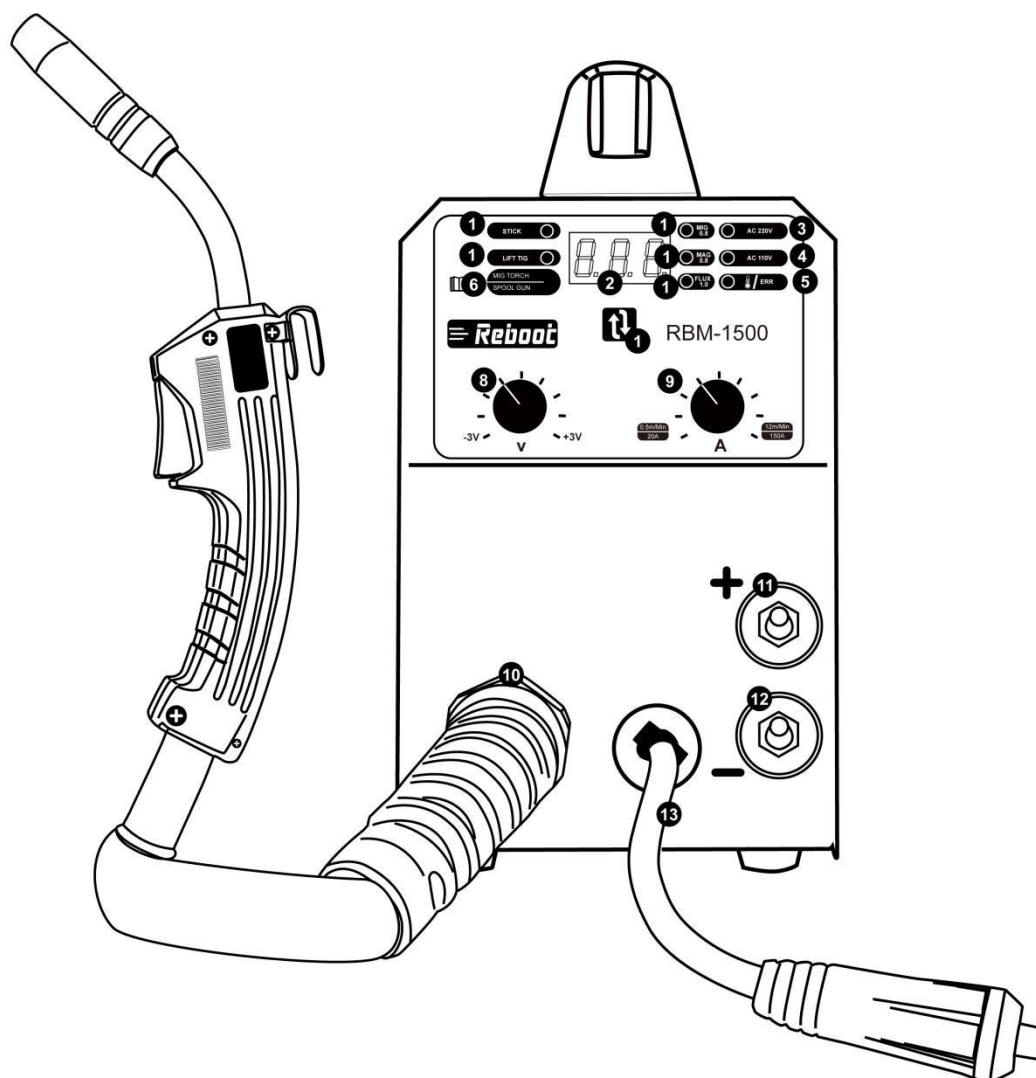


# Manuel d 'exploitation

La soudeuse RBM-1500 utilise la dernière technologie de modulation de largeur d'impulsion (PWM) et un module d'alimentation à transistor bipolaire à grille isolée (IGBT), qui peut changer la fréquence de fonctionnement en fréquence intermédiaire et remplacer le transformateur IF traditionnel par un transformateur IF. Il a les caractéristiques d'un appareil portable, de petite taille, de poids léger et de faible consommation. Il s'agit également d'une machine à souder multifonctionnelle intelligente et facile à utiliser avec MMA, MIG Gas, MIG Airless et TIG élévateur. Il présente les caractéristiques de performances de soudage fortes et de scénarios d'utilisation diversifiés. Peut être utilisé dans des conditions de gaz et sans air, l'effet de soudage est bon. Il a été très apprécié par les amateurs de soudage. Il est également convivial pour les débutants en soudage et peut commencer à souder rapidement.

