. Matériau résistant pour protéger votre peau et celle de vos assistants contre les rayons de l'arc électrique.

Protéger les autres personnes à proximité avec des vêtements appropriés non Protection contre les produits inflammables et/ou avertissement de ne pas regarder l'arc électrique ni de s'exposer aux rayons de l'arc, aux projections chaudes ou aux métaux.

Le métal chauffé peut brûler

Le soudage à l'arc électrique produit des étincelles et chauffe le métal à des températures pouvant causer de graves brûlures ! Portez des gants et des vêtements de protection lors de toute opération de travail des métaux.



Veillez à ce que toutes les personnes présentes dans la zone de soudage soient protégées de la chaleur, des étincelles et des rayons ultraviolets.

Utilisez des écrans faciaux supplémentaires et des barrières ignifuges au besoin. Ne touchez jamais les pièces à travailler tant qu'elles ne sont pas complètement refroidies.

Les champs électriques et magnétiques peuvent être dangereux

Le champ électromagnétique généré lors du soudage à l'arc peut interférer avec le fonctionnement de divers appareils électriques et dispositifs électroniques tels que les stimulateurs cardiaques.

Les personnes utilisant de tels appareils doivent consulter leur médecin avant d'effectuer toute opération de soudage à l'arc électrique. Faites passer ensemble les câbles du pistolet à fil et de travail et fixez-les avec du ruban adhésif si possible.



Ne jamais enrouler les câbles d'un poste de soudage à l'arc autour du corps. Faire passer ensemble les câbles du pistolet à fil et de travail et les fixer avec du ruban adhésif si possible.

Ne jamais enrouler les câbles d'un poste de soudage à l'arc autour du corps.

Positionnez toujours le pistolet à fil et les fils de travail de manière à ce qu'ils soient du même côté.
du corps.
L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres conséquences sur la santé.
des effets inconnus.

Le cylindre peut exploser s'il est endommagé.

Utilisez uniquement des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection approprié au procédé utilisé et fonctionnant correctement. Les régulateurs doivent être adaptés au gaz et à la pression utilisés. Tous les flexibles, raccords, etc. doivent être compatibles avec l'application et entretenus . Les bouteilles doivent toujours être entreposées en position verticale et solidement attachées par des chaînes à un support fixe ou au châssis.



Les bouteilles de gaz doivent être installées : loin des zones où elles pourraient être heurtées ou subir des dommages physiques.
Une distance de sécurité par rapport aux opérations de soudage ou de découpe à l'arc et à toute autre source de chaleur, étincelles ou flammes.
Ne jamais mettre en contact avec l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce électriquement « chaude ».
toucher un cylindre.

Gardez la tête et le visage éloignés de la sortie de la valve du cylindre lors de l'ouverture. la soupape du cylindre. Les capuchons de protection de la soupape doivent toujours être en place et à portée de main. étanche sauf lorsque le cylindre est utilisé ou connecté pour utilisation.

CONNECTOR PIN-OUT(AS FOLLOWING PICTURE SHOWS)

Numéro de code PIN	Fonction	Couleur du fil du câble
--------------------	----------	-------------------------

		d'arme
1	Déclenchement	Bleu
2	Déclenchement	Brun
3	+Moteur	Jaune
4	-Moteur	Noir



Fil de chargement (comme illustré ci-dessous)

6. Retirez successivement le couvercle gauche (1), l'écrou (2) et le ressort conique (3). Enfilez la broche sur la cuillère (Remarque : le fil tourne dans le sens horaire). Remontez toutes les pièces démontées, puis le ressort conique, l'écrou et le couvercle gauche.

7. Déroulez environ 7,5 cm de fil de la bobine. Redressez-le en le repliant vers l'arrière. Veillez à ce que le fil ne se déroule pas dans le sens horaire.

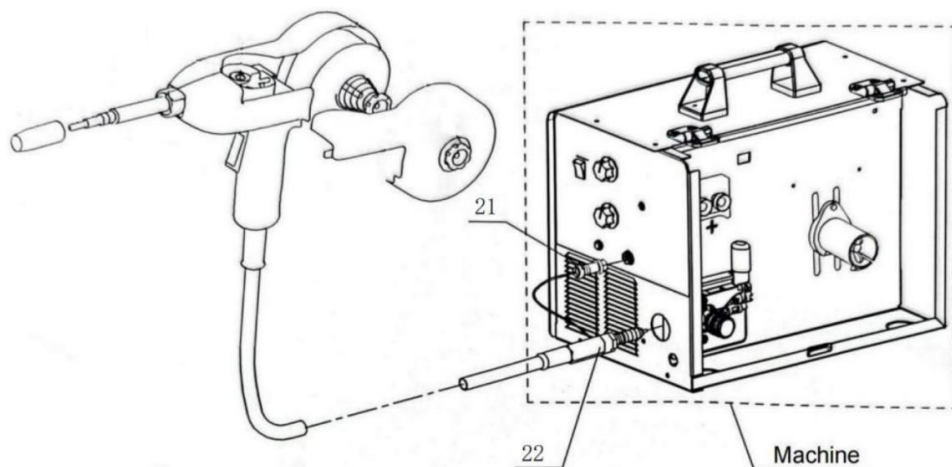
8. Couper plié Extrémité du fil, laissant une section droite de 100 mm de long .

9. Dévisser le bouton de réglage de la pression (4), appuyer sur le bras de pression (5), le rouleau libre Assemblage permettant d'exposer la rainure du rouleau d'entraînement. Guider le fil redressé à travers le guide. entrée (6) et vers la rainure du rouleau d'entraînement (7), faites glisser l'extrémité du fil à travers le rouleau d'entraînement. rainure (7) et vers la doublure du tube du canon (8) jusqu'à ce que l'extrémité du fil dépasse approximativement l'extrémité du diffuseur de gaz.

10. Libérez le bras de pression (5), bouton de réglage de la pression (4)



Réglage du pistolet sur la machine à souder



4. Coupez l'alimentation électrique de la machine .
5. Insérez complètement le câble de connexion du pistolet (alimentation en gaz et en courant de soudage) dans machine. Notez que le guide de détrompage principal du connecteur P4 se trouve à l'emplacement de la machine. flèche.
6. Vérifiez que l'extrémité du connecteur du câble affleure l'isolant. Serrez le pistolet. Bouton de verrouillage sur le connecteur du câble .

WELDING PROCEDURE

6. Raccordez l'alimentation électrique à la machine.
7. Dévissez la buse et l'embout de contact .
8. Appuyez sur la gâchette, Le conducteur introduit ensuite le fil dans le pistolet. Relâchez le déclencher lorsque le fil sort de la bouche du pistolet .
9. Vissez l'embout de contact et la buse.
10. Coupez le fil d'aluminium de façon à ce qu'il dépasse d'environ 6 à 10 mm (1/4 de pouce) de la longueur souhaitée. l'embout de contact.

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: XLSP100L

MODELL: XLSP100L



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	XLSP100L
Spulengröße	1 Pfund Gewicht, Spule mit 4 Zoll Durchmesser
Bemessungsschweißstrom	130 Ampere (30 % Einschaltdauer)
Nenneingangsspannung	24 V Gleichstrom
Drahtvorschubgeschwindigkeit	10-13 m/min

HINWEIS: Die Einschaltdauer ist eine Spezifikation für Schweißgeräte, die Folgendes definiert: Anzahl der Minuten innerhalb eines bestimmten Zeitintervalls, in denen ein bestimmter Schweißvorgang stattfindet. Die Maschine kann einen bestimmten Schweißstrom sicher erzeugen. Dieser wird üblicherweise als Verhältnis der ununterbrochene Leerlaufzeit im Verhältnis zur Gesamtzeit (üblicherweise 10 Minuten).



WARNUNG

Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein

Bei der Verwendung von Werkzeugen sollten stets grundlegende Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden, um die Sicherheit zu gewährleisten. Es besteht die Gefahr von Personenschäden und Sachschäden. Lesen Sie alle Anweisungen vor Gebrauch.
mit diesem Tool!

Stromschlag kann tödlich sein!

Unsachgemäße Verwendung von Lichtbogenschweißgeräten kann zu Stromschlägen und sogar zum Tod führen! Beachten Sie alle in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen



Vorsichtsmaßnahmen, um das Risiko eines Stromschlags zu minimieren.

