

Manual de instrucciones

MIG-300

**Lea este manual completo antes de comenzar.
trabajando con su nueva máquina**

Advertencia de seguridad



Advertencia: Lea la siguiente advertencia de seguridad antes de utilizarlo.



Para protegerse y protegerse, es importante usar protectores auditivos al soldar, ya que el funcionamiento es fundamental durante la soldadura.

El casco de soldar, la pantalla facial y las gafas protectoras deberán estar preparados, estando en el área de trabajo en cualquier momento.

Se debe usar una máscara adecuada con filtro y protector facial para proteger los ojos, la cara, el cuello y las orejas de las chispas eléctricas y los rayos del arco eléctrico. El espectador no debe mirar el arco y debe mantener la bolsa impermeable alejada de los rayos del arco y las salpicaduras.

Se deberá utilizar ropa, calzado y casco de protección adecuados para protegerse de los rayos del arco, las salpicaduras y los impactos.

Todos los botones deberán estar bien cerrados para evitar chispas y salpicaduras.

Se deben utilizar mamparas y cortinas de puerta no inflamables para proteger a los demás trabajadores de rayos eléctricos y chispas.

Durante la limpieza de salpicaduras de soldadura se deberán utilizar gafas protectoras.



Fuego y quemaduras: el calor del armazón y el arco pueden provocar un incendio. Por lo tanto:

Mantenga los materiales inflamables, como madera, tela, combustible húmedo, combustible gaseoso, etc., lejos del área de trabajo de soldadura.

Todas las paredes y el piso del área de trabajo deben estar despejados para evitar llamas lentas e incendios.

Asegúrese de que todas las piezas de trabajo estén limpias antes de realizar la soldadura y no realice la soldadura en el contenedor sellado para evitar que explote.

El equipo contra incendios deberá estar preparado cerca del área de trabajo de soldadura.

No utilice los equipos sobrecargados.

El monitor de incendios se debe utilizar después de la soldadura.



Descarga eléctrica: No utilice la fuente de soldadura en zonas húmedas para evitar lesiones o la muerte.

Para garantizar que la fuente debajo de la sartén y el sistema de tierra de la fuente de entrada estén conectados.

Para garantizar que las piezas de trabajo y la buena conexión eléctrica estén conectadas.

Para garantizar que el cable de trabajo y la pieza de trabajo estén conectados.

Cambiar a tiempo el cable dañado o desgastado.

Mantener seco, incluido el paño, el área de trabajo, el cable, el soplete de soldar, la torreta de soldar y la fuente de alimentación.

Mantenga el cuerpo aislado de la pieza de trabajo y de tierra.

El operador deberá pararse sobre una tabla de madera seca o una plataforma aislante de zapatos de escombros cuando trabaje en un área sellada o húmeda.

Se debe utilizar el guante seco y sellado antes de encender el aparato.

Se debe apagar la alimentación antes de quitarse el guante.



Campo electromagnético: puede ser peligroso. Por lo tanto:

El trabajador que tenga implantado un marcapasos debe realizar alguna consulta con el médico antes de realizar cualquier trabajo de soldadura; debido a que el campo electromagnético puede perturbar el normal funcionamiento del marcapasos.

El electromagnetismo es perjudicial para la salud.

El trabajador deberá adoptar las siguientes medidas ante los tiempos de inactividad al exponerse al campo electromagnético:

(1) Coloque el electrodo de causa y el cable de trabajo juntos, y también puede usar cinta si es

posible.

- (2) No enrolle el cable de contacto de soldadura ni el cable de trabajo alrededor de usted mismo.
- (3) Coloque el cable de la antorcha de soldadura y el cable de trabajo a un lado de usted.
- (4) Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo y colóquelo lo más cerca posible del área de soldadura.
- (5) Manténgase alejado de la fuente de soldadura y del cable tanto como sea posible.



Niebla y gas: La niebla y el gas de soldadura pueden incomodar al trabajador, especialmente en condiciones de hielos limitadas, por lo que no debe respirarlos.

El aireador, ya sea natural o mecánico, debe estar preparado en el área de trabajo.

No realice soldaduras en los siguientes metales (galvanizado, acero inoxidable, cobre, zinc, cobre, berilio o calcio) ni inhale la niebla ni el gas de soldadura.

