

INGCO

MMA Welding Machine

EN MMA Welding Machine



ING-MMA2006 ING-UMMA1606 ING-MMA1606



Inglés

.....

Página 3

- 22

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCIÓN.....	3
TABLA DE CONTENIDO.....	4
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	5
PREPARACIÓN DEL ÁREA DE TRABAJO	10
MEDIDAS DE SEGURIDAD PARA LA SOLDADURA POR ARCO	11
SÍMBOLOS	12
PRINCIPIOS DE OPERACIÓN	13
Técnicas de soldadura	14
MANTENIMIENTO	15
ACCESORIOS	16
ESPECIFICACIONES	16
DIAGRAMA DE CABLEADO.....	17

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

!!! ADVERTENCIA: Como toda máquina, hay ciertas

PELIGROS involucrados en su funcionamiento y uso. EJERCICIO respeto y precaución reducirá considerablemente el riesgo de lesiones personales. No obstante, si las precauciones de seguridad se pasan por alto, o ignorado, LESIONES AL OPERADOR puede resultar. NO SEGUIR ESTOS reglas puede resultar en lesiones personales graves.

1. RECOMENDACIONES GENERALES

A) prevención de quemaduras

Use ropa protectora - unos guantes diseñados para su uso en la soldadura, sombrero y zapatos de seguridad. Botón del cuello de la camisa y solapas de los bolsillos, y lleve pantalones sin dobladillo para evitar la entrada de chispas y residuos. Use casco con gafas de seguridad o anteojos con protección lateral debajo, lentes apropiadas de filtro o placas (protegidas por un cristal cubierta transparente). Esto es una necesidad para soldar o cortar, (y astillado) para proteger los ojos de la energía radiante y metal volando. Vuelva a colocar la cubierta de vidrio cuando se rompe, con pozos o salpicado. Evitar la ropa grasienta oleosa. Una chispa puede encender ellos. El metal caliente tales como pedazos de electrodos y piezas de trabajo nunca debe ser manipulado sin guantes. instalaciones de primeros auxilios y una persona cualificada de primeros auxilios deben estar disponibles para cada turno, a menos instalaciones médicas están muy cerca para el tratamiento inmediato de las quemaduras de inflamación de los ojos y quemaduras en la piel. tapones para los oídos deben ser usados cuando se trabaja por encima o en un espacio confinado. Un casco debería ser usada cuando otros trabajan por encima. preparaciones para el cabello inflamables no deben ser utilizados por personas que tienen que soldar o cortar.

B) PREVENCIÓN DEL HUMO TÓXICO

molestias graves, enfermedad o muerte pueden ser el resultado de humos, vapores, el calor o el enriquecimiento con oxígeno o el agotamiento que la soldadura (o corte) pueden producir. Evitar que con la ventilación adecuada. NUNCA ventile con el oxígeno. Plomo, cadmio, zinc, mercurio y berilio, teniendo los materiales, cuando se suelda (o corte) pueden producir concentraciones nocivas de gases tóxicos. Una adecuada ventilación de extracción local debe ser utilizado, o de cada persona en la zona, así como el operador debe usar un respirador de aire suministrado. Para berilio, tanto debe ser utilizado. Metales recubiertos con o que contengan sustancias que emiten gases tóxicos no deben calentarse a menos de recubrimiento se retira de la superficie de trabajo, el área esté bien ventilada, o el operador usa un respirador con suministro de aire.

Trabajar en un espacio cerrado sólo mientras está siendo ventilado y, si es necesario, mientras esté usando un respirador con suministro de aire. Los vapores de disolventes clorados se pueden descomponer por el calor del arco (o llama) para formar fosgeno, un gas altamente tóxico, y otros de pulmón y del ojo productos irritantes. El ultravioleta energía (radiante) del arco también puede descomponer tricloroetileno y percloroetileno vapores para formar fosgeno. No suelde donde los vapores de solventes que pueden entrar en la atmósfera de soldadura o de corte o cuando la energía radiante puede penetrar en atmósferas que contengan incluso pequeñas cantidades de tricloroetileno o percloroetileno.

C) contra incendios y explosiones causas de incendio y

explosión son:

1. Combustibles alcanzados por el arco, llamas, chispas, escorias calientes o material calentado;

2. Los cortocircuitos.

BE cuenta que las chispas volantes o que caen de escoria pueden pasar a través de las grietas, a lo largo de las tuberías, a través de ventanas o puertas, y por medio de aberturas de la pared o de suelo, fuera de la vista del operador goggled. Chispas y residuos pueden volar 10m. Para evitar incendios y explosiones: Mantener el equipo limpio y operable, libre de aceite, grasa, y (en partes eléctricas) de partículas metálicas que pueden causar cortocircuitos. Si los combustibles están en zona, no soldar. Mueva el trabajo si es posible, para un área libre de materiales combustibles.

Evitar salas de pintura en aerosol, tanques de inmersión, áreas de almacenamiento, ventiladores. Si el trabajo no se puede mover, mover los combustibles al menos 10 metros. distancia fuera del alcance de las chispas y el calor; o proteger contra la ignición, con tapaderas, resistentes al fuego o protectores adecuados y ajustados.

Tocan las paredes combustibles en lados opuestos no deben ser soldadas sucesivamente. Paredes, techos y suelo cerca de trabajo deben ser protegidos por cubiertas o protectores resistentes al calor. vigilante de fuego debe ser espera con equipos de extinción de incendios adecuado durante y durante algún tiempo después de la soldadura si:

a. combustibles considerable (incluyendo la construcción de edificios) están dentro de los 10m.

segundo. combustibles apreciables son más de 10 m, pero pueden ser encendidos por chispas.

do. aberturas (oculto o visible) en suelos o paredes dentro de 10m pueden exponer a los combustibles a las chispas.

re. combustibles adyacentes a las paredes, techos, tejados o de paredes metálicas pueden incendiarse por calor radiante o realizado.