Dämpfe und Gase können gefährlich sein!

Atmen Sie die von dem Gerät erzeugten Dämpfe nicht ein.

Lichtbogenschweißvorgang. Diese Dämpfe sind gefährlich. Halten Sie Kopf und Gesicht von den Schweißdämpfen fern.

Schutzgase, die beim Lichtbogenschweißen verwendet werden, können die Luft verdrängen und zu Verletzungen oder zum Tod führen. Verwenden Sie immer ausreichend Vorlauf, insbesondere in beengten Räumen, um sicherzustellen, dass die Atemluft sicher ist.



Schweißfunken können Brände oder Explosionen verursachen.

Betreiben Sie kein Lichtbogenschweißgerät in Bereichen, in denen brennbare oder explosive Dämpfe vorhanden sein können.

Treffen Sie Vorkehrungen, um sicherzustellen, dass Funkenflug und Hitze keine Flammen in verdeckten Bereichen verursachen. Risse usw.

Halten Sie immer einen Feuerlöscher bereit.

zugänglich während der Durchführung von Lichtbogenschweißarbeiten

Vor Inbetriebnahme oder Wartung eines Elektroschweißgeräts müssen Sie alle Anweisungen lesen und verstehen.

Anweisungen. Die Nichtbeachtung von Sicherheitsvorkehrungen oder Anweisungen kann folgende Folgen haben:

Sachschäden und/oder schwere Personenschäden oder Tod.

Alle Installations- und Wartungsarbeiten Reparatur und Betrieb dieser Geräte sollten

Die Durchführung darf nur von qualifizierten Personen in Übereinstimmung mit nationalen, bundesstaatlichen und ... Vorschriften erfolgen.

lokale Codes.



Lichtbogenstrahlung kann Verbrennungen verursachen.

Verwenden Sie beim Schweißen oder Beobachten von

Lichtbogenschweißungen einen Schutzschild mit geeignetem Filter und Abdeckplatten, um Ihre Augen vor Funken und

Lichtbogenstrahlung zu schützen. Kopfschutz und Filterlinse sollten



Den ANSI Z87.1-Normen entsprechen. Geeignete Kleidung aus strapazierfähigem, flammhemmendem Material tragen. widerstandsfähiges Material zum Schutz Ihrer Haut und der Haut Ihrer Helfer vor den Lichtbogenstrahlen.

Schützen Sie andere Personen in der Nähe mit geeigneter, nicht brennbarer Ausrüstung. Entzündbare Schutzvorrichtungen und/oder warnen Sie sie davor, den Lichtbogen zu beobachten oder sich den Lichtbogenstrahlen oder heißen Spritzern oder Metall auszusetzen.

Erhitztes Metall kann brennen.

Beim Lichtbogenschweißen entstehen Funken und Metalle erhitzen sich auf Temperaturen, die schwere Verbrennungen verursachen können! Tragen Sie bei allen Metallbearbeitungsarbeiten Schutzhandschuhe und -kleidung.



Stellen Sie sicher, dass alle Personen im Schweißbereich vor Hitze, Funken und ultravioletten Strahlen geschützt sind.

Verwenden Sie bei Bedarf zusätzliche Gesichtsschilde und flammhemmende Barrieren. Werkstücke dürfen erst berührt werden, wenn sie vollständig abgekühlt sind.

Elektrische und magnetische Felder können gefährlich sein.

Das elektromagnetische Feld, das beim Lichtbogenschweißen erzeugt wird kann den Betrieb verschiedener elektrischer Geräte beeinträchtigen und elektronische Geräte wie Herzschrittmacher.



Personen, die solche Geräte verwenden, sollten vor der Durchführung von Lichtbogenschweißarbeiten ihren Arzt konsultieren. Die Drahtpistole und die Arbeitskabel sollten nach Möglichkeit zusammengeführt und mit Klebeband gesichert werden.

Wickeln Sie die Kabel des Lichtbogenschweißgeräts niemals um den Körper.

Verlegen Sie die Kabel der Schweißpistole und der Arbeitseinheit zusammen und sichern Sie sie nach Möglichkeit mit Klebeband.

Wickeln Sie Lichtbogenschweißkabel niemals um den Körper.

Richten Sie die Drahtpistole und die Arbeitsleitungen immer so aus, dass sie sich auf derselben Seite befinden.

des Körpers.

Die Exposition gegenüber elektromagnetischen Feldern beim Schweißen kann weitere gesundheitliche Auswirkungen haben.

Auswirkungen, die nicht bekannt sind.

Der Zylinder kann bei Beschädigung explodieren.

Verwenden Sie ausschließlich Druckgasflaschen, die das für den jeweiligen Prozess geeignete Schutzgas enthalten, und achten Sie auf einen ordnungsgemäßen Betrieb. Die Regler müssen für das verwendete Gas und den entsprechenden Druck ausgelegt sein. Alle Schläuche, Armaturen usw. müssen für die Anwendung geeignet und instand gehalten werden. Gasflaschen sind stets aufrecht und sicher an einem Fahrgestell oder einer festen Halterung zu befestigen.



Die Zylinder sollten so aufgestellt werden, dass sie nicht angestoßen oder anderweitig beschädigt werden können.

Ein sicherer Abstand zu Lichtbogenschweiß- oder Schneidarbeiten und allen anderen Quellen von Lichtbogen Hitze, Funken oder Flammen.

Die Elektrode, der Elektrodenhalter oder andere elektrisch heiße Teile dürfen niemals unter Spannung stehen. einen Zylinder berühren.

Halten Sie Kopf und Gesicht beim Öffnen vom Zylinderventilauslass fern. Das Zylinderventil. Die Ventilschutzkappen sollten immer angebracht und von Hand geführt werden. fest verschlossen, außer wenn der Zylinder in Gebrauch oder zum Gebrauch angeschlossen ist.

CONNECTOR PIN-OUT(AS FOLLOWING PICTURE SHOWS)

PIN-Nr.	Funktion	Farbe des Pistolenkabels
1	Auslösen	Blau

2	Auslösen	Braun
3	+Motor	Gelb
4	-Motor	Schwarz

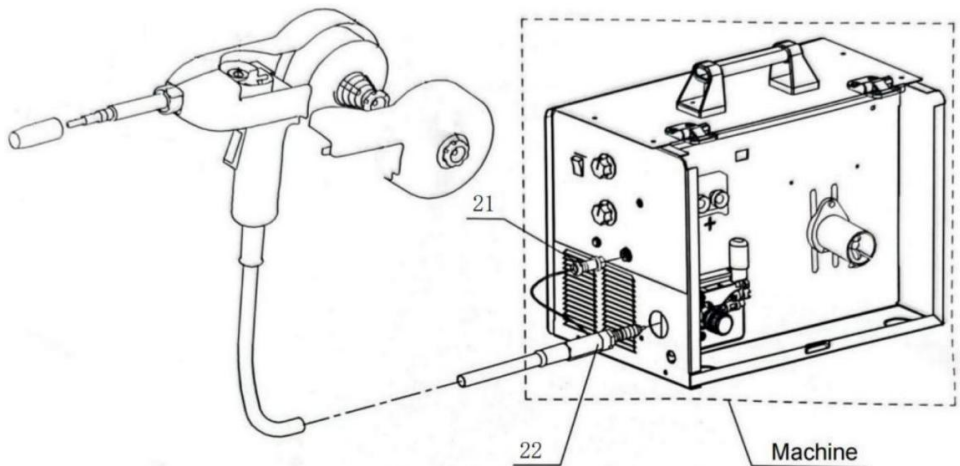


Ladedraht (wie im folgenden Bild dargestellt)

11. Linke Abdeckung (1), Mutter (2) und Kegelfeder (3) nacheinander entfernen. Kabel laden. Den Spindellöffel umdrehen (Hinweis: Die Drahtrichtung ist im Uhrzeigersinn). Dann Bauen Sie alle ausgebauten Teile wieder ein, gefolgt von der konischen Feder, der Mutter und der linken Abdeckung.
12. Ziehen Sie etwa 7,5 cm Draht von der Spule ab. Begradigen Sie ihn durch Zurückbiegen. Achten Sie darauf, dass sich der Draht nicht abwickelt. (Im Uhrzeigersinn)
13. Abgeschnitten, gebogen Drahtende, sodass ein 100 mm langes gerades Stück verbleibt .
14. Drehknopf Druckeinstellung (4) abschrauben, Drücken Sie auf den Druckarm (5), die Leerlaufrolle Montage zur Freilegung der Antriebsrollennut. Draht durch die Führung geradeführen Einlass (6) und in Richtung Antriebswalzennut (7), Drahtende durch die Antriebswalze schieben Nut (7) und in Richtung der Kanonenrohrauskleidung (8) bis das Drahtende etwa über das Ende des Gasdiffusors hinausragt.
15. Verabschieden Sie sich Druckarm (5), Drehknopf Druckeinstellung (4)



Anschließen der Schweißpistole an die Schweißmaschine



7. Die Stromzufuhr zur Maschine unterbrechen .
8. Stecken Sie den Anschluss des Schweißbrennerkabels (Schweißstrom- und Gasversorgung) vollständig ein. Maschine. Beachten Sie, dass sich die Hauptschlüsselnut für den P4-Stecker an der Maschine befindet. Pfeil.
9. Prüfen Sie, ob das Ende des Kabelsteckers bündig mit der Isolierung abschließt. Ziehen Sie die Pistole fest. Verriegelungsknopf am Kabelstecker .