No suelde cerca de las operaciones de desengrasado o pulverización para evitar el gas venenoso fosgeno u otros gases imitadores.

Si siente molestias en los ojos, la nariz o alguna amenaza, deje de soldar y ajuste el aireador. Si siente molestias, deje de soldar inmediatamente.



Mantenimiento del equipo: El mantenimiento incorrecto o inadecuado del equipo puede causar lesiones o la muerte. Por lo tanto:

Las personas autorizadas pueden realizar el montaje, mantenimiento y algunas otras operaciones.

La fuente de energía deberá apagarse cuando sea necesario realizar cualquier trabajo de mantenimiento en la misma.

Asegúrese de que el cable, el cable de tierra, el conector, el cable principal y la fuente de alimentación funcionen normalmente.

No abuse de los equipos ni de los disparos.

Mantener el equipo seguro y los gabinetes deben mantenerse en paz y en buen estado.

No cambie ningún equipo.



La señal que se usa en el manual significa: ¡Cuidado! ¡En guardia! ¡Cuide su seguridad personal!

Danger

Significa peligro repentino. Puede causar lesiones o la muerte si es inevitable.

muertes.

Significa peligro potencial y también puede causar lesiones o

eligro, puede causar lesiones a la gente.

Descripción del Producto

La serie MIG adopta tecnología inverter internacional avanzada y combina las funciones de una máquina de soldadura compacta MMA y MIG/MAG. Está fabricada con tecnología PWM (modulación por ancho de pulso) de vanguardia. Su interruptor de potencia inverter reduce el peso y las dimensiones de la máquina. Sus funciones y características son: velocidad de alambre estable, menor salpicadura, ligereza, ahorro de energía, bajo nivel de ruido, compacta y fácil de operar.

Este modelo es ideal para soldar acero con bajo contenido de carbono, acero aleado y acero inoxidable. MIG significa GAS INERTE DE METAL y se refiere a la soldadura con un gas de protección inactivo, generalmente argón o una mezcla de gases (MIX-GAS). MAG significa GAS ACTIVO DE METAL y se refiere a la soldadura con un gas de protección activo, generalmente dióxido de carbono (CO₂).

Esta soldadora multifuncional incorpora tecnología inverter avanzada. Es ligera, compacta y excelente para el bricolaje. Ofrece alta eficiencia y rendimiento, un ciclo de trabajo intensivo del 60%, fácil encendido del arco, excelente formación de la costura de soldadura, pequeño volumen y fácil manejo.

FUNCIÓN Y CARACTERÍSTICAS:

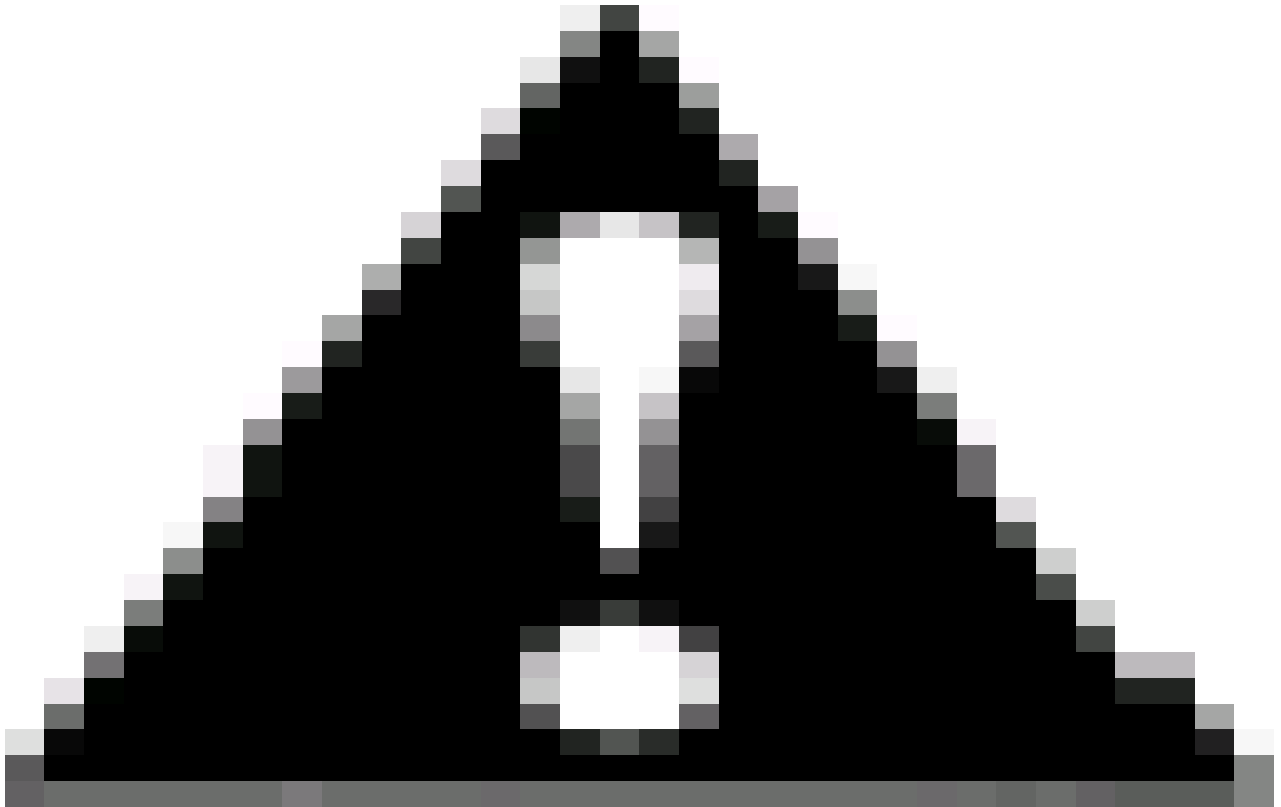
Rendimiento estable, capacidad de compensación automática de voltaje;