Después del trabajo se realiza, comprobar que la zona está libre de chispas, rescoldo, y llamas. Un recipiente vacío que contenía combustibles, o que puede producir vapores inflamables o tóxicos cuando se calienta, nunca debe ser soldada, menos que el contenedor primera ha sido limpiado. Esto incluye un vapor a fondo o limpieza cáustica (o un lavado con solvente o agua, dependiendo de la solubilidad del combustible) seguido de purga y la inertización con nitrógeno o dióxido de carbono, y el uso de equipo de protección.

El llenado de agua justo debajo del nivel de trabajo puede sustituir a la inertización. Un recipiente con contenido desconocido se debe limpiar (véase el párrafo anterior), no dependen de sentido del olfato o la vista para determinar si es seguro para soldar. piezas fundidas huecas o contenedores deben ventilarse antes de la soldadura - pueden explotar.

En atmósferas explosivas, nunca se suelde donde el aire puede contener polvos, gases, vapores o líquidos.

2. SOLDADURA DE ARCO ELÉCTRICO

Cumplir con las precauciones en 1, y esta sección. Arco de soldadura, se hace correctamente, es un proceso seguro, pero un operador descuidado invita problemas. El equipo posee altas corrientes a tensiones significativas. El arco es muy brillante y caliente. Las chispas vuelan, humos subida, ultravioleta e infrarroja irradia energía, las soldaduras están calientes. El operador prudente evita riesgos innecesarios y protege a sí mismo ya los demás de accidentes. 2A) se queme

Cumplir con las precauciones en 2. El arco de soldadura es intenso y brillante visible. Su radiación puede dañar los ojos, penetrar la ropa ligera, reflejar de superficies de color claro, y quemar la piel y los ojos. quemaduras en la piel se parecen a las quemaduras solares aguda, los de gas - arcos blindados son más graves y dolorosas.

NO se queman! Acuerdo con las precauciones!

1) ROPA DE PROTECCIÓN

Use ropa de manga larga, además de guantes, sombrero y zapatos (2A). Si es necesario, usar ropa de protección adicional, como la chaqueta de cuero o las mangas, delantal a prueba de fuego, y las polainas resistentes al fuego. Evitar las prendas exteriores de algodón sin tratar. protección de la piel desnuda. Use ropa oscura sustancial. botón cuello para proteger el pecho y bolsillos cuello y los botones para evitar la entrada de chispas.

2) OJO Y PROTECCIÓN DE LA CABEZA

Proteger los ojos de la exposición al arco. Hay que mirar el arco eléctrico sin protección. casco de soldadura o escudo que contiene una sombra placa de filtro no. 12 o más densa debe ser utilizado cuando se suelda. Colocar sobre el rostro antes de golpear arco. Proteger placa de filtro con una placa de cubierta transparente. Agrietado o roto o casco de protección no deben ser usados; la radiación puede pasar a través de causar quemaduras. Quebrados, rotos o sueltos placas de filtro debe sustituirse inmediatamente. Vuelva a colocar la placa de cubierta transparente cuando se rompen, con pozos o salpicado. SUGERIMOS 9 usted usa gafas de flash con protección lateral bajo el casco, para dar cierta protección a los ojos si el casco no ser bajada por la cara antes de que se golpeó un arco. En cuanto a un arco momentáneamente con los ojos sin protección (en particular un arco protegido con gas de alta intensidad) puede causar una quemadura de la retina que pueden dejar un área oscura permanente en el campo de visión. Antes de soldar, mientras que el uso de lentes de contacto, pida consejo a su óptico.

3) La protección de personal cercano

Para la soldadura de producción, una habitación separada o bahía cerrada es mejor. En áreas abiertas, rodear la operación con pantallas no reflectantes, bajas combustibles o paneles. Permitir la libre circulación del aire, sobre todo a nivel del suelo. Proporcionar protectores faciales para todas las personas que van a mirar directamente a la soldadura. Otras personas que trabajan en la zona deben llevar gafas de flash. Antes de comenzar a soldar, asegúrese de que la pantalla o la bahía puertas están cerradas. 2B) PREVENCIÓN DE HUMO TÓXICO

Cumplir con las precauciones en 2-B. de escape del motor generador debe tener una salida al aire del exterior. El monóxido de carbono puede causar la muerte. 2C) PREVENCIÓN DE INCENDIOS Y EXPLOSIONES

Cumplir con las precauciones en 2-C. la capacidad nominal del equipo. No sobrecargue el equipo de soldadura por arco. Se puede sobrecalentarse cables y provocar un incendio. conexiones de los cables sueltos pueden sobrecalentarse o flash y provocar un incendio. Nunca un arco voltaico en un recipiente a presión. Se crea un área frágil que puede causar una violenta

romperse o conducir a una ruptura como más tarde bajo la dirección áspera. 2D) para evitar

descargas eléctricas

Expuesto conductores activos o de otro metal desnudo en el circuito de soldadura, o en descubierto, equipos bajo tensión eléctrica puede impresionar fatalmente una persona cuyo cuerpo se convierte en un conductor. NO SE PARE, sentarse, acostarse, apoyarse en o tocar una superficie mojada cuando se suelda, sin la protección adecuada. 2E) PROTECCIÓN PARA LAS PERSONAS DE DISPOSITIVOS electrónicos vitales (marcapasos)

Los campos magnéticos por corrientes elevadas pueden afectar el funcionamiento del marcapasos. Las personas que usan equipos de soporte vital electrónico (marcapasos) deben consultar con su médico antes de acercarse operaciones de soldadura por arco. 2F) para protegerlos contra descargas:

Mantener el cuerpo y la ropa seca. Nunca trabaje en la zona húmeda y sin aislamiento adecuado de las descargas eléctricas. Permanecer en una tarima en seco, o alfombra de goma cuando la humedad o el sudor no se pueden evitar. El sudor, agua de mar, o de humedad entre el cuerpo y una parte eléctricamente LIVE - o metal puesto a tierra - reduce la superficie de la resistencia eléctrica 10 cuerpo, lo que permite corrientes peligrosas y posiblemente letales para fluir a través del cuerpo.