WELDING PROCEDURE

11. Schließen Sie die Eingangsspannung an die Maschine an.
12. Schraube die Düse und die Kontaktspitze ab .
13. Drücken Sie den Auslöser. Dann führt der Fahrer den Draht in die Pistole ein. Loslassen Auslösen, wenn der Draht aus der Mündung der Pistole austritt .
14. Schrauben Sie die Kontaktspitze und die Düse auf.
15. Schneiden Sie den Aluminiumdraht so ab, dass er etwa 1/4 Zoll (6-10 mm) herausragt. die Kontaktspitze.

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 STREETEASTWOOD NSW 2122
Australien.

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



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



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





Upgrade · The Home Creator Way

TORCIA MIG SPOOL-ON

MODELLO: XLSP100L

MODELLO: XLSP100L



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	XLSP100L
Dimensione della bobina	1 libbra di peso, Bobina da 4 pollici di diametro
Corrente di saldatura nominale	130 amp (ciclo di lavoro del 30%)
Tensione di ingresso nominale	24 V CC
Velocità di avanzamento del filo	10-13 m/min

NOTA: DUTY CYCLE è una specifica dell'apparecchiatura di saldatura, che definisce il numero di minuti, entro un dato intervallo di tempo, durante i quali una data saldatura macchina può produrre in modo sicuro una particolare corrente di saldatura. Essa è solitamente espressa come rapporto tra durata ininterrotta senza carico rispetto al tempo totale (solitamente 10 minuti)



AVVERTIMENTO

La SALDATURA AD ARCO può essere pericolosa

Quando si utilizza uno strumento, è necessario seguire sempre le precauzioni di sicurezza di base per ridurre

il rischio di lesioni personali e danni alle apparecchiature. Leggere tutte le istruzioni prima

utilizzando questo strumento!

La SCOSSA ELETTRICA può MORTARE!

L'uso improprio delle saldatrici ad arco elettrico può causare scosse elettriche e persino la morte! Adottare tutte le precauzioni descritte in questo manuale per ridurre il rischio di scosse



elettriche.

I FUMI E I GAS possono essere pericolosi!

Non respirare i fumi prodotti dall' operazione di saldatura ad arco.

Questi fumi sono pericolosi Tenere la testa e il viso lontani dai fumi di saldatura.



I gas di protezione utilizzati per la saldatura ad arco possono spostare l'aria e causare lesioni o morte. Utilizzare sempre una quantità sufficiente di gas di protezione, soprattutto in aree ristrette per garantire che l'aria respirabile sia sicura.

Le SCINTILLE DI SALDATURA possono causare incendi o esplosioni.

Non utilizzare saldatrici ad arco elettrico in aree in cui potrebbero essere presenti vapori infiammabili o esplosivi.



Prendere precauzioni per assicurarsi che le scintille volanti e il calore non provochino fiamme in aree nascoste, crepe, ecc. Tenere sempre un estintore

accessibile durante l'esecuzione di operazioni di saldatura ad arco

Prima di avviare o effettuare la manutenzione di qualsiasi saldatrice ad arco elettrico, leggere e comprendere tutte le istruzioni

istruzioni. La mancata osservanza delle precauzioni o delle istruzioni di sicurezza può causare

danni alle apparecchiature e/o gravi lesioni personali o morte.

Tutta l'installazione e la manutenzione, la riparazione e il funzionamento di questa apparecchiatura devono essere

eseguito solo da persone qualificate in conformità con le normative nazionali, statali e

codici locali.

I RAGGI DELL'ARCO possono bruciare.

Utilizzare uno schermo con il filtro e le piastre di copertura adeguati per proteggere gli occhi dalle scintille e dai raggi dell'arco durante la saldatura o l'osservazione della saldatura ad arco aperto. Lo schermo per la testa e la lente del filtro devono conforme agli



standard ANSI Z87.1 Utilizzare indumenti adatti realizzati in materiale ignifugo resistente materiale resistente per proteggere la tua pelle e quella dei tuoi aiutanti dai raggi dell'arco.

Proteggere il personale nelle vicinanze con dispositivi di protezione individuale adatti. schermatura ininfiammabile e/o avvertirli di non guardare l'arco né di esporsi ai raggi dell'arco o a schizzi o metallo caldi.

Il metallo caldo può bruciare

Le operazioni di saldatura ad arco elettrico generano scintille e riscaldano il metallo a temperature che possono causare gravi ustioni! Utilizzare guanti e indumenti protettivi quando si eseguono operazioni di lavorazione dei metalli.



Assicurarsi che tutte le persone presenti nell'area di saldatura siano protette dal calore, dalle scintille e dai raggi ultravioletti.

Utilizzare protezioni facciali aggiuntive e barriere ignifughe secondo necessità.

Non toccare mai i pezzi in lavorazione finché non sono completamente freddi.

I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI possono essere pericolosi

Il campo elettromagnetico generato durante la saldatura ad arco può interferire con il funzionamento di vari dispositivi elettrici e dispositivi elettronici come i pacemaker cardiaci. Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare il proprio medico prima di eseguire qualsiasi operazione di saldatura ad arco elettrico. Instradare insieme la pistola a filo e i cavi di lavoro e fissarli con nastro adesivo, quando possibile. Non avvolgere mai i cavi della saldatrice ad arco attorno al corpo. Instradare insieme i cavi della pistola a filo e di lavoro e fissarli con del nastro adesivo, quando possibile.



Non avvolgere mai i cavi della saldatrice ad arco attorno al corpo.

Posizionare sempre la pistola a filo e i cavi di lavoro in modo che siano sullo stesso lato del corpo.

L'esposizione ai campi elettromagnetici durante la saldatura può avere altri effetti sulla salute

effetti che non sono noti.

Il CILINDRO potrebbe esplodere se danneggiato.

Utilizzare solo bombole di gas compresso contenenti il gas di protezione corretto per il processo utilizzato e funzionante correttamente Regolatori progettati per il gas e la pressione utilizzati. Tutti i tubi flessibili, i raccordi, ecc. devono essere adatti



all'applicazione e sottoposti a manutenzione . Tenere sempre le bombole in posizione verticale, saldamente incatenate a un carrello o a un supporto fisso. Le bombole devono essere posizionate: Lontano da aree in cui potrebbero essere colpite o soggette a danni fisici.

Una distanza di sicurezza dalle operazioni di saldatura ad arco o di taglio e da qualsiasi altra fonte di calore, scintille o fiamme.

Non lasciare mai che l'elettrodo, il portaelettrodo o altre parti elettricamente "calde" toccare un cilindro.

Tenere la testa e il viso lontani dall'uscita della valvola della bombola durante l'apertura la valvola della bombola. I cappucci di protezione della valvola devono essere sempre in posizione e a portata di mano stretto, tranne quando il cilindro è in uso o collegato per l'uso.

CONNECTOR PIN-OUT(AS FOLLOWING PICTURE SHOWS)

Numero pin	Funzione	Colore del cavo della pistola
1	Grilletto	Blu
2	Grilletto	Marrone
3	+Motore	Giallo
4	-Motore	Nero



Filo di caricamento (come mostrato nella seguente immagine)

16. Rimuovere il coperchio sinistro (1), il dado (2), la molla conica (3) in sequenza. Infilare il fuso a cucchiaino (Nota: la direzione del filo è in senso orario). Quindi rimontare tutte le parti rimosse, seguite dalla molla conica, dal dado e dal coperchio sinistro.