## Partie 1: Introduction à la machine



**1. Sélection des fonctions MIG/MMA/LIFT TIG.**

**2. Affichage actuel.**

L'ampéromètre numérique est utilisé pour afficher le courant prédéfini et le courant de sortie réel.

**3. 220V, indicateur d'entrée de tension.**

**4. 110V, indicateur d'entrée de tension, cette fonction n'est pas disponible sur cet appareil..**

**5. Indicateur de défaut, voyant de surchauffe et voyant de protection contre les surintensités.**

**6. Pistolet rotatif et interrupteur de pistolet MIG, cette machine ne possède pas cette fonction.**

**7. Réglage de tension à petite plage**

Il n'est pas recommandé de régler la tension. La machine est une machine unifiée. De

La tension, le courant et la vitesse d'alimentation du fil s'adaptent automatiquement. Seulement lorsque l'écart est trop grand,

Il peut être ajusté de manière appropriée.

**8. Réglez le courant et le bouton de vitesse d'alimentation de fil**

Tournez dans le sens horaire pour augmenter le courant et dans le sens antihoraire pour le réduire.

**9. Connecteur de torche de soudage MIG**

**10. Fin positive**

Terminal positif. Le courant de soudage s'écoule de la source d'alimentation via des bornes épineuses robustes. It

Cependant, les bouchons mâles doivent être insérés et tournés pour obtenir une bonne électricité

Relations.

**11. Fin négative**

Le courant de soudage s'écoule de la source d'alimentation via des bornes épineuses robustes. C'est essentiel,

Cependant, la fiche mâle est insérée et tournée en toute sécurité pour une bonne connexion électrique.

**12. Fiche de déviation de polarité**

Dans les états MMA et LIFT TIG, il n'est pas nécessaire de connecter la prise; Dans l'état de soudage au gaz MIG, la prise

Connectez l'électrode positive 10, l'état de soudage sans air MIG, la prise connectée à l'électrode négative

Terminal 11.

**Remarque: RBM1500US: la tension d'entrée est AC220V, RBM1500EU: la tension d'entrée est AC230V.**

**Partie 2: Introduction à la liste des produits et des configurations**

Non, non.	Image	Nom	Qualité	Remak
1		RBM-1500	1	Veillez vérifier que l'ensemble de la machine n'est pas rayé, endommagé et peut être alimenté normalement.
2		Supports soudés	1	Câble de 2m 16mm <sup>2</sup> , 300A en cuivre soudé américain + prise rapide européenne de 10-25mm <sup>2</sup> .
3		Pince au sol	1	Câble de 2m 16mm <sup>2</sup> avec pince de mise à la terre 300A + prise rapide européenne 10-25mm <sup>2</sup> .
4		Tuyau transparent	1	Tuyau de réseau transparent 2.5m8*12. <b>Convient uniquement pour une seule machine d'entrée avec une tension de 230V.</b>

5		Fixation de tuyau	2	<p>Utilisé pour fixer la trachée et éviter les fuites d'air.</p> <p><b>Convient uniquement pour une seule machine d'entrée avec une tension de 230V.</b></p>
6		Marteau à brosse	1	Nettoyez les scories de soudage.
7		Un simple masque	1	Protection contre les soudures.
8		Pointe conductrice 0.1	1	Pièces de rechange, qui doivent être remplacées fréquemment, veuillez les garder en stock.
9		Buse en porcelaine	3	Pour le soudage du fil fourré, les pièces de rechange doivent être remplacées fréquemment, veuillez garder en stock.
10		Roue d'alimentation linéaire	1	La roue d'alimentation de fil en forme de V convient pour le fil solide 0,8 mm/1,0 mm.
11		Roue d'alimentation linéaire	1	La roue d'alimentation de fil d'engrenage convient à l'installation sur des machines avec un diamètre de fil de soudage de 0,8 mm/1,0 mm.
12		Ligne de codage de flux	1	1KG Diamètre 0.8mm 0,030", adapté pour le soudage MIG airless, les consommables doivent être remplacés à temps, s'il vous plaît garder correctement.
13		Manuels	1	Si vous avez besoin d'autres langues comme le français, l'allemand, l'italien, l'espagnol et le russe, veuillez nous contacter pour obtenir la version électronique du document.