1) Puesta a tierra del EQUIPO

Cuando se conecta a tierra el equipo de soldadura por arco, y el trabajo se conecta a tierra, puede existir una tensión entre el electrodo y cualquier objeto conductor. Ejemplos de objetos conductores incluyen, pero no se limitan a, edificios, herramientas eléctricas, bancos de trabajo, casos fuente de poder de soldadura, piezas de trabajo, etc. Nunca toque el electrodo y cualquier objeto de metal a menos que la fuente de poder está apagado. Al instalar, conectar los marcos de cada unidad como fuente de potencia de soldadura, control, mesa de trabajo, y de recirculación de agua a la tierra del edificio.

Los conductores deben ser adecuadas para llevar a corrientes de tierra de forma segura. Equipo hizo eléctricamente activas por choque de mayo de corrientes parásitas, posiblemente fatalmente. NO hacer EARTH para conductos eléctricos, oa una tubería que transporta cualquier gas o un líquido inflamable como el aceite o combustible.

2) los portaelectrodos

soportes de electrodos completamente aislados deben ser utilizados. NO utilice soportes con

que sobresale tornillos o con cualquier tipo de daño.

3) Conectores

Los conectores de tipo de bloqueo completamente aislados deben ser utilizados para conexión de los cables de soldadura.

4) Cables

Inspeccione con frecuencia los cables para el desgaste, grietas y daños. Sustituir sin demora aquellos con aislamiento excesivamente desgastados o dañados para evitar un choque posiblemente letal desde el cable desnudo. Los cables con las áreas dañadas pueden ser grabadas para dar una resistencia equivalente al cable original. Mantenga el cable seco, libre de aceite y grasa, y protegidos de metal caliente y chispas.

5) terminales y otras partes expuestas

Los terminales y otras partes expuestas de unidades eléctricas deben tener cubiertas garantizados antes de la operación de aislamiento.

6) DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

Los dispositivos de seguridad tales como enclavamientos y los interruptores no deben ser desconectados o desviados hacia fuera. Antes de la instalación, inspección o servicio del equipo, apagar toda la alimentación y retire los fusibles de línea (o interruptores de bloqueo o con tarjeta roja) para evitar giro accidental del poder. No circuito de la fuente abierta o cambio de polaridad al soldar. Si, en caso de emergencia, se debe desconectar, protegerse contra quemaduras de choque, o de flash desde el interruptor de arco. Siempre apague y desconecte la alimentación del equipo. interruptor de desconexión debe estar disponible cerca de la fuente de poder de soldadura.

PREPARACIÓN DE LA ZONA DE TRABAJO

El área de trabajo debe ser lo suficientemente amplio, no húmedo y bien ventilado para evitar los humos que se desarrollan desde el proceso de soldadura y a partir de material incidental se adhiere a las piezas a soldar (aceites, pinturas, alquitranes ...) que pueden causar molestia para el operador. Evitar la soldadura por contacto con las partes húmedas cercanas líquidos combustibles. Y menos aún, No soldar en tanques que pueden contener residuos inflamables.

MEDIDAS DE SEGURIDAD PARA LA SOLDADURA POR ARCO

SIEMPRE asegurarse de que no está lleno de aire libre que circula alrededor de la carcasa exterior de la máquina, y que las rejillas de ventilación no estén obstruidas.

SIEMPRE use una careta de soldadura propiamente dicho o el casco, con lentes de filtro adecuadas. guantes apropiados y ropa de trabajo deben ser usados en todo momento.

SIEMPRE eliminar todos los materiales inflamables del área de soldadura.

NUNCA eliminar cualquiera de los paneles a menos que la máquina está desconectada de la alimentación, y nunca utilizar la máquina con cualquiera de los paneles.

NUNCA intente efectuar ninguna reparación eléctrica o mecánica a menos que esté un técnico cualificado.

NUNCA usar o almacenar en un ambiente húmedo / húmedo. NO exponga a la lluvia.

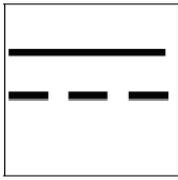
NUNCA continuar para soldar, si, en cualquier momento, se siente incluso la más pequeña descarga eléctrica. Deje de soldar inmediatamente y NO intente utilizar la máquina hasta que el fallo se diagnostica y corrige.

NUNCA utilizar el soldador con conexiones de entrada de más de 10 metros de longitud.

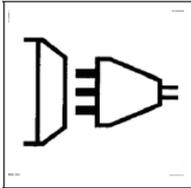
NUNCA permitan a los cables a enredarse en el operador o cualquier persona en las proximidades.