17. Estrarre circa 3 pollici di filo dalla bobina. Raddrizzarlo piegandolo all'indietro. Fare attenzione a evitare che il filo si srotoli. In senso orario

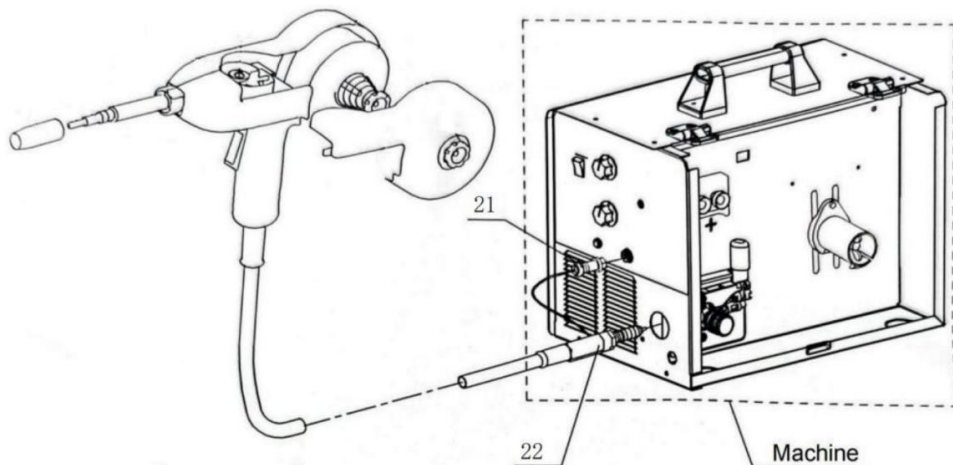
18. Tagliare piegato estremità del filo, lasciando una sezione dritta lunga 100 mm .

19. Svitare la manopola di regolazione della pressione (4), premere sul braccio di pressione (5), il rullo inattivo montaggio per esporre la scanalatura del rullo di guida. Guidare il filo raddrizzato attraverso la guida ingresso (6) e verso la scanalatura del rullo di guida (7), far scorrere l'estremità del filo attraverso il rullo di guida scanalatura (7) e verso il rivestimento del tubo della pistola (8) finché l'estremità del filo non si estende approssimativamente oltre l'estremità del diffusore di gas.

20. Rilasciare il braccio di pressione (5), manopola di regolazione della pressione (4)



Collegamento della pistola alla saldatrice



10. Scollegare l'alimentazione in ingresso alla macchina .
11. Inserire completamente il collegamento del cavo della pistola (alimentazione di saldatura e alimentazione del gas) macchina. Si noti che la via della chiave principale per il connettore P4 si trova nella freccia.
12. Verificare che l'estremità del connettore del cavo sia a filo con l'isolante. Stringere la pistola. manopola di bloccaggio sul connettore del cavo .

WELDING PROCEDURE

16. Collegare l'alimentazione di ingresso alla macchina.
17. Svitare l'ugello e la punta di contatto .
18. Premi il grilletto, quindi il conducente inserisce il filo nella pistola. Rilasciare il grilletto quando il filo esce dalla bocca della pistola .
19. Avvitare la punta di contatto e l'ugello.
20. Tagliare il filo di alluminio in modo che si estenda per circa 1/4 di pollice (6-10 mm) da la punta di contatto.

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: XLSP100L

MODELO: XLSP100L



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	XLSP100L
Tamaño del carrete	1 libra de peso, carrete de 4 pulgadas de diámetro
Corriente de soldadura nominal	130 amperios (ciclo de trabajo del 30 %)
Tensión de entrada nominal	24 V CC
Velocidad de alimentación del alambre	10-13 m/min

NOTA: CICLO DE TRABAJO es una especificación del equipo de soldadura, que define Número de minutos, dentro de un intervalo de tiempo determinado, durante los cuales se realiza una soldadura determinada. La máquina puede producir con seguridad una corriente de soldadura particular. Generalmente se expresa como una relación entre Duración ininterrumpida sin carga respecto al tiempo total (normalmente 10 minutos)



ADVERTENCIA

La soldadura por arco puede ser peligrosa

Al utilizar herramientas, siempre se deben seguir precauciones básicas de seguridad para reducir

el riesgo de lesiones personales y daños al equipo. Lea todas las instrucciones antes de

¡Usando esta herramienta!

¡La descarga eléctrica puede matar!

El uso inadecuado de las soldadoras de arco eléctrico puede causar lesiones por descarga eléctrica e incluso la muerte. Tome



todas las precauciones descritas en este manual para reducir la posibilidad de descarga eléctrica.

¡LOS HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos!

No inhale los humos producidos por el operación de soldadura por arco. Estos humos son peligrosos Mantenga la cabeza y la cara fuera de los humos de soldadura.



Los gases de protección utilizados para la soldadura por arco pueden desplazar el aire y causar lesiones o la muerte. Utilice siempre suficiente aireación. especialmente en áreas confinadas para garantizar que el aire respirable sea seguro.

LAS CHISPAS DE SOLDADURA pueden provocar incendio o explosión.

No opere ningún soldador de arco eléctrico en áreas donde pueda haber vapores inflamables o explosivos.



Tome precauciones para asegurarse de que las chispas y el calor no provoquen llamas en áreas ocultas. grietas, etc. Tenga siempre a mano un extintor de incendios.

accesible mientras se realizan operaciones de soldadura por arco

Antes de poner en marcha o realizar cualquier servicio técnico a cualquier soldadora de arco eléctrico, lea y comprenda todas las instrucciones. No seguir las precauciones o instrucciones de seguridad puede causar

daños al equipo y/o lesiones personales graves o la muerte.

Toda la instalación, mantenimiento, La reparación y el funcionamiento de este equipo deben ser

Realizado únicamente por personas calificadas de conformidad con las normas nacionales, estatales y códigos locales.

Los RAYOS DE ARCO pueden quemar.

Utilice una pantalla con el filtro y las placas de cubierta adecuados para protegerse los ojos de las chispas y los rayos del arco al soldar u observar soldaduras con arco abierto. La pantalla de la



cabeza y el lente con filtro deben... Cumplir con las normas ANSI Z87.1. Usar ropa adecuada hecha de material ignífugo duradero. Material resistente para proteger tu piel y la de tus ayudantes de los rayos del arco.

Proteger al personal cercano con protección anticontaminación adecuada.

pantalla inflamable y/o advertirles que no miren el arco ni se expongan a los rayos del arco ni a salpicaduras o metal caliente.

El metal caliente puede quemar

Las operaciones de soldadura por arco eléctrico generan chispas y calientan el metal a temperaturas que pueden causar quemaduras graves. Use guantes y ropa de protección al trabajar con metal.

Asegúrese de que todas las personas en el área de soldadura estén protegidas del calor, las chispas y los rayos ultravioleta.

Utilice protectores faciales adicionales y barreras resistentes al fuego según sea necesario. Nunca toque las piezas de trabajo hasta que estén completamente frías.



Los campos eléctricos y magnéticos pueden ser peligrosos.

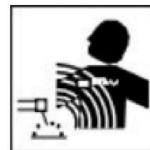
El campo electromagnético que se genera durante la soldadura por arco. Puede interferir con el funcionamiento de varios aparatos eléctricos y dispositivos electrónicos como marcapasos cardíacos. Las personas que utilizan dichos dispositivos deben

consultar con su médico antes de realizar cualquier operación de soldadura por arco eléctrico. Coloque la pistola de alambre y los cables de trabajo juntos y asegúrelos con cinta cuando sea posible.

Nunca enrolle los cables del soldador de arco alrededor del cuerpo. Coloque la pistola de alambre y los cables de trabajo juntos y asegúrelos con cinta cuando sea posible.

Nunca enrolle los cables del soldador de arco alrededor del cuerpo.

Coloque siempre la pistola de alambre y los cables de trabajo de manera que estén en el mismo lado del cuerpo.



La exposición a campos electromagnéticos durante la soldadura puede tener otros efectos sobre la salud.
efectos que no se conocen.

El CILINDRO puede explotar si está dañado.

