



Robustly Smart, Nothing Less.

MANUAL DEL USUARIO



1
YEAR
WARRANTY

MULTI
PROCESOS



ROCKET MIX 160

110/220V | FCAW - MMA - TIG

weldster.com

Prefacio

Este manual incluye la descripción del hardware y la introducción al funcionamiento del equipo. Por su seguridad y la de los demás, lea atentamente el manual.

Presta atención

Presta atención a las palabras que aparecen después de los signos.

Firme	Descripción
 PELIGRO	Las palabras que siguen a esta señal significan que existe un gran peligro potencial, que puede causar accidentes graves, daños o incluso la muerte, si no se respeta.
 ADVERTENCIA	Las palabras que siguen a esta señal significan que existe un peligro potencial que puede causar lesiones o pérdidas materiales si no se respeta.
 ATENCIÓN	Las palabras que siguen a este signo significan que existe un riesgo potencial, que puede causar averías o roturas en el equipo, si no se respeta.

Versión

El contenido de este manual se actualiza de forma regular, por la política de actualización. El manual sólo se utiliza como guía de funcionamiento, salvo otras promesas. No se ofrecen garantías de ningún tipo, ni expresas ni implícitas, en relación con la descripción, información o sugerencia o cualquier otro contenido del manual.

Las imágenes que aquí se muestran son meramente indicativas. En caso de discrepancia entre la imagen y el producto real, prevalecerá el producto real.

ADVERTENCIAS RÁPIDAS

El uso de EXTENSIONES de cable, tanto a la entrada del equipo (conexión a la red), como en la salida (cable de masa y porta electrodos) afectan de forma directa al funcionamiento del equipo.

NO USE EXTENSIONES DE CABLE SUPERIORES A 10 Metros en la entrada (Cable de alimentación), ni cables inferiores a 2.5mm² / AWG14).



Robustly Smart. Nothing Less.

Contenido

1	Advertencia de seguridad	3
2	Producto	10
	- General	10
	- Datos técnicos	11
3	Instalación	12
4	Operación	14
	- Disposición del panel frontal	14
	- Entorno de soldadura y seguridad	18
	- Problemas de soldadura y resolución	19
5	Mantenimiento y comprobación diarios	20

1 Seguridad advertencia

Las notas de seguridad indicadas en este manual sirven para garantizar el uso correcto de la máquina y evitar que usted y otras personas sufran lesiones.

El diseño y la fabricación de la máquina de soldar tienen en cuenta la seguridad. Consulte las advertencias de seguridad que figuran en el manual para evitar accidentes.

El funcionamiento incorrecto del equipo puede causar diversos daños. Por favor, lea atentamente el manual de usuario para reducir dichos daños.

SIGNOS	DESCRIPCIÓN
	Cualquier contacto de piezas eléctricas puede causar descargas eléctricas mortales o quemaduras.
	Los gases y vapores son perjudiciales para la salud. El funcionamiento en espacios estrechos puede provocar estrangulamiento .
	Las chispas y la pieza caliente después de soldar pueden provocar un incendio. Un cable mal conectado puede provocar un incendio. La conexión incorrecta del circuito del lado de la pieza puede provocar un incendio. Nunca suelde en el caso de material de yesca, o puede causar explotar. No suelde nunca recipientes herméticos como ranuras, tubos, etc., ya que podrían romperse.
	Los rayos de arco pueden provocar inflamación ocular o quemaduras cutáneas. Las chispas y los residuos queman los ojos y la piel.
	El vuelco de la bombona de gas causará lesiones corporales. El uso incorrecto de la bombona de gas provocará una erupción de gas a alta presión y causará daños humanos.
	No deje nunca que los dedos, el pelo, la ropa, etc. se acerquen a las piezas móviles, como el ventilador.
	El alambre que sale disparado del soplete puede apuñalar ojos, cara y otras partes desnudas.
	No se coloque nunca delante o debajo del equipo de columpio, ya que podría averiarse y causar lesiones.

PELIGRO

Siga las siguientes normas para evitar accidentes graves.

- No utilice nunca el equipo para hacer otras cosas que no sean soldar.
- Siga la normativa relacionada para la construcción de la fuente de potencia de entrada, la elección del lugar, el uso de gas a alta presión, el almacenamiento, la configuración, la custodia segura de la pieza de trabajo después de la soldadura y la eliminación de residuos, etc.
- Los no esenciales no entran en la zona de soldadura.
- Las personas que utilizan marcapasos no pueden acercarse a la máquina de soldar o a la zona sin permiso del médico. El magnetismo creado por la máquina de soldar puede afectar negativamente al marcapasos.
- Instalación, funcionamiento, comprobación y mantenimiento del equipo por personal profesional.
- Comprender el contenido del manual del usuario para mayor seguridad.