## Partie 3: Essai simple de l'alimentation électrique de la machine

La machine à souder RBM-1500 sera soumise à divers tests rigoureux à la sortie de l'usine pour s'assurer que chaque machine à souder qui arrive à l'utilisateur est de haute qualité, car nos machines doivent être transportées sur de longues distances de dizaines de milliers de kilomètres de l'usine à la livraison à vous. Des facteurs inévitables peuvent entraîner le desserrage ou même l'endommagement des composants internes de la machine pendant le processus. Nous vous recommandons de vérifier l'équipement externe dès que vous avez un soudeur et de le mettre sous tension pour l'inspection afin de vous assurer que vous recevez un produit qualifié.

### Précautions pour l'inspection de la mise sous tension:

- 1、 Assurez-vous que la tension de sortie de votre alimentation est de 220 +/-15%. Si vous êtes alimenté par un générateur, assurez-vous que le générateur n'est pas inférieur à 5000W.
- 2、 Lorsque la tension d'entrée est AC220V, il est recommandé de choisir un dispositif de protection de disjoncteur 30A.
- 3、 Veuillez sélectionner la prise d'alimentation qui convient aux exigences de votre législation électrique locale.
- 4、 Rallonge: # 12AWG ou plus; 25' (8m) ou moins.

L'interrupteur d'alimentation de la machine est allumé, le ventilateur à l'arrière de la machine tourne et un affichage numérique sur le panneau indique que l'alimentation est normale.

### Notes

- 1) L'affichage numérique affiche des changements irréguliers au début et revient à l'affichage numérique après 3 secondes comme normal.
- 2) Afin de réduire la température de fonctionnement de la machine, le ventilateur continue de tourner pendant quelques secondes après la mise hors tension.
- 3) Pendant le soudage continu à haute résistance, la protection de la machine peut se produire. Après une dissipation thermique continue, la machine reviendra à la normale.

Calendrier: Auto-test d'anomalies au démarrage:

1. L'interrupteur d'alimentation de la machine n'est pas allumé.
2. La tension d'entrée d'alimentation est erronée.
3. La prise d'alimentation est lâche.
4. Le circuit interne est desserré (en raison du transport longue distance, bosses), il est nécessaire d'ouvrir le couvercle et de vérifier le câble de connexion interne.

## Partie 4: Spécifications techniques

Type	RBM1500 EU	RBM1500 US
Tension de puissance d'entrée (V)	1phase220V, 50/60Hz	1phase220V, 50/60Hz
Courant nominal d'entrée (A)	30.6	30.6
Puissance nominale (KVA)	4.2	4.2
Plage de réglage du courant (A)	Mig: 30-150 mma: 30-150	Mig: 30-150 mma: 30-150
Epaisseur de soudure (mm)	>1.0	>1.0
Plage de réglage de la tension (V)	15-24	15-24
Tension à vide (V)	55±5	55±5
Diamètre de l'électrode (mm)	0.8/1.0	0.8/1.0
Cycle de travail nominal	60%	60%
Efficacité (%)	85%	85%
Facteur de puissance	0.7	0.7
Niveau de protection	Ip21	Ip21
Classe d'isolation	F	F
Dimensions (mm)	540*310*350	540*310*350
Poids (kg)	12.8	12.8