Utilice únicamente cilindros de gas comprimido que contengan el gas de protección correcto para el proceso utilizado y que funcionen correctamente. Reguladores diseñados para el gas y la presión utilizados. Todas las mangueras, accesorios, etc. deben ser adecuados para la aplicación y recibir mantenimiento . Mantenga siempre los cilindros en posición vertical, firmemente encadenados a un chasis o soporte fijo. Los cilindros deben ubicarse: Lejos de áreas donde puedan ser golpeados o estar sujetos a daños físicos.



Una distancia segura de las operaciones de soldadura o corte por arco y de cualquier otra fuente de calor, chispas o llamas.

Nunca permita que el electrodo, el portaelectrodos o cualquier otra parte eléctricamente "caliente" tocar un cilindro.

Mantenga la cabeza y la cara alejadas de la salida de la válvula del cilindro al abrirla. La válvula del cilindro. Las tapas de protección de la válvula deben estar siempre en su lugar y a mano. apretado excepto cuando el cilindro esté en uso o conectado para su uso.

CONNECTOR PIN-OUT(AS FOLLOWING PICTURE SHOWS)

N.º de pin	Función	Color del cable del arma
1	Desencadenar	Azul
2	Desencadenar	Marrón
3	+Motor	Amarillo

4	-Motor	Negro
---	--------	-------

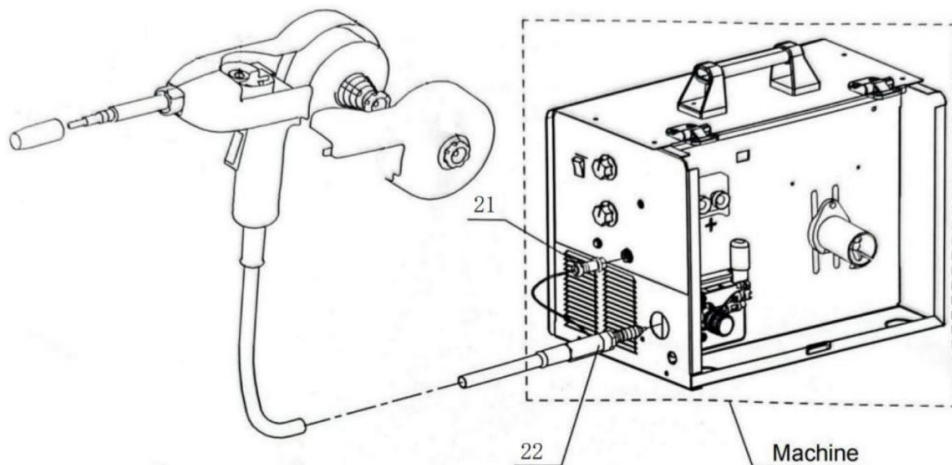


Cable de carga (como se muestra en la siguiente imagen)

21. Retire la cubierta izquierda (1), la tuerca (2) y el resorte cónico (3) en secuencia. Cable de carga Coloque la cuchara en el huso (Nota: la dirección en la que corre el alambre es en el sentido de las agujas del reloj). Luego Vuelva a instalar todas las piezas retiradas, seguido del resorte cónico, la tuerca y la cubierta izquierda.
22. Extienda aproximadamente 3 pulgadas de alambre del carrete. Enderécelo doblándolo hacia atrás. Tenga cuidado de no desenrollarlo. Gire en sentido horario.
23. Cortar doblado extremo del cable, dejando una sección recta de 100 mm de largo .
24. Desatornille la perilla de ajuste de presión (4), Presione el brazo de presión (5), el rodillo loco Ensamblaje para exponer la ranura del rodillo impulsor. Guíe el cable enderezado a través de la guía. Entrada (6) y hacia la ranura del rodillo impulsor (7), deslice el extremo del cable a través del rodillo impulsor ranura (7) y hacia el revestimiento del tubo de la pistola (8) hasta que el extremo del cable se extienda aproximadamente más allá del extremo del difusor de gas.
25. Suelte el Brazo de presión (5), perilla de tornillo de ajuste de presión (4)



Conexión de la pistola a la máquina de soldar



13. Desconecte la alimentación de entrada a la máquina .

14. Inserte completamente la conexión del cable de la pistola (alimentación de soldadura y suministro de gas) en máquina. Tenga en cuenta que la ranura de la llave maestra para el conector P4 se encuentra en la flecha.

15. Compruebe que el extremo del conector del cable esté al ras del aislante. Apriete la pistola. Perilla de bloqueo en el conector del cable .

WELDING PROCEDURE

21. Conecte la alimentación de entrada a la máquina.
22. Desenrosque la boquilla y la punta de contacto .
23. Aprieta el gatillo, Luego, el conductor introduce el cable en la pistola. Suelte el gatillo cuando el cable sale de la boca de la pistola .
24. Atornille la punta de contacto y la boquilla.
25. Corte el alambre de aluminio de modo que se extienda aproximadamente 1/4 de pulgada (6-10 mm) desde la punta de contacto.

CORRECTDISPOSAL



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

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

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Correo electrónico: support@vevor.com

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

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



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



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





Upgrade · The Home Creator Way

PALNIK MIG ZE SZPULĄ

MODEL: XLSP100L

MODEL: XLSP100L



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 lecącym drutem spawalniczym .

SPECIFICATIONS AND PARAMETERS

Model	XLSP100L
Rozmiar szpuli	ciężarek 1 funt, Szpula o średnicy 4 cali
Prąd znamionowy spawania	130 amperów (30% cyklu pracy)
Znamionowe napięcie wejściowe	24 V prądu stałego
Prędkość podawania drutu	10-13 m/min

UWAGA: CYKL PRACY to specyfikacja sprzętu spawalniczego, która określa liczba minut w danym przedziale czasu, w trakcie których wykonywane jest dane spawanie. Maszyna może bezpiecznie wytwarzać określony prąd spawania. Jest on zwykle wyrażany jako stosunek nieprzerwany czas bez obciążenia w stosunku do całkowitego czasu (zwykle 10 minut)



OSTRZEŻENIE

SPAWANIE ŁUKOWE może być niebezpieczne

Podczas używania narzędzia należy zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, aby zminimalizować ryzyko ryzyko obrażeń ciała i uszkodzenia sprzętu. Przeczytaj wszystkie instrukcje przed używając tego narzędzia!

PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM MOŻE ZABIĆ!

Niewłaściwe użycie spawarki łukowej może spowodować porażenie prądem elektrycznym, a nawet śmierć! Należy



zachować wszelkie środki ostrożności opisane w niniejszej instrukcji, aby zminimalizować ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

OPARY I GAZY mogą być niebezpieczne!

Nie wdychać oparów wytwarzanych przez operacja spawania łukowego. Te opary są niebezpieczne Chronić głowę i twarz przed oparami spawalniczymi.



Gazy osłonowe używane do spawania łukowego mogą wypierać powietrze i powodować obrażenia lub śmierć. Zawsze należy stosować odpowiednią wentylację, szczególnie w pomieszczeniach zamkniętych, aby zapewnić bezpieczeństwo powietrza do oddychania.

ISKRY SPAWALNICZE mogą być przyczyną pożaru lub wybuchu.

Nie należy używać spawarki łukowej w miejscach, w których mogą występować łatwopalne lub wybuchowe opary.



Podjąć środki ostrożności, aby mieć pewność, że iskry i ciepło nie doprowadzą do powstania płomieni w ukrytych miejscach, pęknięcia itp. Zawsze miej przy sobie gaśnicę

dostępne podczas wykonywania operacji spawania łukowego

Przed uruchomieniem lub serwisowaniem spawarki łukowej należy przeczytać i zrozumieć wszystkie

instrukcji. Nieprzestrzeganie środków ostrożności lub instrukcji może spowodować uszkodzenie sprzętu i/lub poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Cała instalacja i konserwacja, naprawa i obsługa tego sprzętu powinna być wykonywane wyłącznie przez osoby wykwalifikowane zgodnie z przepisami krajowymi, państwowymi i przepisami lokalne.

Promienie łukowe mogą powodować oparzenia.