SÍMBOLOS

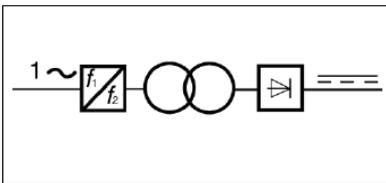
Los siguientes símbolos aparecerán en su soldador



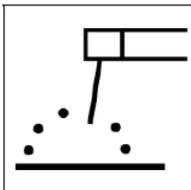
La corriente directa (DC)



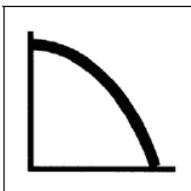
conexión de línea



Monofásico de frecuencia estática Converter-transformador-rectificador



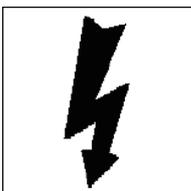
Protectores de metal para soldadura por arco (SMAW)



Corriente constante



Lea las instrucciones antes de usar el soldador.



voltaje peligroso

PRINCIPIOS DE OPERACIÓN

soldadura por arco metálico blindado emplea el calor del arco para fundir el metal base y la punta de un electrodo de flujo cubierto.

El electrodo y la pieza de trabajo son parte de un circuito eléctrico. Este circuito comienza con la fuente de energía eléctrica e incluye los cables de soldadura, un soporte de electrodo, una conexión de la pieza de trabajo, la pieza de trabajo, y un electrodo de soldadura por arco. Uno de los dos cables de la fuente de alimentación va unido a la obra. El otro está fijado al soporte del electrodo.

Soldadura comienza cuando un arco eléctrico es golpeado entre la punta del electrodo y la obra. El intenso calor del arco funde la punta del electrodo y la superficie de la obra cerca del arco. glóbulos muy pequeñas de metal fundido se forman rápidamente en la punta del electrodo, a continuación, transferir a través de la corriente de arco en la piscina de soldadura fundida. De esta manera, el metal de relleno se deposita como el electrodo se consume progresivamente.

El arco se mueve sobre el trabajo en una longitud de arco apropiado y la velocidad de desplazamiento, la fusión y la fusión de una porción del metal base y la adición continua de metal de relleno. Desde el arco es uno de los más calientes de las fuentes comerciales de calor (temperaturas superiores a 90000F (50000C) se han medido en el centro), fusión del metal de base se lleva a cabo de forma casi instantánea a la iniciación del arco.

Si las soldaduras se realizan ya sea en el plano o la posición horizontal, la transferencia del metal es inducido por la fuerza de gravedad, de expansión de gas, fuerzas eléctricas y electromagnéticas, y la tensión superficial. Para soldaduras en otras posiciones, la gravedad va en contra de las otras fuerzas.

El proceso requiere suficiente corriente eléctrica para derretir tanto el electrodo y una cantidad apropiada de metal de base. También requiere una separación apropiada entre la punta del electrodo y el metal base o la piscina de soldadura fundida. Estos requisitos son necesarios para establecer el escenario para la coalescencia. Los tamaños y tipos de electrodos para la soldadura por arco metálico protegido definen los requisitos de voltaje de arco (dentro del rango general de 16 a 40 V) y los requisitos actuales (dentro del rango general de 20 a 550A). La corriente puede ser alterna o continua, dependiendo del electrodo que se utiliza, pero la fuente de energía debe ser capaz de controlar el nivel de corriente dentro de un rango razonable con el fin de responder a las complejas variables del proceso de soldadura en sí.

técnicas de soldadura

cables de soldadura de arco se suministran con esta máquina.

Para preparar la unidad para soldadura de arco, es importante que siga el procedimiento siguiente.

1. Con el interruptor ON / OFF, situado en el panel posterior, en la posición OFF, conecte la soldadura conduce de la siguiente manera:
 - La soldadura de electrodos y cables a la terminal "+".
 - Abrazadera de la tierra conducen a la terminal "-".
2. Coloque la pinza de trabajo a la pieza de trabajo - lo más cerca posible a la zona que se está soldando. Limpiar con un cepillo de alambre cuando sea necesario para asegurar la conexión es lo más limpio posible.
3. Una corriente adecuada se debe ajustar girando el selector de soldadura de corriente situado en el panel frontal de la máquina. Con la práctica se va a obtener una idea de la configuración actual correcto para diferentes espesores de electrodos de soldadura.
4. Encienda mediante el interruptor situado en el panel posterior. La luz verde en el panel frontal debe brillar, lo que indica que la máquina está encendida. NOTA: Si la máquina se detiene en cualquier momento y la luz ámbar se pone en ON la sobrecarga térmica ha intervenido.
5. El aspecto más difícil del proceso de soldadura por arco, en particular para los principiantes, es la de golpear un arco. Es muy recomendable que usted practica en algunas piezas de chatarra para conseguir la sensación de la operación, antes de empezar en un trabajo de soldadura real.
6. Mantenga el electrodo de unos 10 mm desde el trabajo y en un ángulo de unos 70 ° a 80 ° a la superficie de trabajo; tener cuidado de no tocar accidentalmente la pieza de trabajo hasta que esté listo para comenzar.
7. La celebración de la máscara de soldadura de cerca a la cara, darle un golpe corto con el electrodo sobre la pieza de trabajo. Tan pronto como el arco se ceba, retirar el electrodo de la pieza de trabajo para dejar un pequeño espacio de alrededor de 1,5 mm (1/16 "). La corriente fluirá a través del hueco con un ruido crepitante y arco brillante. Continuar para soldar en una dirección, manteniendo el pequeño hueco a medida que

ir. Al final de la carrera simplemente retirar el electrodo completamente de la pieza de trabajo.

