cretos

H200NG

제조물배상책임보험 3억원보험 가입 제품

INVERTER NOGAS/ CO_2 ARC WELDING MACHINE

논가스 CO_2 인버터 아크 용접기

사용 설명서

전자파적합등록 : R-R-crt-H200NG

⚠주 의 :
안전한 취급을 위해 사용하시기 전에 잘 읽고 숙지하여 주십시오.
본 취급 설명서와 보증서를 잘 보관하여 주십시오.

INDEX

사용 및 특성 ---------- 02
정격사양 ---------- 02
구성품 ---------- 02
부위별 명칭 ---------- 03
설치 및 사용방법 ---------- 04
인전 및 주의사항 ---------- 05
보수 및 점검 ---------- 06

사용 및 특성

H200NG 용접기는 TIG, MMA, CO_2 및 논가스 용접의 기능을 하나로 결합한 인버터 용접기로 연강 및 스테인리스강 등의 용접에 적합한 제품입니다

정격사양

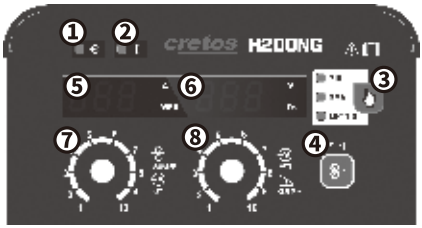
형식/모델	H200NG		
정격 입력전압(V)	220V 50/60Hz		
사용형태	MIG(논가스,CO2)	MMA	TIG
사용율(%)	20%@200A	20%@185A	20%@185A
정격입력전원(KVA)	8.18KVA	8.21KVA	8.18KVA
정격입력전류(A)	36.4A	37.3A	25.8A
최대출력(A)	200A	185A	185A
효율성,능률(%)	70%	70%	70%
사이즈(LxWxH)	410x204x335mm		
중량(kg)	9.4		

구성

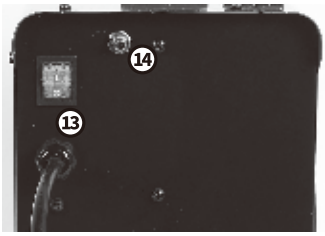
본체, 3m미그토치(미그팁1.0 사용),
2m 용접홀더, 1.5m어스케이블, 2m편사호스,
부품(미그팁 0.8, 0.9, MIG팁 홀더 2개, 미그노즐 2개)

부위별 명칭

전면상단

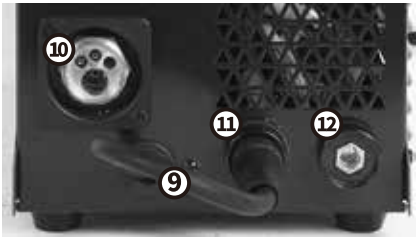


②후면

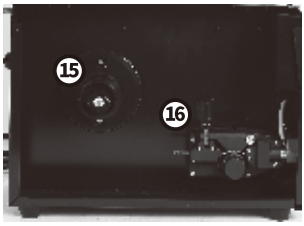


①전면

전면하단



③측면



①	전원등	⑪	(-) 단자(흑색)
②	경고등	⑫	(+) 단자(적색)
③	기능설정	⑬	전원스위치
④	MIG 모드: 인칭버튼	⑭	외부가스주입구
⑤	출력 전류 및 와이어 공급 속도 표시	⑮	릴샤프트
⑥	전압 및 아크포스 표시	⑯	(내장형)와이어피더
⑦	MMA,TIG 모드: 출력전류조절 / MIG 모드: 와이어공급속도 조절		
⑧	MIG 모드: 출력 전압 / MMA 모드: 아크포스조절		
⑨	극성전환커넥터		
⑩	미그 토치 결합구		