Podczas spawania lub obserwacji spawania łukiem otwartym należy używać osłony z odpowiednim filtrem i osłonami, aby chronić oczy przed iskrami i promieniami łuku. Osłona głowy i soczewka z filtrem powinny być zgodne z normami ANSI Z87.1 Noś odpowiednią odzież wykonaną z trwałego materiału ognioodpornego odporny



materiał chroniący Twoją skórę i skórę Twoich pomocników przed promieniowaniem łuku elektrycznego.

Zapewnij ochronę innym osobom w pobliżu, stosując odpowiednie środki ochrony indywidualnej. ekranowania materiałów łatwopalnych i/lub ostrzec ich, aby nie patrzyli na łuk elektryczny ani nie wystawiali się na działanie promieni łuku lub gorących odprysków metalu.

Ciepły metal może się palić

Spawanie łukiem elektrycznym powoduje iskrzenie i nagrzewanie metalu do temperatur, które mogą spowodować poważne oparzenia! Podczas wykonywania jakichkolwiek prac metalowych należy nosić rękawice i odzież ochronną.



Należy upewnić się, że wszystkie osoby znajdujące się w obszarze Weldong są chronione przed ciepłem, iskrami i promieniowaniem ultrafioletowym. W razie potrzeby należy stosować dodatkowe osłony twarzy i bariery ognioodporne. Nigdy nie dotykać elementów obrabianych, dopóki nie ostygną całkowicie.

POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE mogą być niebezpieczne

Pole elektromagnetyczne wytwarzane podczas spawania łukowego może zakłócać działanie różnych urządzeń elektrycznych i urządzenia elektroniczne, takie jak rozruszniki serca. Osoby używające takich urządzeń powinny skonsultować się z lekarzem przed przystąpieniem do spawania łukiem elektrycznym.



Poprowadź drut i kable robocze razem i zabezpiecz je taśmą, jeśli to możliwe.

Nigdy nie owijaj kabli spawarki łukowej wokół ciała. Poprowadź kable spawarki łukowej i przewody robocze razem i zabezpiecz je taśmą, jeśli to możliwe.

Nigdy nie owijaj kabli spawarki łukowej wokół ciała.

Zawsze umieszczaj pistolet do drutu i przewody robocze tak, aby znajdowały się po tej samej stronie cielesny.

Narażenie na działanie pól elektromagnetycznych podczas spawania może mieć również inne konsekwencje dla zdrowia

skutki, które nie są znane.

BUTLA może eksplodować, jeśli jest uszkodzona.

Używaj wyłącznie butli ze sprężonym gazem zawierających właściwy gaz osłonowy dla danego procesu i prawidłowo działających Reduktory zaprojektowane do danego gazu i ciśnienia. Wszystkie przyłącza węży itp. powinny być odpowiednie do danego zastosowania i odpowiednio konserwowane . Butle należy zawsze przechowywać w pozycji pionowej, bezpiecznie przymocowane łańcuchem do podwozia lub stałego wspornika.



Butle powinny być umieszczone: Z dala od miejsc, w których mogą zostać uderzone lub narażone na uszkodzenia fizyczne.

Bezpieczna odległość od spawania łukowego lub operacji cięcia i innych źródeł ciepła, iskry lub płomień.

Nigdy nie dopuść do tego, aby elektroda, uchwyt elektrody lub jakiegokolwiek inne części pod napięciem dotykać cylindra.

Podczas otwierania trzymaj głowę i twarz z dala od wylotu zaworu butli. Zawór butli. Osłony zaworów powinny być zawsze założone i zabezpieczone. szczelne, chyba że cylinder jest używany lub podłączony do użytku.

CONNECTOR PIN-OUT(AS FOLLOWING PICTURE SHOWS)

Numer pinu	Funkcjonować	Kolor przewodu kabla pistoletowego
1	Spust	Niebieski
2	Spust	Brązowy
3	+Silnik	Żółty
4	-Silnik	Czarny



Przewód ładujący (jak pokazano na poniższym rysunku)

26. Zdjąć lewą pokrywę (1), nakrętkę (2), sprężynę stożkową (3) w kolejności
Przewód obciążeniowy Nałożyć łyżkę na wrzeciono (Uwaga: kierunek biegu drutu
jest zgodny z ruchem wskazówek zegara). Następnie zamontuj ponownie
wszystkie zdemontowane części, następnie sprężynę stożkową, nakrętkę i lewą
pokrywę.

27. Wyciągnij około (3) cali drutu ze szpuli. Wyprostuj go, wyginając do tyłu.
Uważaj, aby drut nie rozwinął się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek
zegara.

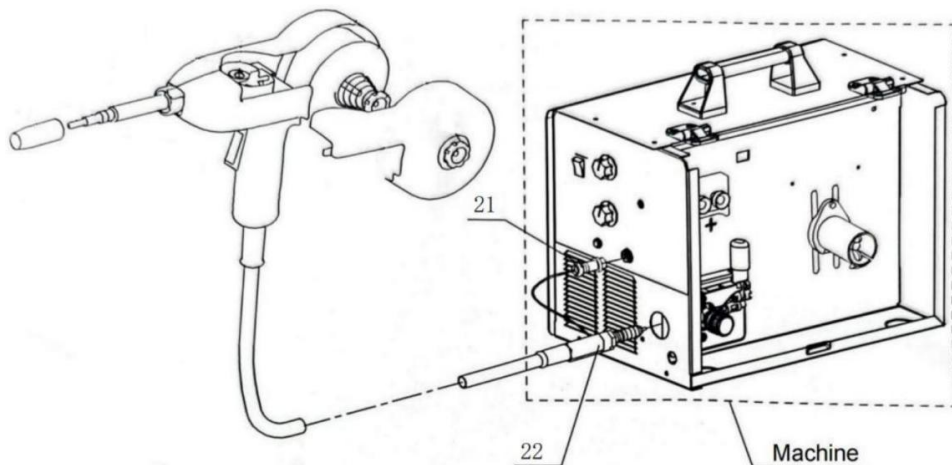
28. Odciąć zgięte koniec drutu, pozostawiając prosty odcinek o długości 100mm .

29. Odkręć pokrętło regulacji ciśnienia (4), naciśnij ramię dociskowe (5), rolkę
biegu jałowego montaż w celu odsłonięcia rowka rolki napędowej. Przeprowadź
wyprostowany drut przez prowadnicę wlot (6) i w kierunku rowka rolki napędowej
(7), przesunąć koniec drutu przez rolkę napędową rowek (7) i w kierunku tulei lufy
pistoletu (8) aż koniec drutu będzie wystawał mniej więcej poza koniec dyfuzora
gazu.

30. Uwolnij ramię dociskowe (5), pokrętło śrubowe regulacji ciśnienia (4)



Podłączanie pistoletu do spawarki



16. Odłącz zasilanie wejściowe maszyny .

17. Włóż całkowicie złącze kabla pistoletu (zasilanie spawalnicze i zasilanie gazem) do maszyna. Należy pamiętać, że klucz główny złącza P4 znajduje się w strzałka.

18. Sprawdź, czy koniec złącza kablowego jest równo z izolatorem. Dokręć pistoletem. pokrętko blokujące na złączu kablowym .

WELDING PROCEDURE

26. Podłącz zasilanie do urządzenia.
27. Odkręć dyszę i końcówkę stykową .
28. Naciśnij spust, Następnie kierowca wprowadza drut do pistoletu. Puść spust, gdy przewód wyjdzie z lufy pistoletu .
29. Przykręć końcówkę stykową i dyszę.
30. Odetnij drut aluminiowy tak, aby wystawał około 6-10 mm (1/4 cala) od końcówka stykowa.

CORRECT DISPOSAL



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

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Adres e-mail: support@vevor.com

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

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



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



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





Upgrade · The Home Creator Way

MIG-LASBRANDER MET SPOEL

MODEL: XLSP100L

MODEL: XLSP100L



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	XLSP100L
Spoelgrootte	1 pond gewicht, spoel met een diameter van 4 inch
Nominale lasstroom	130 ampère (30% inschakelduur)
Nominale ingangsspanning	24V DC
Draadaanvoersnelheid	10-13 m/min

OPMERKING: DUTY CYCLE is een specificatie voor lasapparatuur, die de aantal minuten, binnen een bepaald tijdsinterval, gedurende welke een bepaalde las De machine kan op een veilige manier een bepaalde lasstroom produceren. Deze wordt meestal uitgedrukt als een verhouding van de ononderbroken periode zonder belasting ten opzichte van de totale tijd (meestal 10 minuten)



WAARSCHUWING

Booglassen kan gevaarlijk zijn.