Ajuste de voltaje de soldadura, coincidencia exacta con la corriente de soldadura;

Fácil de iniciar el arco, menos salpicaduras;

Función de corte de bola de soldadura, superficie de soldadura lisa
 Alimentador de alambre integrado, botella de gas y máquina de soldar. Es liviano, pequeño y de alta eficiencia.
 Ampliamente utilizado para cables $\Phi 0.8 \sim \Phi 1.0$ H08Mn2Si, H08MnSi, H04MnSiAlTiA, H18CrMnSiA, H08CrMn2SiMo, H10MnSiMo, H10MnSiMoTi, etc.
 El estándar de diseño, producción e inspección del producto es: GB15579.1-2004 e IEC60974-1:2000.

Diagrama de circuito



ARTÍCULO	MIG-300PRO (5 kg)		
	A MÍ	BIEN	TIG DE ELEVACIÓN
Voltaje de entrada	1 fase 230 V ± 10 %		
Voltaje sin carga	55 V		
factor de potencia	0,93		
Eficiencia	85%		
Capacidad de entrada nominal	7,8 kVA		
Rango actual	30-180A	20-180A	20-180A
Ciclo de trabajo nominal	40%		
Alambre de soldadura	0,6-0,8-1,0-1,2	$\Phi 1.6-\Phi 4.0$	//
Grado de aislamiento	H		

Grado de protección	IP21S
Dimensión	40*18*27 cm

Instalación

Conexión de cable

Conexión del cable de entrada

Cada máquina de soldar está equipada con un cable de entrada, conecte el cable a una fuente de alimentación de CA de 220 V ~ 240 V.

Conexión del cable de salida (tenga en cuenta la elección de la función MIG/MMA)

2a. Conexión del enchufe rápido del cable de tierra a la toma rápida que tiene marca  en el panel frontal y sujete el otro lado de la abrazadera de tierra con la pieza de trabajo.

2b. La antorcha debe estar conectada a la toma de salida que tenga la marca  en el panel frontal y atorníllelo firmemente, al mismo tiempo introduzca manualmente el alambre de soldadura en la antorcha.