PELIGRO

Siga las siguientes normas para evitar descargas eléctricas.

- Manténgase alejado de cualquier pieza eléctrica.
- Ponga a tierra la máquina y la pieza de trabajo por personal profesional.
- Cortar la alimentación antes de la instalación o comprobación, y reiniciar 5 minutos después. Los condensadores son un dispositivo recargable. Asegúrese de que no tiene tensión antes de volver a ponerlo en marcha, incluso si la fuente de alimentación está cortada.
- No utilice cables con una superficie de sección inadecuada o con el manguito aislante dañado o incluso con el conductor expuesto.
- Asegúrese de que la conexión de los cables está bien aislada.
- No utilice nunca el aparato sin la carcasa.
- No utilice nunca guantes aislantes rotos o mojados.
- Utilice arneses o los dispositivos requeridos por legislación cuando trabaje en una posición elevada.
- Compruébalo y mantenlo regularmente, no lo utilices hasta que las piezas rotas estén bien arregladas.
- Desconecte la alimentación cuando no se utilice.
- Siga las normas y reglamentos nacionales o locales relacionados cuando utilice la máquina de soldar en posición estrecha o alta.

PELIGRO

Siga las siguientes indicaciones para evitar incendios, explosiones, etc.

- No hay combustible en la zona de soldadura.
- Mantenga alejado el combustible cuando suelde.
- Mantenga la pieza caliente después de soldar alejada de gases inflamables.
- Aleje el combustible de los alrededores cuando suelde el jardín, el suelo y la pared.
- La conexión del hilo del metal base debe estar lo más cerca posible del lugar de soldadura.
- Nunca suelde esas instalaciones con tubería de gas o ranura hermética.
- Coloque extintores alrededor de la zona de soldadura para evitar incendios.

ADVERTENCIA

El gas y los humos son nocivos para la salud, por favor, use un dispositivo de protección de acuerdo con la normativa.

- Lleve equipo de escape y respire instalaciones preventivas para evitar la intoxicación por gas o la asfixia.
- Utilice el equipo de escape de piezas sugerido y respire instalaciones preventivas para evitar lesiones o envenenamiento por gas y otros polvos, por favor.
- Para evitar la falta de oxígeno, ventile la sala llena de gas CO₂ y argón en el fondo, Cuando opere en troncos, calderas, cabinas, etc.
- Acepte la inspección del supervisor cuando trabaje en espacios estrechos. Ventile la habitación y use sistemas de respiración, como PAPR o filtros diseñados y normalizados para dicho uso.
- No operar nunca en espacios de desengrase, lavado o pulverización.
- Utilizar sistemas de respiración tipo (PAPR) o similares al soldar acero blindado, ya que provocará polvo y gas venenosos.

ADVERTENCIA

El arco, la chispa, los residuos y el ruido son perjudiciales para la salud, por lo que se recomienda llevar equipo de protección.

- Se recomienda utilizar protección ocular contra el arco eléctrico al soldar o supervisar la soldadura.
- Por favor, use gafas preventivas.
- Para las operaciones de soldadura deben utilizarse guantes de soldador, gafas de soldador, ropa de manga larga, delantal de cuero y otros equipos de protección estándar.
- En el lugar de soldadura debe colocarse una pantalla para proteger a otras personas del arco.



ADVERTENCIA

Tenga en cuenta las siguientes notas para evitar que la bombona de gas vuelque o se rompa.

- Utilice la bombona de gas correctamente.
- Utilice el regulador de gas equipado o recomendado.
- Lea atentamente el manual del regulador de gas antes de utilizarlo y preste atención a las notas de seguridad.
- Fijar la bombona de gas con el soporte adecuado y otras piezas relativas.
- No coloque nunca el cilindro a altas temperaturas o bajo el sol.
- Mantenga la cara alejada de la salida de la bombona de gas al abrirla.
- Coloque el protector de gas cuando no se utilice.
- No coloque nunca el soplete sobre la bombona de gas. El electrodo no puede encontrarse con la bombona de gas.



ADVERTENCIA

Cualquier contacto con la tarjeta de potencia puede ser mortal, tenga en cuenta lo siguiente.

- No utilice nunca la máquina con la tapa abierta.
- La instalación, reparación o mantenimiento SOLO puede ser realizado por personal cualificado, certificado por la marca.
- Mantenga los dedos, el pelo, la ropa, etc. alejados de las piezas activas, como el ventilador.



ADVERTENCIA

El micro-alambre puede ser peligroso, tenga en cuenta lo siguiente.