설치 및 사용 방법

논가스용접

1.조작전 반드시 전원을 꺼주십시오.
2.논가스용 플럭스코드 와이어 용접의 경우 극성 전환선(⑨)을 (-)단자(⑪)에 연결하시고 접지 클램프 케이블을 (+)단자(⑫)에 연결하십시오.
3.미그토치를 미그토치 결합구(⑩)에 체결합니다. 사용 가능한 용접와이어는 1.0이하입니다.
4.본체 좌측 측면을 열어 릴샤프트(⑮)에 와이어를 거치하십시오.
5.와이어를 조금 풀어 와이어피더(⑯)의 송급 롤러와 가압 베어링 사이에 물립니다.
6.전원선을 단상 200V에 연결한 후 전원(⑬)을 켜십시오.
7.기능 설정 버튼(③)을 눌러 MIG에 맞추십시오.
8.인칭버튼(④)을 눌러 와이어가 토치 끝단까지 나오게 합니다. 미그팁은 용접와이어 규격과 동일하게 사용합니다.
9.와이어 속도(⑦)와 출력 전압(⑧)을 용접 조건에 맞추어 조정합니다.
10.토치 스위치를 눌러 용접을 시작합니다.

CO_2용접

1.조작전 반드시 전원을 꺼주십시오.
2.CO_2용접(솔리드 와이어)의 경우 극성 전환선(⑨)을 (+)단자(⑫)에 연결하시고, 접지 클램프 케이블을 (-) 단자(⑪)에 연결하십시오.
3.미그토치를 미그토치 결합구(⑩)에 체결합니다. 사용 가능한 용접와이어는 1.0이하 입니다.
4.CO_2가스나 MIXED 가스를 후면 가스 주입구(⑭)에 가스선을 연결하여 주입하여 주십시오.
5.본체 좌측 측면을 열어 릴샤프트(⑮)에 와이어를 거치하십시오.
6.와이어를 조금 풀어 와이어피더(⑯)의 송급 롤러와 가압 베어링 사이에 물립니다.
7.전원선을 단상 200V에 연결한 후 전원(⑬)을 켜십시오.
8.기능 설정 버튼(③)을 눌러 MIG에 맞추십시오.
9.인칭 버튼(④)을 눌러 와이어가 토치 끝단까지 나오게 합니다. 미그팁은 용접와이어 규격과 동일하게 사용합니다.
10.와이어 속도(⑦)와 출력 전압(⑧)을 용접 조건에 맞추어 조정합니다.(표1참조)
11.토치 스위치를 눌러 용접을 시작합니다

[표1]

MIG/MAG		
Wire diameter(mm)	CO2	Mixed gas (25% CO2+75%Ar2)
0.8	50-120A	30-120A
1.0	70-180A	50-200A

MMA 용접(일반 아크용접)

1.조작전 반드시 전원을 꺼주십시오.
2.어스클램프 케이블을 (-)단자(⑪)에 연결하십시오.
3.홀더케이블을 (+)단자(⑫)에 연결하십시오.
4.전원선을 단상 200V에 연결한 후 전원(⑬)을 켜십시오.
5.기능 설정 버튼(③)을 눌러 MMA에 맞추십시오,
6.표2를 참고하여 출력 전류(⑦)와 아크 포스(⑧)를 조절합니다.
7.홀더에 용접봉을 물린 후 용접을 시작합니다.
※아크포스란? 용접시 전압이 떨어질 경우 모재와 용접봉이 붙는 것을 방지하기 위해 일정 수준의 전류를 추가로 발생시켜 용접봉 용해를 가속화 시키는 기능입니다

[표2]

Electrode(mm)	2.6	2.5	3.2	4.0
Welding current(A)	40-60A	50-80A	100-130A	160-180A

LIFT-TIG 용접

1.조작전 반드시 전원을 꺼주십시오.
2.토치 케이블을 (-)단자(⑪)에 연결하고, 어스클램프 (+)단자(⑫)에 연결합니다.
알곤 가스는 토치에 직접 연결합니다.
3.전원선을 단상 200V에 연결한 후 전원(⑬)을 켜십시오.
4.기능 설정 버튼(③)을 눌러 LIFT TIG에 맞춥니다.
5.용접조건에 맞춰 출력 전류(⑦)를 조정합니다.
6.가스를 열고 텅스텐봉을 **모재에 긁으며** 용접을 시작합니다

안전을 위한 주의 사항

경고 WARNING	'안전을 위한 주의사항'은 제품을 안전하고 올바르게 사용하여 사고나 위험을 미리 막기 위한 것이므로 반드시 지켜주시고, 사용설명서를 읽고 난 후 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