Instalación del portacarretes

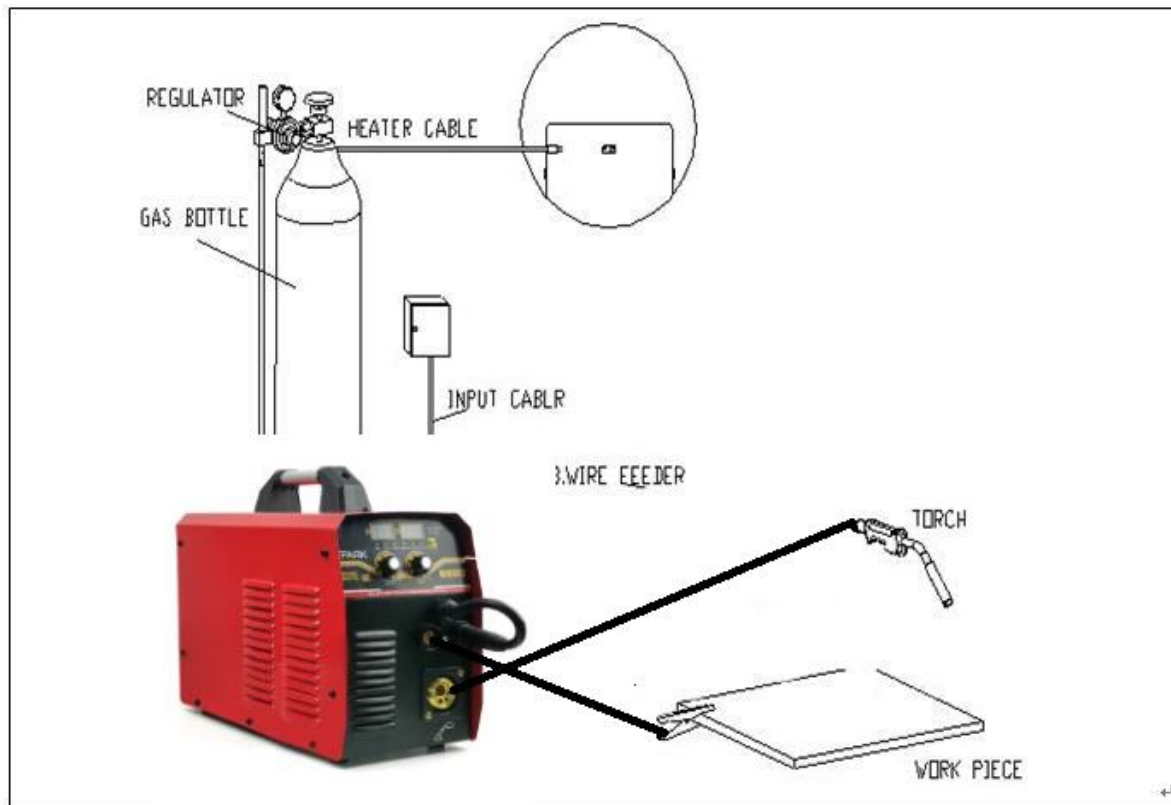
Fijación del alambre de soldadura con el portacarrete en el estante, el estante debe encajar correctamente con el orificio del portacarrete.

Según el tamaño del alambre de soldadura, se utilizan ranuras de alambre de diferentes tamaños.

Afloje la tuerca del torno de alambre, introduzca el alambre de soldadura en la ranura a través del tubo guía, ajuste el torno y presione firmemente el alambre de soldadura, asegurándose de que no se mueva. La presión no debe ser excesiva para evitar la deformación del alambre de soldadura y afectar su avance.

El rollo de alambre de soldadura debe girar en sentido horario para evitar que se suelte. Fije el cabezal en el orificio junto al portacarrete. Durante el uso diario de la soldadora, corte esta parte para evitar que el alambre doblado se atasque.

De acuerdo con la página 10 (Hoja rápida de parámetros de soldadura) del manual, elija las diferentes posiciones de las ranuras de cable.



Función del interruptor

1. Pantalla del voltímetro: Voltaje promedio durante la soldadura.
2. Pantalla del amperímetro: Corriente promedio durante la soldadura.
3. Perilla de ajuste del voltímetro.
4. Perilla de ajuste del amperímetro.
5. Conexión a la antorcha MIG.
6. Conexión a la pinza de masa.
7. Selección de la función MIG/MMA/LIFT TIG: Seleccione la función de soldadura.



Ajuste de la corriente de soldadura

Tras finalizar el trabajo preparatorio, se puede comenzar a ajustar la corriente de soldadura. La elección correcta de la corriente de soldadura y el voltaje del arco influyen directamente en la estabilidad, la calidad y la productividad del proceso de soldadura. Para garantizar la calidad de la soldadura, la corriente de soldadura y el voltaje del arco deben coincidir muy bien.