NOTA: Al cebar el arco asegúrese de retirar el electrodo bastante

con rapidez para dejar el 1.5mm. brecha, de lo contrario el electrodo de soldadura en sí a la pieza de trabajo. Si esto ocurre dar el electrodo de un corto fuerte tirón para liberarlo y, si es necesario cebar el arco de nuevo. Si no puede liberar el electrodo, apague la máquina inmediatamente y libere él apagado.

8. Inspeccionar el trabajo con cuidado. Con una correcta combinación de tamaño del electrodo y el ajuste actual, el área de la soldadura debe ser que se unió a una fusión completa del metal del electrodo con los metales. Formación de escoria en la superficie debe ser convertida en astillas de distancia con un martillo cincelador o recoger. SIEMPRE use gafas de seguridad cuando saltando lejos de escoria.

NOTA: Si la soldadura resultante parece irregular o sucio, o muestra signos de

porosidad o contaminación de escoria, que ha fallado es casi seguro que para lograr la combinación correcta, (o la suciedad / aceite está presente en la pieza de trabajo). No se preocupe tan pronto la práctica curar esto.

ADVERTENCIA DE SALUD:

Al soldar siempre asegurarse de que existe una ventilación adecuada en el área de trabajo como el proceso de soldadura emite humos tóxicos.

MANTENIMIENTO

El ARC inversor Soldador, requiere muy poco mantenimiento aparte de las directrices que se muestran a continuación. En condiciones normales de trabajo de retirar las cubiertas y la limpieza con aire comprimido seco a presión reducida una vez al año será más que suficiente. Limpieza a intervalos más frecuentes, es aconsejable si la unidad está funcionando en un ambiente polvoriento y sucio.

1. Mantener las lamas limpio para evitar una acumulación de suciedad y óxidos dentro de la máquina, que puede reducir la producción de la máquina.
2. Compruebe todos los cables periódicamente: Todos deben estar en buenas condiciones y que no tenga grietas.
3. Siempre trate de evitar que las partículas de metal dentro de la máquina, ya que podrían causar cortocircuitos.

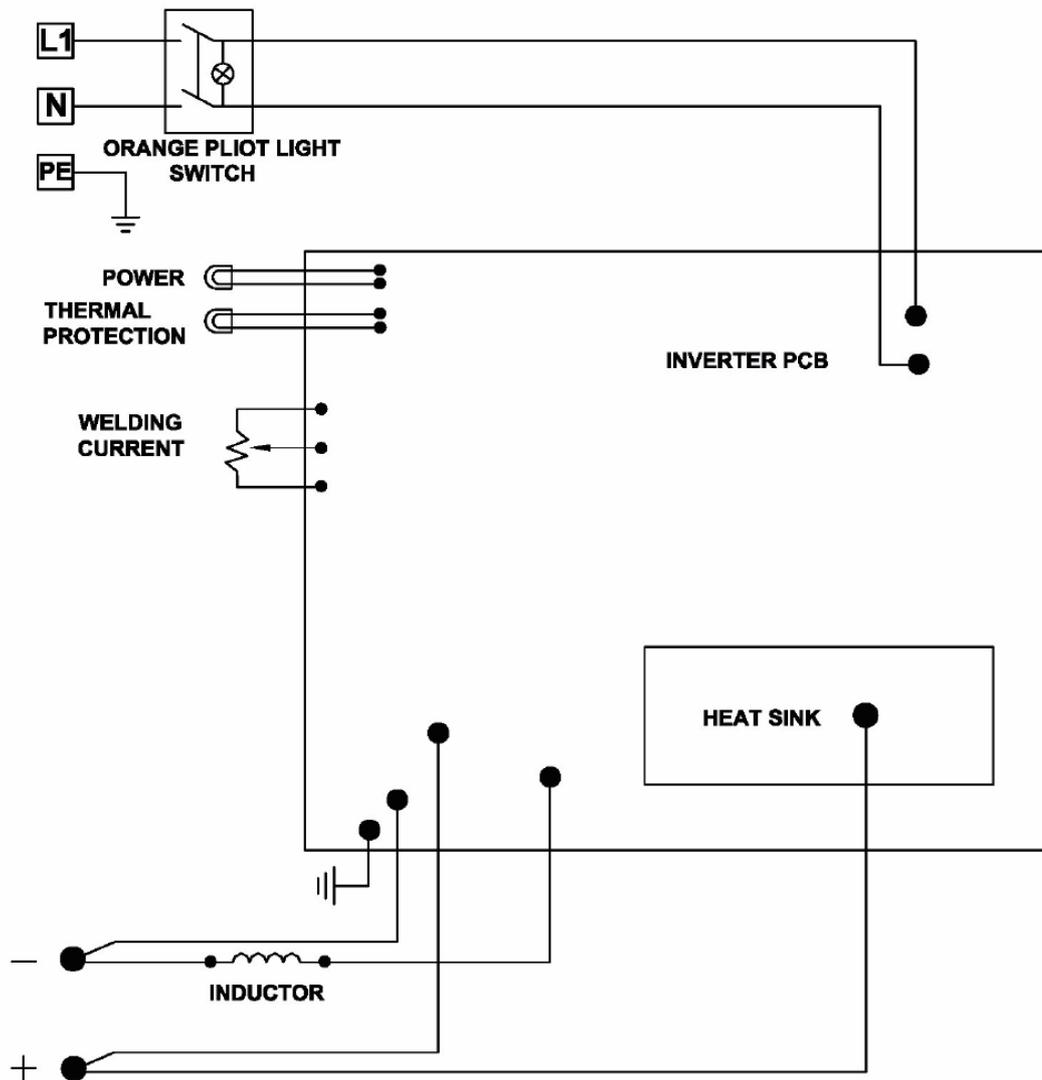
IMPORTANTE: desenchufe el aparato antes de limpiarlo.