- Nunca mire por el orificio de la tobera cuando compruebe si la alimentación del micro-alambre es normal o no, o el micro-alambre disparado podría apuñalarle los ojos y la cara.
- Mantenga los ojos, la cara u otras partes desprotegidas alejados del extremo de la antorcha cuando alimente el cable manualmente o pulse el interruptor.

ATENCIÓN

Para mejorar la eficacia del trabajo y el mantenimiento del equipo de soldadura, tenga en cuenta lo siguiente.

- Precauciones contra el vuelco.
- No utilice nunca el equipo de soldadura para descongelar tuberías.
- Levante la fuente de alimentación por un lado cuando utilice la carretilla elevadora para evitar que vuelque.
- Cuando utilice la grúa para la elevación, ate la cuerda a las orejas con un ángulo no superior a $\phi 15$ respecto a la dirección vertical.
- Cuando levante la máquina de soldar equipada con cilindro de gas y alimentador de alambre, descárguelos de la fuente de alimentación y asegúrese de que la máquina esté horizontal. Fije el cilindro de gas con correa o cadena cuando lo mueva para evitar lesiones corporales.
- Asegúrese de la solidez y el aislamiento cuando eleve el alimentador de alambre a través del anillo giratorio para soldar.

ATENCIÓN

Interferencias electromagnéticas que requieren atención.

- Puede necesitar medidas preventivas adicionales cuando el equipo se utiliza en un lugar concreto.
- Antes de la instalación, estime los posibles problemas de electromagnetismo del entorno como se indica a continuación.
 - a. Partes superior e inferior de los equipos de soldadura y otros cables de alimentación, control, señal y teléfono cercanos.
 - b. Electricidad inalámbrica y equipos de radiación y recepción de TV.
 - c. Ordenador y otros equipos de control.
 - d. Equipos de reconocimiento de seguridad, etc. Por ejemplo, supervisión de equipos industriales.
 - e. Salud de las personas del entorno. Como el personal que utiliza el marcapasos cardíaco o el audífono.
 - f. Equipos de ajuste y medición.
 - g. Los usuarios deben asegurarse de que estos equipos y el entorno son compatibles, lo que puede requerir medidas preventivas adicionales.
 - h. Estado práctico de la soldadura y otras actividades.



Robustly Smart. Nothing Less.

- Los usuarios deben tener en cuenta lo que se debe y no se debe hacer para reducir las interferencias de la radiación.
 - a. Conecte los equipos de soldadura a las líneas de alimentación.
 - b. Mantener regularmente los equipos de soldadura.
 - c. El cable debe ser lo suficientemente corto como para estar cerca el uno del otro y de la toma de tierra.
 - d. Garantizar la seguridad de todas las piezas metálicas de soldadura y otras piezas cercanas.
 - e. La pieza debe estar bien conectada a tierra.
 - f. Apantallar o proteger los demás cables y equipos para disminuir los efectos de las perturbaciones. Los equipos de soldadura pueden blindarse completamente en algunas condiciones especiales.
- Los usuarios son responsables de las interferencias debidas a la soldadura.

2 Producto

2.1 General

La soldadora aplica la tecnología de inversión más avanzada del mundo.

El principio de la inversión consiste en transformar la frecuencia de alimentación de 50 Hz/60 Hz en corriente continua e invertirla en alta frecuencia a través del dispositivo de alta potencia IGBT, y a continuación realizar la caída de tensión y la conmutación con la fuente de alimentación de corriente continua de alta potencia de salida a través de la modulación por anchura de impulsos (PWM). Gracias a la tecnología de inversión de potencia, el peso y el volumen se reducen considerablemente, mientras que la eficiencia de conversión aumenta en más de un 30%.

ROCKET MIX 160 es una máquina de soldadura de núcleo fundente autoprotegida, que está equipada con un único circuito reactor electrónico, que puede controlar con precisión la transferencia de cortocircuito y transferencia mixta resultó en un mejor rendimiento que otras máquinas. En comparación con la máquina de soldadura controlada por silicio y la soldadura por derivación, nuestros productos tienen las siguientes ventajas: velocidad de alimentación de alambre estable, portátil, ahorro de energía, libre de ruido electromagnético. Además, nuestros productos salpican menos, el arranque del arco es más fácil, el baño de soldadura es profundo, el ciclo de trabajo es alto, etc.

Este equipo está diseñado sinérgicamente, con méritos de alta eficiencia, ahorro de energía, etc. Es especialmente adecuado para el uso familiar y la necesidad de diferentes metales o técnicas de demanda.

Gracias por elegir nuestros productos. No dude en proponer sus valiosas sugerencias; nos esforzaremos por perfeccionar nuestros productos y servicios.



ADVERTENCIA

La máquina se utiliza principalmente en campos industriales. Causará interferencias de radion si se utiliza en interiores. Tome las medidas de precaución necesarias.