Generalmente, la coincidencia se basa en el diámetro del alambre, la forma de transferencia de gota requerida y la productividad. El rango común de corriente de soldadura y voltaje de arco se puede ajustar consultando la siguiente tabla.

Los diferentes materiales se referencian en "Parámetros de soldadura Hoja rápida" para soldadura en la página 9.

Rango de corriente de soldadura de CO₂ de transición de corriente y voltaje

Diámetro del alambre (milímetros)	Transición de cortocircuito		Transición de partículas	
	Actual(A)	Voltaje(V)	Actual(A)	Voltaje(V)
0.6	40~70	17~19	160~400	25~38
0.8	60~100	18~19	200~500	26~40
1.0	80~120	18~21	200~600	27~40
1.2	100~150	19~23	300~700	28~42
1.6	140~200	20~24	500~800	32~44

La elección de la velocidad de soldadura

Considere principalmente la calidad y la productividad de la soldadura. Si la velocidad de soldadura es demasiado alta, la protección es deficiente y la velocidad de enfriamiento aumenta, lo que resulta en una disminución de la flexibilidad de la soldadura.

La velocidad de soldadura es demasiado lenta, los elementos se queman fácilmente y la soldadura se vuelve más gruesa.

Normalmente, la velocidad de soldadura no debe ser superior a 30 m/h.

Selección de la elongación del vástago del alambre

Aumento de la longitud del alambre estirado en seco, la profundidad de fusión, la velocidad de fusión y la productividad. Sin embargo, el estiramiento en seco, debido a un alambre grande y fácil de fundir, genera salpicaduras graves, lo que hace que la soldadura sea inestable. Normalmente, se requiere un diámetro de alambre diez veces mayor.

La elección del flujo de gas CO₂

Efecto protector de la consideración primaria

Además, el ángulo interior es mayor que la esquina exterior de la soldadura para proteger la soldadura, el flujo debe limitarse a bajo.

Vea los valores de la siguiente tabla

La elección del flujo de gas CO2

Método de soldadura	Soldadura de CO2 fina cable	Soldadura de CO2 con alambre grueso	Soldadura con CO2 de alambre grueso de alta corriente
CO2 Fluir (L/min)	5~15	15~25	25~50

Parámetros de soldadura Hoja rápida

La corriente de soldadura y el voltaje del arco elegidos correctamente influyen directamente en la estabilidad del proceso de soldadura, la calidad de la soldadura y la productividad. Para garantizar la calidad de la soldadura, la corriente de soldadura y el voltaje del arco deben coincidir muy bien. Generalmente, la combinación se basa en el diámetro del alambre, la forma requerida de transferencia de gotas y la productividad.

El rango de voltaje de arco y corriente de soldadura comúnmente utilizado se encuentra en la siguiente tabla.

1. Parámetros de soldadura a tope en I

EMBED AutoCAD.Drawing.15

EMBED AutoCAD.Drawing.15

Espesor t (mm)	Brecha g(mm)	Cable diámetro ϕ (mm)	Corriente de soldadura (A)	Voltaje de soldadura (V)	Velocidad de soldadura (cm/min)	Flujo de gas (L/min)
0.8	0	0,8~0,9	60~70	16~16.5	50~60	10
1.0	0	0,8~0,9	75~85	17~17.5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	70~80	17~18	45~55	10
1.6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0.5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0,5~1,0	1.0 o 1.2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1.0~1.2	1.0 o 1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

2. Parámetros para soldadura de ángulo recto y de separación

EMBED AutoCAD.Drawing.15

Espesor t (mm)	Ángulo de soldadura Yo (mm)	Cable diámetro ϕ (mm)	Corriente de soldadura (A)	Voltaje de soldadura (V)	Velocidad de soldadura (cm/min)	Flujo de gas (L/min)
1.0	2,5~3,0	0,8~0,9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	2,5~3,0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2,5~3,0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2,5~3,0	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	19~21	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	190~230	22~24	45~55	10~20

3. Parámetros para soldar en ángulo recto y con separación

EMBED AutoCAD.Drawing.15

Espesor t (mm)	Ángulo de soldadura Yo (mm)	Cable diámetro ϕ (mm)	Corriente de soldadura (A)	Voltaje de soldadura (V)	Velocidad de soldadura (cm/min)	Flujo de gas (L/min)
1.2	2,5~3,0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2,5~3,0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	22~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20