## Partie 5: Instructions pour le fonctionnement de la machine.

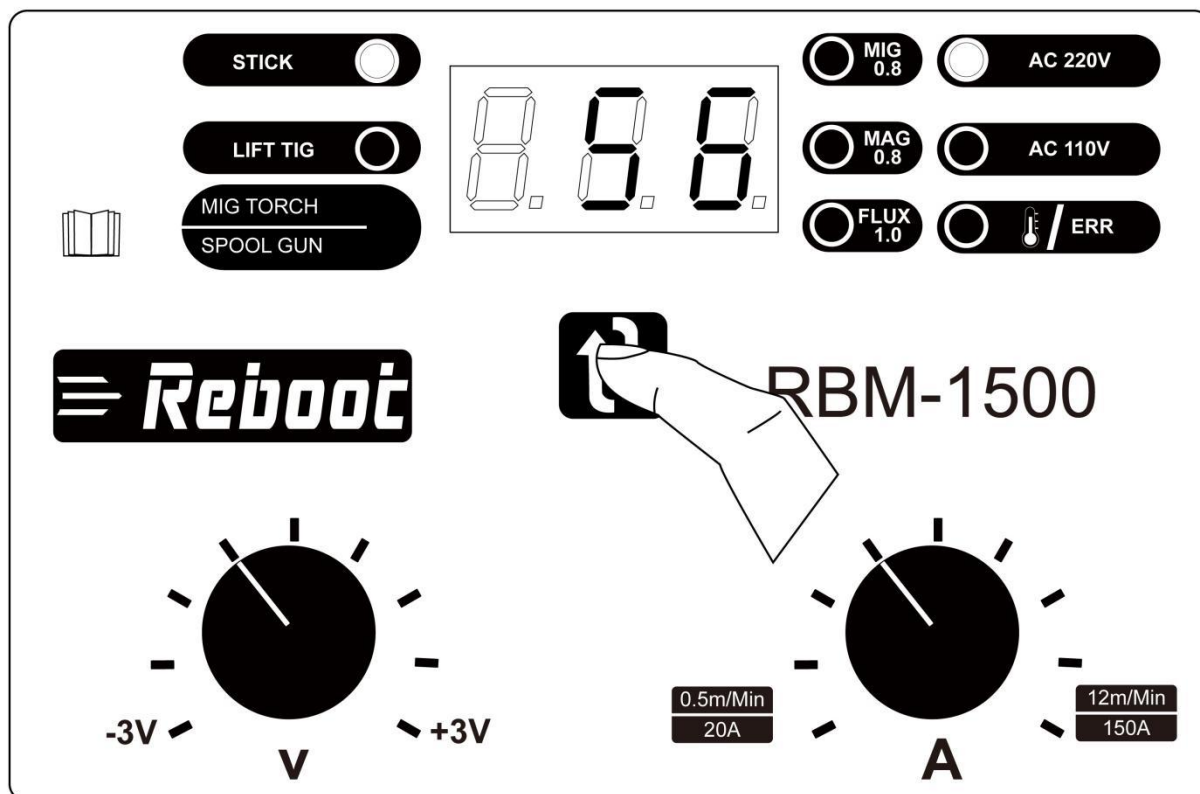
### Astuce:

1. Portez un casque de soudure équipé d'un filtre approprié pour protéger votre visage et vos yeux pendant le soudage ou la vision;
2. Porter des lunettes de sécurité approuvées. L'utilisation de boucliers latéraux est recommandée;
3. Utiliser des écrans ou des barrières de protection pour protéger les autres des éclairs et des éblouissements; Avertir les autres de ne pas prêter attention à l'arc;
4. Porter des vêtements de protection et des articles de protection des pieds faits de matériaux durables et résistants aux flammes (laine et cuir);
5. Si le niveau de bruit est élevé, utiliser des bouchons d'oreille ou des cache-oreilles approuvés;
6. Ne jamais porter de lentilles de contact pendant le soudage.