ACCESORIOS

1. soporte del electrodo con el cable
2. abrazadera de la tierra con el cable 3 . Martillo
- Cepillo 4 . Máscara

PRESUPUESTO

	ING-MMA1606	ING-MMA2006	ING-UMMA1606
Entrada de voltaje (V)	220-240	220-240	110-220
Capacidad de entrada (kVA) No	6.3	8,4 70 10 a	5.5 a 6.3
hay tensión de carga (V) Rango	sesenta y cinco	200 200 60%	85
de corriente (A) máx. de salida	10-160 160	@ 200A	10-160 160
(A) Ciclo de trabajo (%)	60% @ 160A		60% @ 160A
Tamaño del electrodo (mm)			
	1,6-4,0	1,6-5,0	1,6-4,0
Frecuencia (Hz)	50/60	50/60	50/60

DIAGRAMA DE CABLEADO



SPARE PART LIST

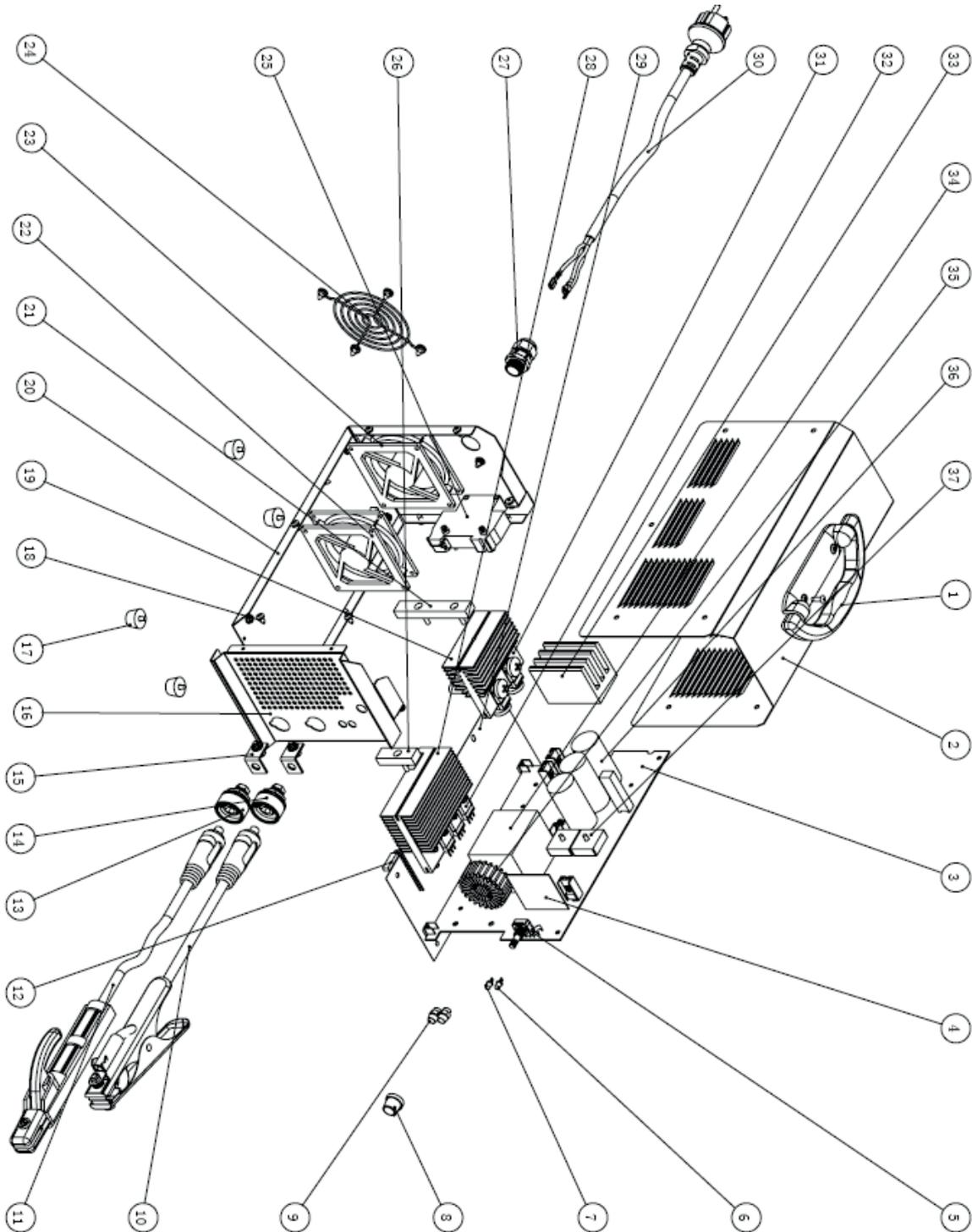
ING-MMA2006 Lista de recambios

No.	Parte Descripción	Cantidad	No.	Parte Descripción	Cantidad
1		1 1 1	21	IGBT Radiador de Gaza Fan-1 Fan-Fan 2	1
2		1 1 1	22	Cubierta de frenos de aire Swift rectificación	1
3	LED verde de la tarjeta principal de control	1 1 2	23	del tubo del radiador de Gaza Cable Gland	1
4 5	de subconjuntos de PCB Subensamblaje	1 1 1	24	PG11L La rectificación del tubo del radiador	1
6 7	potenciómetro LED amarillo	1 1 2	25	aislamiento de papel Cable principal IGBT	1
8 9		1 4	26	FGH60N60SMD rectificación	1
10		13 1	27	TubeSTTH3003CW radiador para el puente	1
11	Cubierta del LED Botton	1	28	de la inductancia del transformador puente de	1
12	potenciómetro		29	capacitancia	1
13	Controlador abrazadera de		30		1
14	la tierra Subensamblaje soporte del electrodo		31		2
15	Subensamblaje Temperatura Subassembly1		32		6
16	rápida Conector Subassembly2		33		1
17	Radiador base de acero inoxidable		34		1
18	Latón Hierro ángulo frontal de plástico		35		1
19	cubierta de látex Subensamblaje Cojín		36		3
20			37		2
	4.2x9.5 Tornillo autorroscante IGBT				