Robustly Smart. Nothing Less.

2.2 Datos técnicos

PARÁMETROS	ROCKET MIX 160
Tensión de alimentación(V)	1 fase 110V±15% 1 fase 220V±15%
Frecuencia(Hz)	50/60
Corriente nominal de entrada (A)	MIG:30,6 MIG:21,9 MMA:37,7 MMA:26,7 TIG:23,9 TIG:17,3
Tensión en vacío (V)	MIG:69 MIG:60 MMA:69 MMA:60 TIG:24 TIG:21
Corriente de salida (A)	MIG:30-160 MMA:20-160 TIG:15-160
Tensión de salida (V)	MIG:15,5-20 MMA:20,8-24,8 TIG:10,6-14,8
Ciclo de trabajo (%)	MIG:50% MMA:40% TIG:40%
Factor de potencia	0.73
Eficacia (%)	80
Velocidad del hilo (pulg./min.)	1-6
Diámetro del cable (pulg.)	0.030/0.035
Grado de blindaje de la carcasa	IP21
Grado de aislamiento	F
Método de refrigeración	Refrigerado por ventilador
Peso (lb)	8.5
Dimensión (pulg.)	10.6x6.3x8.8

3 Instalación

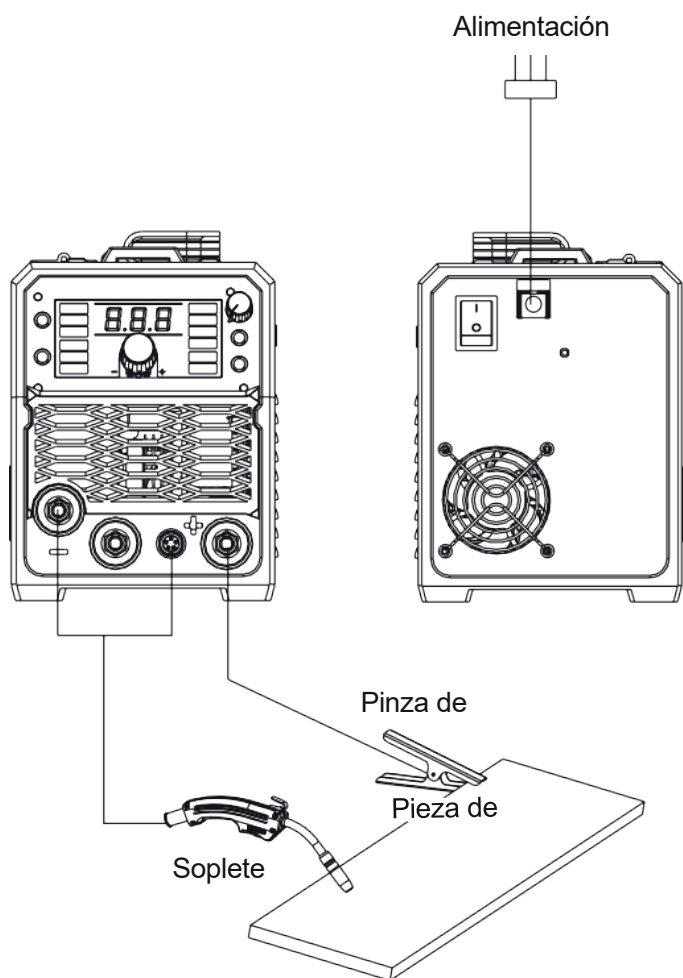
Antes de conectar la operación, por favor asegúrese de que todo el poder está apagado.

El equipo de soldadura está equipado con un dispositivo de compensación de la tensión de alimentación. Mantiene el trabajo de la máquina normalmente cuando el voltaje fluctúa $\pm 15\%$ del voltaje nominal.

Si se utiliza un cable largo, para reducir la caída de tensión, se recomienda utilizar un cable de gran sección. Si el cable es demasiado largo, afectará al rendimiento del arco y a otras funciones del sistema.

La instalación de soldadura con núcleo de fundente es la siguiente, es sin el cilindro de gas. En el modo de núcleo fundente, la máquina utiliza bobinas de hilo de 0,030" y 0,035" para soldar.

- **Esquema de instalación de la soldadura MIG**





Robustly Smart. Nothing Less.