4. Parámetros de soldadura por pila

EMBED AutoCAD.Drawing.15

EMBED AutoCAD.Drawing.15

EMBED
AutoCAD.Drawing.15

Espesor t (mm)	Posición de soldadura	Cable diámetro ϕ (mm)	Corriente de soldadura (A)	Voltaje de soldadura (V)	Velocidad de soldadura (cm/min)	Flujo de gas (L/min)
0.8	A	0,8~0,9	60~70	16~17	40~45	10~15
1.2	A	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
1.6	A	1.0 ~ 1.2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	A o B	1.0 ~ 1.2	100~130	18~20	45~55	15~20

2.3	B	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	45~50	15~20
3.2	B	1.0 ~ 1.2	130~160	19~22	45~50	15~20
4.5	B	1.2	150~200	21~24	40~45	15~20

ATENCIÓN

Ambiente

Manténgalo seco durante su funcionamiento, la humedad del aire no debe alcanzar el 90%.

La temperatura de funcionamiento debe estar entre -10 °C y +40 °C.

3) No se permite operar bajo la lluvia o el sol, no se permite que el agua o el agua de lluvia se filtren en la máquina de soldar.

4) Para evitar operar en ambientes con polvo, ácido y suciedad erosionable,

5) Asegurarse de que no existan interferencias con el área circundante al sitio de instalación.

Problemas de seguridad

Las máquinas de soldar cuentan con protectores contra sobretensión, sobrecorriente y temperatura. Detendrán su funcionamiento si el voltaje, la corriente y la temperatura de la máquina superan los estándares. Si continúan funcionando, podrían dañarse. Por favor, tenga en cuenta lo siguiente:

Asegúrese de tener una buena ventilación

La soldadura MIG es una máquina industrial. Durante su funcionamiento, si la corriente de trabajo es demasiado alta, la ventilación natural no es suficiente para enfriar la máquina, por lo que se requieren dos ventiladores para enfriarla y garantizar su estabilidad.

El operador debe asegurarse de que el lugar ventilado no esté cubierto o bloqueado, la distancia entre la máquina de soldar y los objetivos circundantes debe ser más de 0,3 metros y asegurarse de que tenga buena ventilación, porque es muy importante para que la máquina de soldar funcione de manera más eficiente y tenga una vida útil más larga.

No exceda el ciclo de trabajo nominal

El operador debe observar el ciclo de trabajo nominal. Generalmente, debe operarse dentro del rango permitido. Si se excede, la máquina de soldar reducirá su vida útil o incluso se destruirá.

Se prohíbe la sobretensión

El voltaje de entrada se muestra en los elementos técnicos. Generalmente, debe operarse dentro del rango permitido. Si se excede, dañará las máquinas. El operador debe estar bien informado y tomar las medidas correspondientes.

Detrás de cada máquina de soldar hay un tornillo de conexión a tierra y un símbolo de conexión a tierra. Antes de operar, el operador debe elegir un cable con un diámetro superior a 6 mm.², conecte la carcasa de la máquina de soldar al sonido para liberar la electrostática y evitar el accidente de escape de energía.

Si la máquina de soldar excede el ciclo de trabajo nominal, podría entrar en estado de protección y dejar de funcionar repentinamente. Esto significa que la máquina ha excedido el ciclo de trabajo nominal, se ha sobrecalentado y se activa el interruptor de temperatura, lo que provoca que deje de funcionar. Al mismo tiempo, se enciende la luz roja en el panel frontal. En este caso, no apague la máquina; encienda los ventiladores para que sigan funcionando y enfrien la máquina. Una vez que la luz roja se apague y la temperatura baje al nivel estándar, podrá reanudar la soldadura.

Mantenimiento

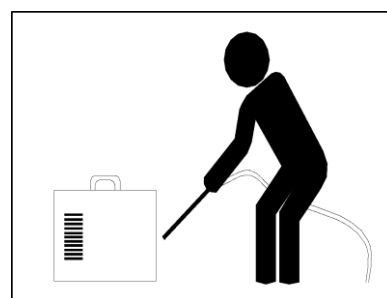
Advertencia de seguridad: Todo el mantenimiento y la reparación deben realizarse con la alimentación apagada. Asegúrese de que el enchufe esté desenchufado antes de abrir la carcasa principal. Inspeccione periódicamente la conexión del circuito interno de la soldadora para confirmar que esté conectada correcta y firmemente (especialmente las juntas o componentes insertados). Si encuentra óxido o algún componente suelto, utilice papel de lija para pulir la capa de óxido o la superficie oxidada, vuelva a conectarlo y asegúrese de que esté firmemente conectado.