INGCO

EXPLODING VIEW

ING-MMA2006 vista de estallido





SPARE PART LIS

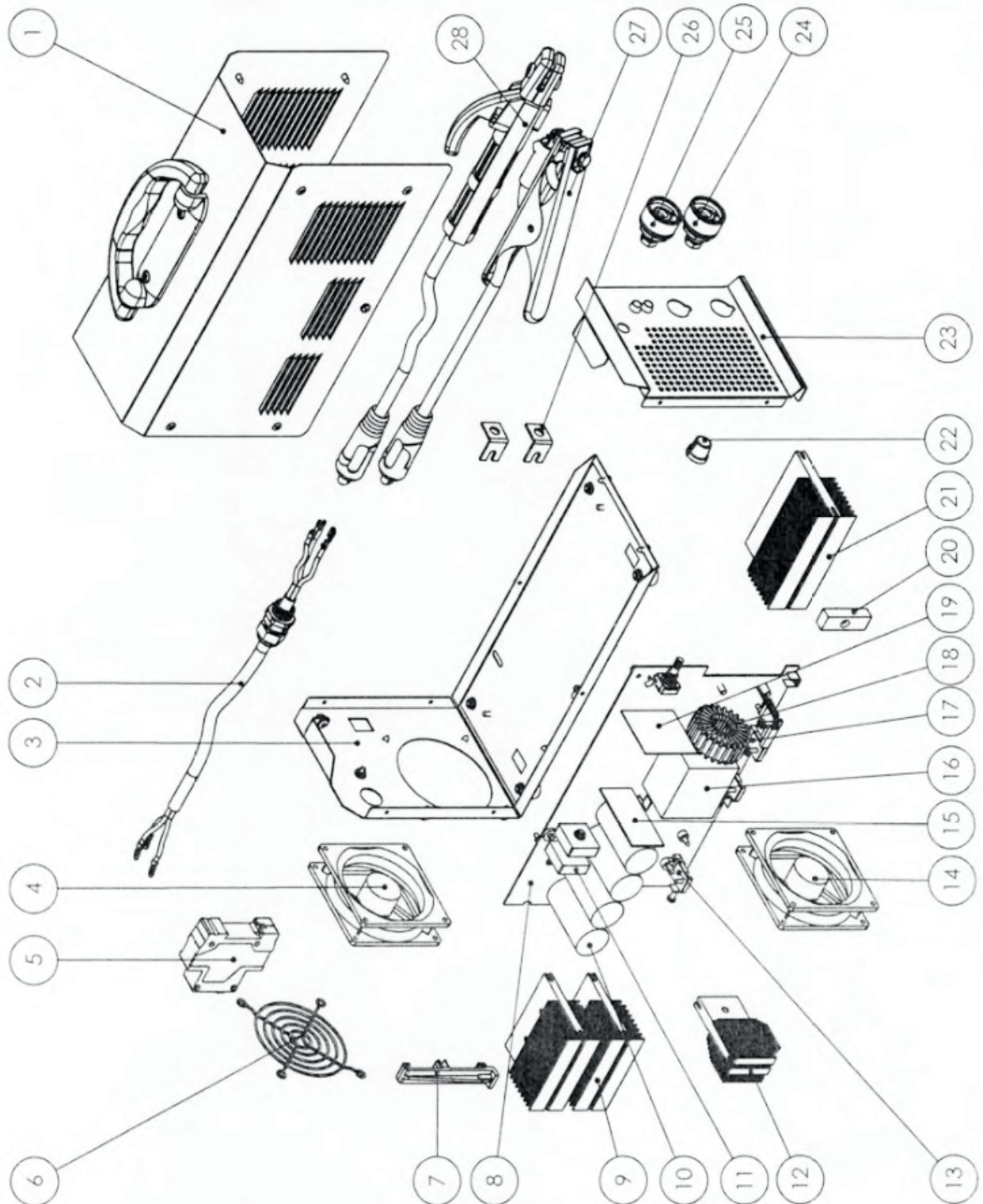
ING-UMMA1606 Lista de recambios

No.	Parte Descripción	Cantidad	No.	Parte Descripción	Cantidad
1	Top_housing Cable de	1	15	S AVS PCB transformador	1
2	alimentación inferior del	1	16	diodo de recuperación rápida	1
3	ventilador de CC	1	17	PCB Control de inductancia	3
4 5	Interruptor de ventilador	1	18		1
6 7	de la campana	1	19		1
8 9		1	20	válvula rectificadora radiador soporte del radiador barra	1
10	IGBT Radiador barra de soporte PCB principal	1	21	de válvula rectificadora perilla de la cubierta frontal	1
11	IGBT del radiador del puente del condensador	2	22	Conector rápido (rojo) Conector rápido (negro) del	1
12	del radiador rectificadores puente rectificador	2	23	hierro de ángulo (Cu) abrazadera de la tierra	1
13	IGBT ventilador DC	4	24	subconjunto Portaelectrodos subconjunto	1
14		2	25		1
		1	26		2
		2	27		1
		1	28		1