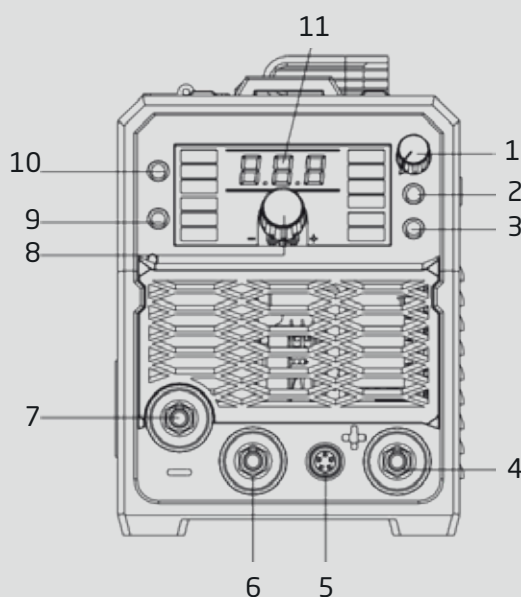
4 Operación

4.1 Panel frontal disposición

Consulte el valor del mando de ajuste en la placa frontal de la máquina. Las imágenes que se muestran aquí son meramente indicativas. El producto real puede diferir.

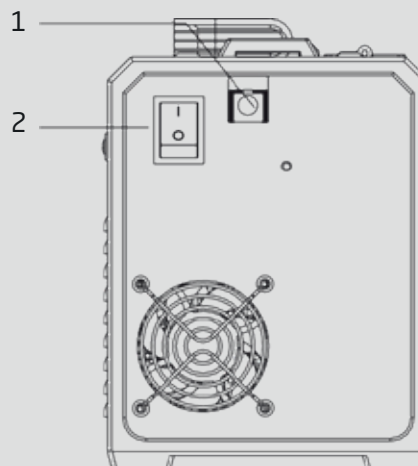
Panel Frontal

1. Botón de ajuste de la tensión (V)
2. Botón selección de PROCESO
3. Botón selección de DIÁMETRO
4. Conector rápido de salida positivo
5. Conector de 5 pines
6. Conector rápido de salida negativo
7. Conector antorcha MIG
8. Botón de ajuste VELOCIDAD/CORRIENTE
9. Botón FUNCIÓN HOT START / ARC FORCE
10. Botón 2T/4T/SPOT (modo antorcha)



Panel Trasero

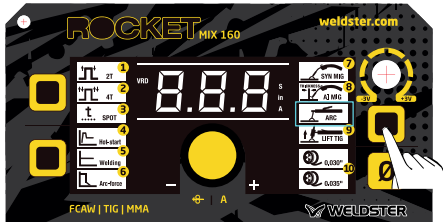
1. Mostrar Entrada de alimentación
2. Interruptor de alimentación



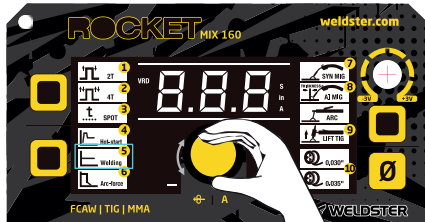


Robustly Smart. Nothing Less.

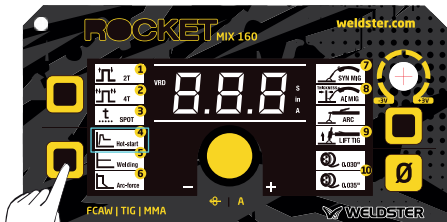
Las siguientes imágenes ayudan a indicar el proceso de configuración de la máquina MODO MMA



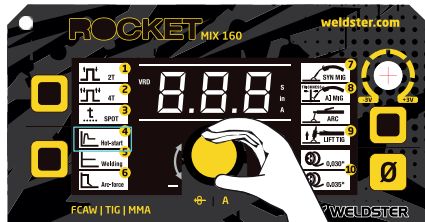
Paso 1. Pulse el botón PROCESO para selecciona el modo MMA.



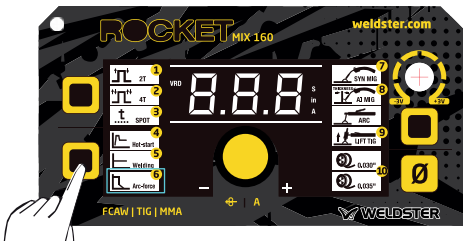
Paso 2. Gire el mando VELOCIDAD/CORRIENTE para ajustar la corriente de salida de soldadura.



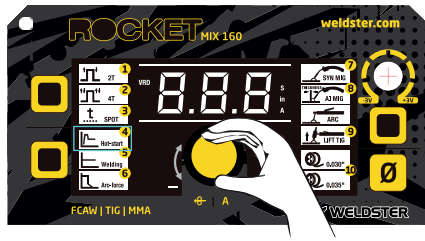
Paso 3. Pulse el botón FUNCIÓN para seleccionar el modo HOT START.



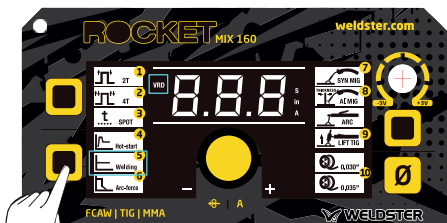
Paso 4. Gire el botón VELOCIDAD/CORRIENTE para ajustar el HOT START (OFF~50).