EMBED AutoCAD.Drawing.15

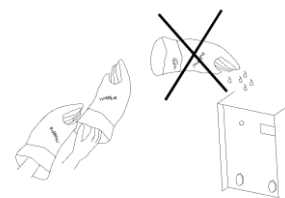
Cuando la máquina esté encendida, mantenga las manos, el cabello, otras herramientas, etc., lejos de las partes electrónicas de la máquina de soldar, como el soplador de aire, para evitar lesiones o daños a la máquina.



Utilice aire comprimido seco y limpio para eliminar el polvo regularmente. Si la máquina de soldar se utiliza en un entorno con humo o contaminación atmosférica, debe limpiarse a diario. La presión del aire comprimido debe mantenerse a un nivel razonable para evitar dañar las piezas pequeñas de la máquina de soldar.



Para evitar la entrada de agua o vapor de agua en el interior de la soldadora, en caso de que esto ocurra, se deben secar adecuadamente las piezas internas. Posteriormente, utilice un megóhmetro para comprobar el aislamiento (incluyendo entre los conectores y entre el conector y la carcasa principal). Solo si no se detecta ninguna anomalía, se podrá utilizar la soldadora. Si la soldadora no se utiliza durante un periodo prolongado, guárdela en su caja original y en un lugar seco.



Inspección

Para conocer completamente el rendimiento de la máquina de soldar y garantizar su seguridad, la inspección diaria es muy importante.

La inspección diaria debe centrarse en el desgaste y la deformación de las distintas piezas de la antorcha y el alimentador de alambre, así como en la obstrucción del orificio de ventilación. Revise las siguientes piezas en orden. Cuando sea necesario, algunas piezas deberán limpiarse y reemplazarse. Para mantener el rendimiento original de la máquina, asegúrese de utilizar piezas originales de nuestra empresa.

1. POTENCIA DE SOLDADURA

REGIONES	MANTENIMIENTO DE LLAVES	OBSERVACIONES
----------	-------------------------	---------------

Panel de control	1. Operación de conmutación, conversión e instalación. 2. Verifique si la luz indicadora de encendido está encendida o apagada.	
Ventilador de enfriamiento	1. Verificar si hay viento y sonido. son normales	Si no hay sonido de rotación del ventilador o hay algún sonido anormal, significa que es necesario realizar una revisión interna.
Fuerza	1. Al encenderlo, ¿hay vibraciones o temblores anormales? 2. Al encenderlo, ¿tiene un olor peculiar? 3. Verifique la apariencia de la máquina, si hay señales de calor, como decoloración.	
Apariencia	1. Si el tubo de aire está desgastado o el conector está suelto. 2. Compruebe si la cubierta exterior y otras piezas de fijación están flojas.	

2. ANTORCHA

REGIONES	MANTENIMIENTO DE LLAVES	OBSERVACIONES
Boquilla	1. Verificar si la instalación está firme y si las partes frontales están deformadas.	Ser la razón del poro.
	2. Ya sea con salpicaduras.	La causa de la quema de la antorcha. (El método más efectivo es usar un agente antisalpicaduras).
Punta de contacto	1. Si la instalación es firme.	Dañará la rosca del soplete de soldadura.
	2. Verifique si las puntas están desgastadas y si el orificio está atascado o bloqueado.	Ser la razón de ARC inestable y ARC interrumpido.
Manguera del alimentador de alambre	1. Verifique la longitud del tubo que sale del alimentador de alambre.	Se debe cambiar el tubo si la longitud es inferior a 6 mm. Si el tubo que sale del alimentador de alambre es demasiado corto, el arco eléctrico será inestable. (Al cambiar el tubo, tenga en cuenta que la longitud debe ser ligeramente superior a la indicada).
	2. Verifique si el diámetro del alambre de soldadura coincide con el diámetro interior del tubo alimentador de alambre.	La falta de coincidencia está provocando inestabilidad del arco. Cambie al tubo alimentador de alambre adecuado.
	3. Curvatura y alargamiento de piezas.	Provoca un mal funcionamiento del alimentador de alambre y un ARC inestable; cámbielo.
	4. Verifique si el tubo interior está sucio o bloqueado por restos del revestimiento del alambre de soldadura.	Esto provoca un mal funcionamiento del alimentador de alambre y un arco inestable (limpiar con queroseno o cambiar por un tubo alimentador de alambre nuevo).
	5. Verifique si el tubo del alimentador de alambre y la junta tórica están desgastados.	Provoca salpicaduras. 1. El tubo termorretráctil está desgastado, es necesario cambiar el tubo del alimentador de alambre por uno nuevo. 2. El anillo "O" está desgastado; es necesario cambiarlo por uno nuevo.
Divisor de aire	1. Verifique si se olvidó de enchufarlo, si el orificio está bloqueado o si las piezas se compraron de otra fábrica.	Esto provoca defectos de soldadura debido a un gas inerte deficiente (por ejemplo, salpicaduras). Además del desgaste de la antorcha, trátela correctamente.