감전에 의한 주의사항
▶젖었거나 손상된 장갑의 착용을 금지하며 절연된 장갑을 착용하십시오.
▶용접 작업시 절연복을 착용하십시오.
▶습기가 많은 곳이나 물이 있는 곳은 피해서 작업하십시오.
연기나 가스에 의한 주의사항
▶용접 작업시 발생하는 연기로 부터 머리 부분을 멀리하십시오.
▶환기장치를 설치하고 방독마스크를 착용하십시오

화재나 폭발에 의한 주의사항

▶인화성 물질이나 가연성가스 주변에서 용접작업을 피해 주십시오.
▶스페터에 의한 화재에 대비하여 작업장 주변에 소화기를 비치해 주십시오.
▶가스가 들어있는 가스배관이나 밀폐된 공간 또는 컨테이너박스와 같은 공간에서는 용접작업을 피해 주십시오.

불꽃과 광선에 의한 주의 사항

▶용접 작업시 자외선이 발생하므로 보안경, 용접면을 착용해 주십시오.
▶비산하는 스패터로부터 안면을 보호하기 위해 가급적 용접용 보안면 사용을 권장합니다.

불꽃과 광선에 의한 주의 사항

▶용접 작업시 자외선이 발생하므로 보안경, 용접면을 착용해 주십시오.
▶비산하는 스패터로부터 안면을 보호하기 위해 가급적 용접용 보안면 사용을 권장합니다.

환경에 의한 주의 사항

▶정격사양을 확인 후 사용율을 지켜 사용하십시오.
▶반드시 접지(3종접지)후 사용하십시오.
▶임의대로 구조를 변경하지 마십시오

보수 및 점검

주의 CAUTION	용접기의 정기적인 보수 점검에 주의를 기울여야 함.

1. 수시

▶ 전원 스위치 동작 상태 확인.
▶ 진동, 소음, 냄새 확인.
▶ 용접용 케이블 파손 상태 확인.
▶ 케이블의 절연상태 확인.
▶ 각 접속부의 접속상태 확인.

2. 6개월

▶ 먼지제거
- 건조한 압축 공기로 불어 먼지를 제거
- 변압기, PCB 등 내부 청소

▶ 정기적 접속 부분의 점검
- 입, 출력 측 단자 등 외부 배선과의 접속부나 내부 배선의 접속 부 등의 볼트이완, 녹, 발생이있는지 확인하고 보수합니다.

▶ 접지선
- 케이스에 바르게 접지되어 있는지 확인합니다.

3. 1년

▶ 불량 부품의 교환, 케이스 수리를 하여야 합니다.

품질 보증서

Certificate of Authenticity

<table>
<tr><td>제품명</td><td colspan="2"></td><td>보증기간</td><td colspan="2">제품 구입일로부터 1년간</td></tr>
<tr><td rowspan="2">모델명</td><td colspan="2" rowspan="2"></td><td rowspan="5">고객</td><td>성 명</td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="3">주 소</td><td rowspan="3"></td></tr>
<tr><td>구입일</td><td colspan="2">년 월 일</td></tr>
<tr><td rowspan="2">판매처</td><td colspan="2">상호명</td></tr>
<tr><td colspan="2">전 화</td><td>전 화</td><td></td></tr>
</table>

1. 본 제품은 엄격한 품질관리 및 검사 과정을 거쳐 만든 제품입니다.
2. 본 제품에 이상 발생 시 1년간 무상 A/S를 받으실 수 있습니다.
   ①본 제품 구매 후 사용자 임으로 분해 및 개조 수리 시, 무상 A/S를 받으실 수 없습니다.
   ②무상 서비스 기간 중 유상 서비스 기준에 해당하면 서비스 요금이 발생할 수 있습니다.
3. 수리를 요할 때는 보증서를 꼭 제시하십시오.
4. 반품, 교환, A/S시 제품 박스를 버리지 마시고, 포장 후 구매처로 배송 바랍니다.
5. 보증서를 재발행하지 않으므로 소중하게 보관하십시오.

수입/판매원 : 크레텍 웰딩(주)
TEL. 053-250-0972 FAX. 080-256-8112
A/S문의 : TEL. 053-250-0629 FAX. 053-256-0793

본 제품을 사용하시기 전에 사용설명서를 잘 읽어보시고 보증서와 함께 잘 보관해 주십시오.