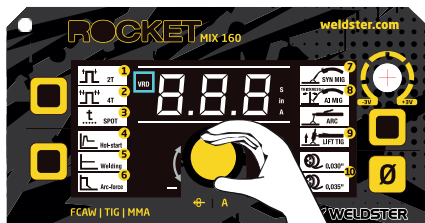
Paso 5. Pulse el botón FUNCIÓN para seleccionar el modo ARC FORCE.



Paso 6. Gire el botón VELOCIDAD/CORRIENTE para ajustar la ARC FORCE (OFF~50).



Paso 7. Mantenga pulsado el botón FUNCIÓN durante 3 segundos para entrar en el modo VRD.

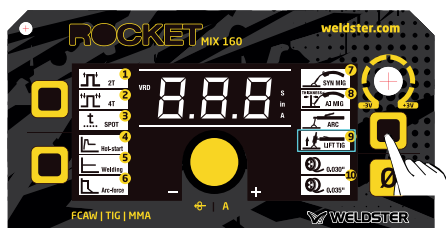


Paso 8. Gire el mando VELOCIDAD/CORRIENTE para ajustar VRD ON/OFF.

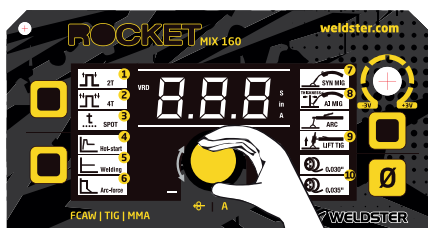


Robustly Smart. Nothing Less.

MODO TIG

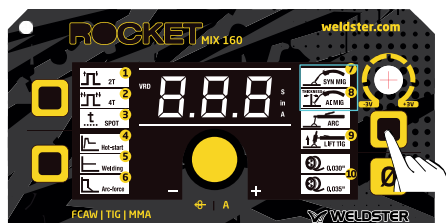


Paso 1. Pulse el botón PROCESO para seleccione el modo TIG.

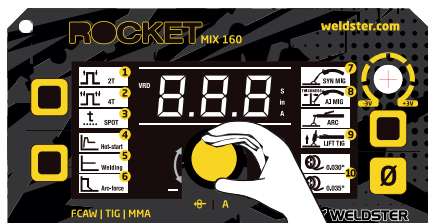


Paso 2. Gire el mando VELOCIDAD/CORREINTE para ajustar la corriente de salida de soldadura.

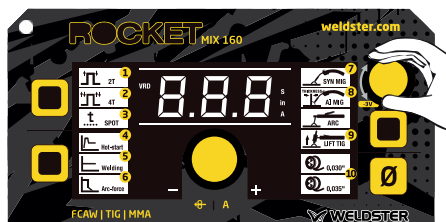
MODO MIG



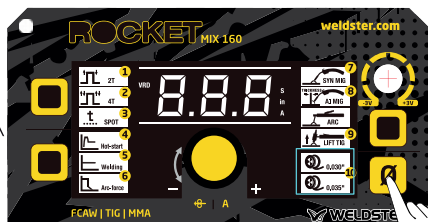
Paso 1. Pulse el botón PROCESO para seleccionar el modo SYN MIG/AI MIG.



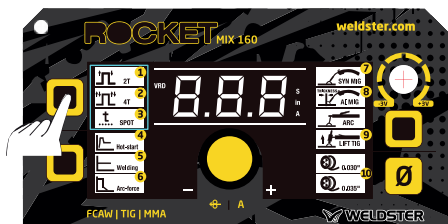
Paso 2. Gire el mando VELOCIDAD/CORREINTE para ajustar la corriente de salida de soldadura.



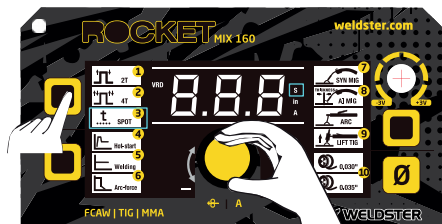
Paso 3. Gire el mando de ajuste de tensión hasta ajustar la tensión de soldadura.



Paso 4. En el modo MIG, pulse el botón DIAMETER para seleccionar el diámetro del hilo de soldadura.



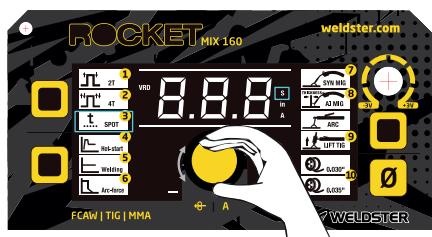
Paso 5. Pulse el botón TORCH para seleccionar el modo 2T/4T/SPOT.