Bij het gebruik van gereedschap moeten altijd de basisveiligheidsmaatregelen in acht worden genomen om het risico te verkleinen.

Het risico op persoonlijk letsel en schade aan apparatuur. Lees alle instructies voordat u begint.

Met behulp van dit hulpmiddel!

Een elektrische schok kan dodelijk zijn!

Onjuist gebruik van elektrische lasapparaten kan leiden tot letsel door een elektrische schok en zelfs de dood! Neem alle voorzorgsmaatregelen zoals beschreven in deze handleiding in



acht om de kans op een elektrische schok te verkleinen.

Dampen en gassen kunnen gevaarlijk zijn!

Adem de dampen die vrijkomen bij de Booglassen. Deze dampen zijn gevaarlijk. Houd uw hoofd en gezicht uit de buurt van de lasdampen.



Beschermgassen die bij booglassen worden gebruikt, kunnen lucht verdringen en letsel of zelfs de dood veroorzaken. Gebruik daarom altijd voldoende afzuiging, vooral in besloten ruimtes om ervoor te zorgen dat de ademlucht veilig is.

Lasvonken kunnen brand of een explosie veroorzaken.

Gebruik geen elektrische booglassers in ruimtes waar ontvlambare of explosieve dampen aanwezig kunnen zijn. Neem voorzorgsmaatregelen om te voorkomen dat rondvliegende vonken en hitte vlammen veroorzaken in verborgen ruimtes. scheuren, enz. Zorg altijd voor een brandblusser.



toegankelijk tijdens het uitvoeren van booglaswerkzaamheden

Voordat u een elektrische booglasser in gebruik neemt of onderhoudt, dient u alle instructies te lezen en te begrijpen.

instructies. Het niet opvolgen van veiligheidsvoorschriften of instructies kan leiden tot

schade aan apparatuur en/of ernstig persoonlijk letsel of overlijden.

Alle installatie- en onderhoudswerkzaamheden. Het onderhoud en de bediening van deze apparatuur dienen te worden uitgevoerd.

uitsluitend uitgevoerd door gekwalificeerde personen in overeenstemming met nationale, staats- en lokale codes.

Boogstralen kunnen brandwonden veroorzaken.

Gebruik een afscherming met het juiste filter en afdekplaten om uw ogen te beschermen tegen vonken en de lichtstralen van de lasboog tijdens het lassen of het observeren van openbooglassen.

De hoofdbescherming en filterlens moeten Voldoen aan de ANSI Z87.1-normen. Draag geschikte kleding van duurzaam vlamvertragend materiaal.



Bestand tegen materiaal ter bescherming van uw huid en die van uw helpers tegen de boogstralen.

Bescherm andere personen in de nabije omgeving met geschikte niet-beschermende middelen. brandbare afscherming gebruiken en/of hen waarschuwen om niet naar de vlamboog te kijken en zich niet bloot te stellen aan de vlamboogstralen, hete spatten of metaal.

Verhit metaal kan verbranden

Bij elektrisch booglassen ontstaan vonken en wordt metaal verhit tot temperaturen die ernstige brandwonden kunnen veroorzaken!

Draag beschermende handschoenen en kleding bij alle metaalbewerkingswerkzaamheden.



Zorg ervoor dat alle personen in de laszone beschermd zijn tegen hitte, vonken en ultraviolette straling.

Gebruik indien nodig extra gelaatsschermen en vlamvertragende barrières. Raak werkstukken nooit aan voordat ze volledig zijn afgekoeld.

Elektrische en magnetische velden kunnen gevaarlijk zijn.

Het elektromagnetische veld dat tijdens booglassen wordt opgewekt. kan de werking van diverse elektrische en elektronische apparaten zoals pacemakers. Personen die dergelijke apparaten gebruiken, dienen hun arts te raadplegen alvorens elektrische booglaswerkzaamheden uit te voeren. Leid de lasdraad van het laspistool en de werkkabels bij elkaar en zet ze indien mogelijk vast met tape. Wikkel laskabels nooit om het lichaam. Leid de lasdraad en de kabels van het laspistool bij elkaar en zet ze indien mogelijk vast met tape.



Wikkel laskabels nooit om het lichaam.

Plaats de draadtang en de werkkabels altijd aan dezelfde kant. van het lichaam.

Blootstelling aan elektromagnetische velden tijdens het lassen kan andere gezondheidsproblemen veroorzaken. effecten die niet bekend zijn.

De cilinder kan exploderen als deze beschadigd raakt.

Gebruik uitsluitend persgasflessen die het juiste beschermgas bevatten voor het betreffende proces en die correct functioneren.

Regelaars moeten ontworpen zijn voor het gebruikte gas en de druk. Alle slangen, koppelingen, enz. moeten geschikt zijn voor de toepassing en goed onderhouden worden. Houd cilinders altijd rechtopstaand en stevig vastgeketend aan een onderstel of vaste steun.



Cilinders moeten worden geplaatst: Ver weg van gebieden waar ze geraakt kunnen worden of aan fysieke schade kunnen worden blootgesteld.

Houd een veilige afstand tot las- of snijwerkzaamheden en elke andere lichtbron. hitte, vonken of vlammen.

Laat de elektrode, de elektrodenhouder of andere elektrisch "hete" onderdelen nooit in de buurt van een hete omgeving.
een cilinder aanraken.

Houd uw hoofd en gezicht uit de buurt van de uitlaat van de cilinderklep wanneer u deze opent. de cilinderklep. De beschermkapjes van de klep moeten altijd aanwezig zijn en bij de hand zijn. Sluit goed af, behalve wanneer de cilinder in gebruik is of aangesloten is voor gebruik.

CONNECTOR PIN-OUT(AS FOLLOWING PICTURE SHOWS)

Pincode nr.	Functie	Kleur van de aansluitdraden van de wapenkabel
1	Trekker	Blauw
2	Trekker	Bruin
3	+Motor	Geel
4	-Motor	Zwart



Laaddraad (zoals op de volgende afbeelding te zien is)

31. Verwijder in deze volgorde de linker afdekking (1), de moer (2) en de conische veer (3). Laad de draad. Lepel de spindel (let op: de draad loopt met de klok mee). Plaats alle verwijderde onderdelen terug, gevolgd door de conische veer, moer en linker afdekking.

32. Trek ongeveer 3 inch (7,6 cm) draad van de spoel af. Maak de draad recht door hem naar achteren te buigen. Wees voorzichtig om te voorkomen dat de draad afrolt.

33. Afgebogen gedeelte afsnijden uiteinde van de draad, waarbij een recht stuk van 100 mm overblijft .

34. Draai de knop voor de drukregeling los (4), druk op de drukarm (5), de stationaire rol montage om de groef van de aandrijfrol bloot te leggen. Geleider rechtgetrokken draad door geleider inlaat (6) en richting aandrijfrolgroef (7), schuif het uiteinde van de draad door de aandrijfrol. groef (7) en richting de voering van de pistoolbuis (8) totdat het uiteinde van de draad ongeveer voorbij het uiteinde van de gasdiffusor uitsteekt.

35. Laat de drukarm (5), schroefknop Drukregeling (4)

WELDING PROCEDURE

31. Sluit de voedingsspanning aan op het apparaat.
32. Draai het mondstuk en het contactpunt eraf .
33. Druk op de trekker, Vervolgens voert de chauffeur de draad in het pistool. Laat los. De trekker wordt overgehaald wanneer de draad uit de mond van het pistool komt .
34. Schroef de contacttip en het mondstuk erop.
35. Knip de aluminiumdraad af zodat er ongeveer 6-10 mm (1/4 inch) vanaf uitsteekt. de contacttip.

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: XLSP100L

MODELL: XLSP100L



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	XLSP100L
Spolstorlek	1 pund vikt, 4 tums diameter på spolen
Nominell svetsström	130 amp (30 % arbetscykel)
Nominell ingångsspänning	24V DC
Trådmatningshastighet	10–13 m/min

OBS: DUTY CYCLE är en specifikation för svetsutrustning som definierar antal minuter, inom ett givet tidsintervall, under vilka en given svetsning Maskinen kan säkert producera en viss svetsström. Det uttrycks vanligtvis som ett förhållande av oavbruten tomgångstid till den totala tiden (vanligtvis 10 minuter)



VARNING

BÅGSVETSNING kan vara farligt

När du använder ett verktyg bör grundläggande säkerhetsåtgärder alltid följas för att minska

risken för personskador och skador på utrustningen. Läs alla instruktioner innan med hjälp av det här verktyget!