INGCO

EXPLODING VIEW

ING-UMMA1606 vista de estallido





SPARE PART LIST

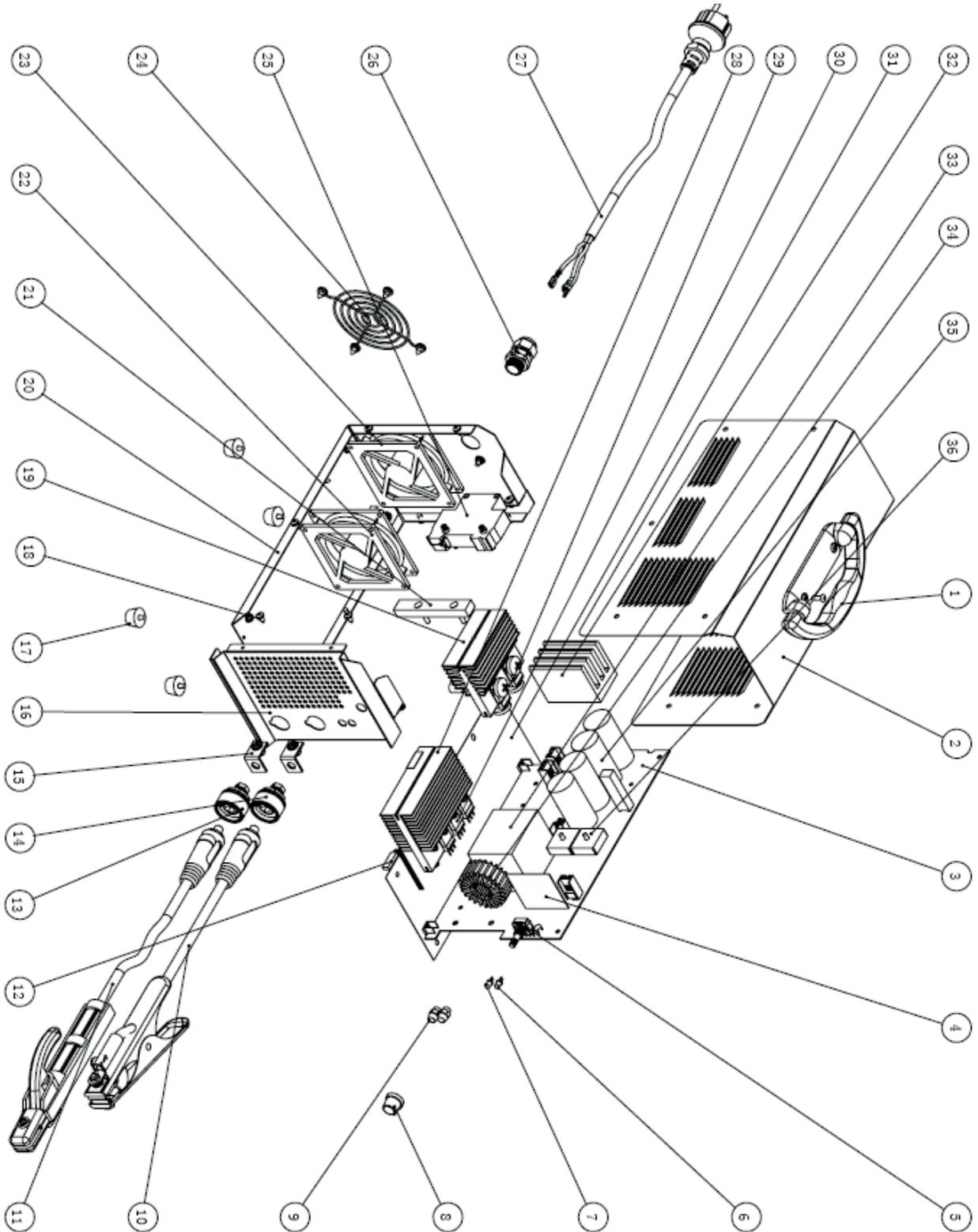
ING-MMA1606 Lista de recambios

No.	Parte Descripción	Cantidad	No.	Parte Descripción	Cantidad
1	Cubierta de la manija	1	21	IGBT Radiador de Gaza Fan-1 Fan-Fan 2	1
2	de acero	1	22	Cubierta de frenos de aire Swift Cable Gland	1
3	LED verde de la tarjeta principal de control	1	23	PG11L cable principal del tubo del radiador La	1
4	de subconjuntos de PCB Subensamblaje	1	24	rectificación de IGBT FGH40N60SFD	1
6	potenciómetro LED amarillo	2	25	rectificación TubeSTTH6003CW aislamiento de	1
8		1	26	papel del radiador por un puente de inductancia	1
10		1	27	del transformador puente de capacidades	1
11	Cubierta del LED Botton	2	28		1
12	potenciómetro	4	29		2
13	Abrazadera de la tierra Subensamblaje soporte	13	30		3
14	del electrodo Subensamblaje regulador de	1	31		1
15	temperatura de conector rápido Subassembly1		32		1
16	rápida Conector Subassembly2 Latón Hierro		33		1
17	ángulo frontal de plástico cubierta de látex		34		1
18	Subensamblaje Cojín		35		4
19			36		2
20					
	4.2x9.5 Tornillo autorroscante IGBT				
	Radiador base de acero				

INGCO

EXPLODING VIEW

ING-MMA1606 vista de estallido



ingco



HERRAMIENTAS Ingco CO., LIMITED

www.ingcotools.com

HECHO EN CHINA

1116.V06

ING-ING-MMA2006 UMMA1606 ING-MMA1606