Paso 6. Mantenga pulsado el botón TORCH durante 3 segundos para entrar en el modo de ajuste SPOT TIME.



Robustly Smart. Nothing Less.



Gire el botón VELOCIDAD/CORREINTE para ajustar el modo SPOT TIME (1~20s).

Indicación de avería:

Código de fallo del alimentador de alambre

La pantalla del panel Err-03 y la pantalla de datos multifuncionales se mantienen parpadeando, saldrá automáticamente del panel después de la resolución de problemas, el panel mostrará la referencia de los ajustes antes de que se produzca el fallo.

Error de detección de tensión de red

Si aparece Err-05 en el panel, se produce un error de detección de tensión de red (subtensión o sobretensión). Es necesario reajustar la tensión de entrada y la máquina vuelve a la normalidad

Código de fallo por sobrecalentamiento

La pantalla del panel Err-02 y la pantalla de datos multifuncionales parpadean, la máquina no funciona, se trata de una protección contra sobrecalentamiento, cuando la máquina se enfría, el panel mostrará la referencia de los ajustes antes de que se produzca el fallo.

Error de comunicación

Si aparece Err-09 en el panel, la comunicación entre la placa de control principal y el panel es incorrecta. Es necesario comprobar si el mazo de cables que conecta el panel y la placa de control principal es normal.

4.2 Entorno de soldadura y seguridad

- **Entorno de trabajo**

- a. La soldadura debe realizarse en un entorno seco. El nivel de humedad del aire no debe ser superior al 90%.
- b. La temperatura debe oscilar entre -10°C y 40°C.
- c. No utilice las máquinas de soldar bajo el sol o la lluvia. Manténgala alejada del agua.
- d. No utilice las máquinas en lugares con polvo o aire corrosivo.

- **Normas de seguridad**

Los circuitos de protección de sobretensión, sobrecorriente y sobrecalentamiento están diseñados en las máquinas de soldar. Dejará de funcionar automáticamente cuando la tensión de entrada, la corriente de salida o la temperatura interna superen el valor nominal. Pero si las máquinas se utilizan excesivamente, por ejemplo, con una tensión de entrada superior a la nominal, la máquina podría resultar dañada. Preste especial atención a los siguientes aspectos.

- **Mantenga una buena ventilación.**

Las máquinas de soldar trabajan con una corriente de soldadura elevada. El flujo de aire natural no puede alcanzar el requisito de disipación de calor. Por ello, se instalan ventiladores como sistema de refrigeración para garantizar un rendimiento estable.

Asegúrese de que las ventanas de ventilación no estén cubiertas ni bloqueadas. La distancia entre las máquinas y los objetos de alrededor no debe ser inferior a 0,3 m. Una buena ventilación es buena para el rendimiento de la soldadura y la vida operativa.

Nunca sobrecargue.

Compruebe la corriente nominal máxima (según el ciclo de trabajo elegido). Asegúrese de que la corriente de soldadura nunca supere el valor nominal. El funcionamiento con sobrecorriente acortará obviamente la vida útil, e incluso dañará la máquina.

¡Nunca sobretensiones!

La tensión de entrada puede consultarse en el diagrama de datos técnicos. La función de autocompensación mantendrá la corriente de soldadura dentro del rango nominal. Si la tensión de entrada supera el valor admisible, la máquina resultará dañada. Los usuarios deben tomar medidas de protección por adelantado para evitarlo.

No corte nunca la alimentación eléctrica de forma arbitraria.

Cuando el tiempo de funcionamiento es superior al ciclo de trabajo, la máquina puede entrar en estado de protección repentinamente y dejar de funcionar, por exceso de calor que activa el interruptor sensor de temperatura. Mientras tanto, la luz roja del panel frontal estará encendida. En tales condiciones, no corte el suministro de energía para que los ventiladores puedan hacer que las máquinas se enfríen. Cuando la luz roja se apague, las máquinas volverán a estar listas para soldar cuando la temperatura vuelva a caer dentro del rango nominal.



4.3 Problemas de soldadura y resolución de

Los fenómenos que se enumeran a continuación pueden producirse debido a los accesorios utilizados, el material de soldadura, el entorno y el suministro eléctrico. Por favor, mejore el entorno y evite estos problemas.

- **Dificultad de arranque del arco. La interrupción del arco se produce con facilidad.**

- a. Examine si la abrazadera del cable de tierra hace buen contacto con las piezas de trabajo.
- b. Examine si cada junta tiene un contacto inadecuado.