ELEKTRISK STÖT kan döda!

Felaktig användning av elektriska bågsvetsar kan orsaka elektriska stötar, skador och dödsfall! Vidta alla försiktighetsåtgärder som beskrivs i denna manual för att minska risken för elektriska stötar.



ÅNGOR OCH GASER kan vara farliga!

Andas inte in ångorna som produceras av bågsvetsning. Dessa ångor är farliga. Håll huvudet och ansiktet borta från svetsrök. Skyddsgaser som används för bågsvetsning kan tränga undan luft och orsaka skador eller dödsfall. Använd alltid tillräcklig ventilation, särskilt i trånga utrymmen för att säkerställa att andningsluften är säker.



SVETSGNISTOR kan orsaka brand eller explosion.

Använd inte någon elektrisk bågsvets i områden där brandfarliga eller explosiva ångor kan förekomma.

Var försiktig så att flygande gnistor och värme inte orsakar lågor i dolda områden, sprickor etc. Ha alltid en brandsläckare med dig åtkomlig vid bågsvetsning

Innan du startar eller utför service på någon elektrisk bågsvets, läs och förstå alla instruktioner. Underlåtenhet att följa säkerhetsåtgärder eller instruktioner kan orsaka

utrustningsskada och/eller allvarlig personskada eller dödsfall.

All installation och underhåll reparation och drift av denna utrustning bör utföras endast av kvalificerade personer i enlighet med nationella, statliga och lokala koder.



BÄGSTRÅLAR kan bränna.

Använd ett skydd med rätt filter och täckplåtar för att skydda dina ögon från gnistor och ljusbågsstrålar vid svetsning eller observation av öppen ljusbågssvetsning. Huvudskydd och filterlins ska överensstämmer med ANSI Z87.1-standarderna. Använd lämpliga kläder tillverkade av slitstarkt flamskyddsmedel. motståndskraftigt material för att skydda din och dina medhjälparens hud från ljusbågsstrålarna.



Skydda annan personal i närheten med lämpliga skyddsmedel brandfarlig skärmning och/eller varna dem för att titta på ljusbågen eller utsätta sig för ljusbågens strålar eller för hett stänk eller metall.

Värmemetall kan bränna

Elbågsvetsning orsakar gnistor och hettar upp metallen till temperaturer som kan orsaka allvarliga brännskador! Använd skyddshandskar och skyddskläder när du utför metallbearbetning. Se till att alla personer i svetsområdet är skyddade från värme, gnistor och ultraviolettera strålar.



Använd extra ansiktsskydd och flamskyddsskydd vid behov. Rör aldrig vid arbetsstyckena förrän de är helt kalla.

ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FLÄKTAR kan vara farliga

Det elektromagnetiska fältet som genereras vid bågsvetsning kan störa driften av olika elektriska och elektroniska apparater såsom pacemakers. Personer som använder sådana apparater bör rådfråga sin läkare innan de utför några elektriska bågsvetsningar



Dra trådpistolen och arbetskablar tillsammans och tejpa fast dem när det är möjligt.

Linda aldrig svetskablar runt kroppen. Dra trådpistolen och arbetskablar tillsammans och tejpa fast dem med tejp när det är möjligt.

Linda aldrig svetskablar runt kroppen.

Placera alltid trådpistolen och arbetskablar så att de är på samma sida av kroppen.

Exponering för elektromagnetiska fält under svetsning kan ha andra hälsoproblem effekter som inte är kända.

CYLINDERN kan explodera om den skadas.

Använd endast tryckgasflaskor som innehåller rätt skyddsgas för den använda processen och som fungerar korrekt. regulatorer konstruerade för den gas och det tryck som används. Alla slangar, kopplingar etc. ska vara lämpliga för tillämpningen och underhållas . Förvara alltid gasflaskorna i upprätt läge och vara säkert fastkedjade i ett underrede eller ett fast stöd.



Cylindrar ska placeras: Bort från områden där de kan träffas eller utsättas för fysisk skada.

Ett säkert avstånd från bågsvetsning eller skärning och alla andra källor till värme, gnistor eller lågor.

Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren eller andra elektriskt "heta" delar att röra vid en cylinder.

Håll huvudet och ansiktet borta från cylinderventilens utlopp när du öppnar cylinderventilen. Ventilskyddskåporna ska alltid vara på plats och för hand tätt förutom när cylindern används eller är ansluten för användning.

CONNECTOR PIN-OUT(AS FOLLOWING PICTURE SHOWS)

Stiftnummer	Fungera	Färg på pistolkabelns ledning
1	Utlösare	Blå
2	Utlösare	Brun
3	+Motor	Gul
4	-Motor	Svart

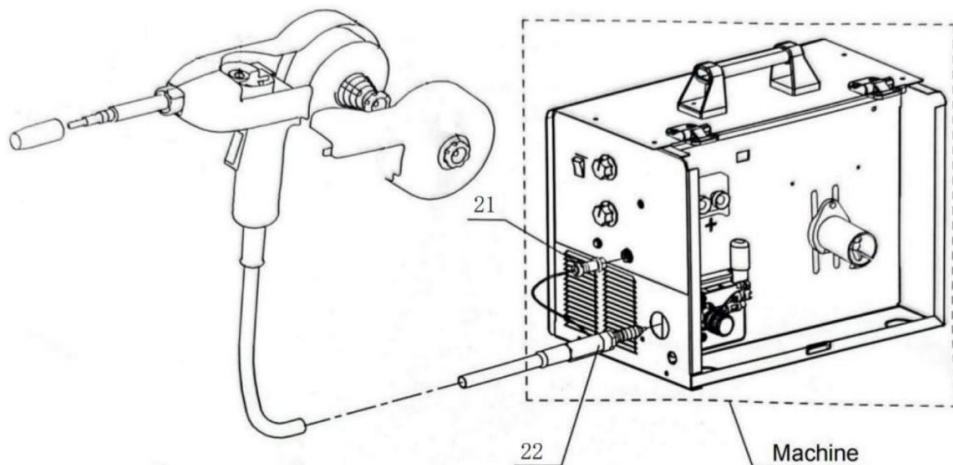


Lasttråd (som följande bild visar)

36. Ta bort vänster lock (1), mutter (2), konisk fjäder (3) i ordningsföljd för lastkabeln. Dra spindeln med en skeda (obs: tråden löper medurs). Sätt tillbaka alla borttagna delar följt av den koniska fjädern, muttern och vänster kåpa.
37. Dra ut ungefär (7,5) tum tråd från spolen. Räta ut den genom att böja den bakåt. Var försiktig så att tråden inte rullar ur, medurs.
38. Skär av böjd änden av tråden, vilket lämnar en 100 mm lång rak sektion .
39. Skruva loss tryckjusteringsknappen (4), tryck på tryckarmen (5), tomgångsrullen montering för att exponera drivrullens spår. För den rätade tråden genom styrningen inloppet (6) och mot drivrullens spår (7), skjut trådänden genom drivrullen spåret (7) och mot pistolrörets foder (8) tills trådänden sträcker sig ungefär förbi änden av gasspridaren.
40. Släpp ut tryckarm (5), skruvknapp tryckjustering (4)



Anslutning av pistolen till svetsmaskinen



22. Koppla bort ingångsströmmen till maskinen .
23. Sätt i pistolkabelanslutningen (svetsström och gasförsörjning) helt i maskinen. Observera att huvudnyckelhålet för P4-kontakten är placerat vid pil.
24. Kontrollera att kabelkontaktens ände är i jämnhöjd med isolatorn. Dra åt pistolen. låsknopp på kabelkontakten .

WELDING PROCEDURE

36. Anslut ingångsströmmen till maskinen.
37. Skruva av munstycket och kontaktspetsen .
38. Tryck på avtryckaren, sedan matar drivenheten in tråden i pistolen. Släpp avtryckaren när tråden kommer ut ur pistolens mynning .
39. Skruva fast kontaktmunstycket och munstycket.
40. Klipp av aluminiumtråden så att den sticker ut cirka 6–10 mm från kontaktspetsen.

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 samlingsplats 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