3. Alimentador de alambre

Parte	MANTENIMIENTO DE LLAVES	OBSERVACIONES
Mango de presión	Ajuste la manija de presión según las instrucciones estándar. (Nota: Está prohibido dañar el alambre de soldadura de diámetro inferior a 1,2 mm).	Esto provoca que la alimentación del alambre y el arco sean inestables.
El tubo del alimentador de alambre	Si la entrada de la tubería está bloqueada por polvo de corte y migas de desechos.	Limpie el polvo de corte y las migas de desecho para inspeccionar el motivo del bloqueo.
	¿El diámetro del alambre de soldadura y el diámetro interno de la tubería coinciden bien?	Si no coincide, provocará una soldadura inestable, además de polvo de corte y migajas de desecho.
	Para inspeccionar que el centro del tubo del alimentador de alambre coincida con el centro de la ranura del rodillo guía de alambre.	La consistencia inconsistente provocará que el polvo de corte y la soldadura sean inestables.
Rodillo guía de alambre	1-El diámetro del alambre de soldadura debe ser el mismo que el diámetro nominal del rodillo guía del alambre. 2- Para verificar si la ranura del rodillo guía del alambre está desbloqueada.	1- Provocará polvo de soldadura y el bloqueo de la tubería del alimentador de alambre, así como inestabilidad del arco. 2- Si hay alguna situación anormal, cambie el rodillo guía del alambre por uno nuevo.
Rueda de presión	Para inspeccionar la estabilidad del giro, la superficie de presurización del alambre de soldadura y si la superficie de contacto se ha vuelto estrecha.	Esto provoca una ineficiencia en la alimentación del alambre y, por lo tanto, la inestabilidad del arco.

4. Cable de salida

Parte	MANTENIMIENTO DE LLAVES	OBSERVACIONES
Cable de antorcha MIG	1-Si el cable del soplete de soldadura está doblado demasiado. 2-Si el conector del enchufe rápido de metal está conectado firmemente.	1. Provocará ineficiencia en el funcionamiento del alimentador de alambre. 2. La flexión del cable provocará una alimentación excesiva del alambre y un arco inestable. Enderece el cable de la antorcha MIG al utilizar la máquina.
Cable de salida	1. Desgaste y daño de las partes aislantes del cable, etc. 2. Expuestos los empalmes de cables (daños en el aislamiento) y sueltos	Para garantizar la seguridad personal y la estabilidad de la soldadura, se debe adoptar el método de reparación adecuado según la situación del lugar de trabajo. Mantenimiento diario: en términos generales, simplificar Mantenimiento regular: profundo y cuidadoso.

Cable de entrada	1. La entrada de protección de entrada de la caja de distribución, verifique si las juntas de salida están firmes. 2. Si los conectores del dispositivo de protección funcionan. 3. Si el terminal del cable de soldadura de entrada está conectado firmemente. 4. Durante el cableado del cable de entrada, asegúrese de que las piezas de aislamiento no estén desgastadas, dañadas y expuestas las partes conductoras.	
Cable de tierra	Para garantizar que el cable de tierra no esté en circuito abierto y que los conectores estén firmes.	Para evitar fugas de electricidad y garantizar la seguridad, asegúrese de realizar el mantenimiento diario.