- **La corriente de salida no alcanza el valor nominal.**

La desviación de la tensión de alimentación del valor nominal puede provocar que la corriente de salida no coincida con el valor ajustado. Cuando la tensión de alimentación es inferior al valor nominal, la corriente de salida máxima puede ser inferior al valor nominal.

- **La corriente no puede mantenerse estable durante el funcionamiento.**

Esta situación puede estar relacionada con los siguientes factores:

- a. La tensión de la red eléctrica cambia;
- b. Interferencias graves de la red eléctrica u otras instalaciones eléctricas.



Robustly Smart. Nothing Less.

5 Mantenimiento diario y comprobación de

- **Mantenimiento diario**

- a. Elimine el polvo regularmente con aire comprimido seco. Si la máquina de soldar se utiliza en entornos con mucho humo y aire contaminado, es necesario eliminar el polvo al menos una vez al mes.
- b. Examine el interior de los empalmes eléctricos y asegúrese de que haya un contacto perfecto (especialmente enchufes y tomas de corriente). Fije los empalmes sueltos. En caso de oxidación, elimine la película de óxido con papel de lija y vuelva a conectar.
- c. Evite que entre agua en la máquina y que ésta se humedezca. Si la hubiera, sople y seque. Mida el aislamiento con un megóhmetro para asegurarse de que es apto para su uso.
- d. Si la máquina de soldar no se utiliza durante mucho tiempo, guárdela en su embalaje original y guárdela en un lugar seco.
- e. Cada vez que el alimentador de alambre funcione durante 300 horas, afile la escobilla de carbón eléctrica y limpie el conmutador del inducido. Aclare el reductor de velocidad, aplique lubricante de disulfuro de molibdeno 2# a la turbina, la varilla de remolino y el cojinete.



ADVERTENCIA

- **Todo el mantenimiento y las pruebas deben realizarse con la alimentación totalmente cortada. Asegúrese de que la alimentación está desconectada antes de abrir el cierre.**



Robustly Smart. Nothing Less.

- **Control diario**

POSICIÓN	Comprobación de llaves	Observaciones
Lagunas	• Si la instalación fija, el frente distorsionado • Adjuntar salpicaduras o no.	• Motivo del agujero de aire. • Motivo para quemar la antorcha (puede utilizar material a prueba de salpicaduras)
Agujero eléctrico	• Si se fija el plazo • Daño de su cabeza y agujero tapado ni no	• Motivo de daños en la rosca del tornillo de la antorcha • Motivo de arco inestable y arco roto
Tubo emisor de cable	• Compruebe el tamaño extendido de la tubería • El diámetro del alambre y el diámetro interior del tubo coinciden o no • Bobinado parcial y ampliado • Bloqueo causado por la suciedad en el tubo, y los restos de la capa de alambre. • Tubo emisor de cable roto Círculo O desgastado	• Deben cambiarse cuando • 6mm, cuando la parte extendida es demasiado pequeña, el arco será inestable. • Razón de arco inestable, por favor utilice el tubo adecuado. • Razón de mal envío de cables y arco inestable, por favor cambie. • Razón de mal envío de cable y arco inestable, (usar queroseno para limpiar o cambiar uno nuevo.) 1. Pirocondensación tubo roto, cambiar tubo nuevo 2. Cambiar nuevo círculo O

- **Cable**

POSICIÓN	Comprobación de llaves	Observaciones
Cable de la linterna	• Si el cable de la antorcha se dobla en exceso. • Si el punto de conexión metálico del enchufe móvil se afloja.	• Causa un mal envío de cables. • Arco inestable si el cable se dobla en exceso.
Cable de salida	• Desgaste del material aislante del cable. • Cabezal de conexión del cable desnudo (daño en el aislamiento), o suelto (el extremo de la fuente de alimentación y el cable del punto de conexión del material principal).	Para la seguridad de la vida y la soldadura estable, adoptar el método adecuado para comprobar de acuerdo con el lugar de trabajo. • Simple comprobación diaria • Control minucioso y en profundidad del periodo fijado
Cable de entrada	• Si la conexión de la entrada de alimentación, la entrada del equipo de protección y el extremo de salida son fijos o no. • Si el cable del equipo de seguridad conectado de forma fiable. • Si el cable del extremo de entrada de energía fija. • Si el cable de entrada está desgastado y desnuda el conductor.	
Cable de tierra	• Si el cable de tierra que conecta la fuente de alimentación está roto, conéctelo firmemente. • Si el cable de tierra que conecta la parte principal está roto y se conecta firmemente.	• Para evitar que se produzcan fugas y garantizar la seguridad, compruébelo a diario.



Robustly Smart, Nothing Less.

MANUAL DEL USUARIO



1
YEAR
WARRANTY



ROCKET MIX 160

110/220V | FCAW - TIG - MIG

weldster.com