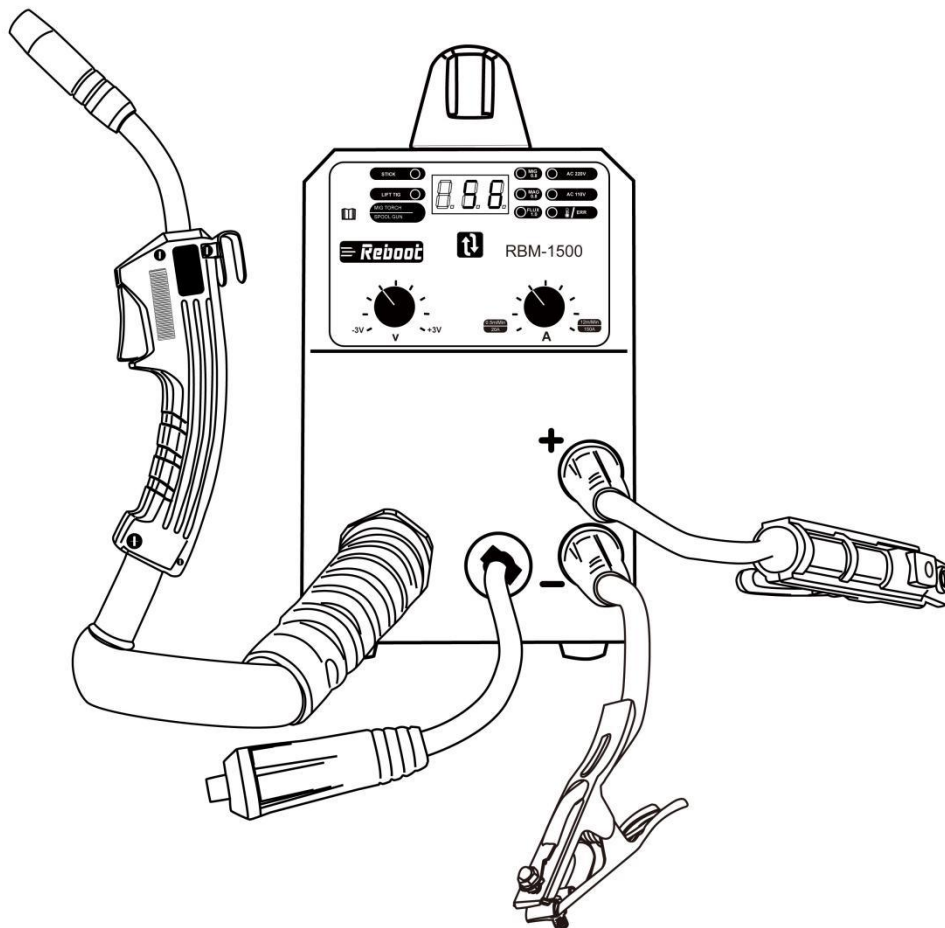
### 5.1 Mode MMA

Si vous souhaitez réparer des clôtures endommagées ou des supports de fixation et que vous préférez utiliser des électrodes traditionnelles pour le fonctionnement, vous pouvez utiliser le mode RBM1500 MMA pour le soudage.

**1 Sélectionnez le processus « STICK».**



**2 Connectez le support de soudage et la pince de mise à la terre.**



### 3 Pour régler le courant, le bouton "A" ne peut régler que le courant.

#### Notes

- 1) Le RBM1500 prend en charge des électrodes de moins de 4,0 (5/32 pouces) et généralement 2,5 (3/32 pouces) et 3,2 (1/8 pouces). Le style européen utilise généralement E6013, le style américain utilise généralement E7018 et l'acier inoxydable utilise généralement ER308.
- 2) Il supporte le soudage de l'acier au carbone 1-8mm (1/64-5/64 pouces) et de l'acier inoxydable 1-5mm (1/64-7/32 pouces). L'aluminium ne peut pas être soudé. Pour l'acier au carbone, utilisez une électrode en acier au carbone. Pour l'acier inoxydable, utilisez des électrodes en acier inoxydable.
- 3) Fixer le clip de mise à la terre au métal nu propre. Exempt de rouille, de peinture ou d'autres revêtements et assure une bonne conductivité électrique.
- 4) La distance idéale entre l'électrode et l'objet de soudage est de 1-2mm (1/64-5/64in), assurant un contact continu et stable entre l'électrode et la pièce. L'électrode ne doit pas être trop haute ou trop basse pour éviter la rupture d'arc et l'adhérence.
- 5) Il est normal que les débutants aient des adhérences pendant le processus de soudage, vous pouvez essayer de frotter l'arc pour éviter les adhérences.
- 6) Convient pour les tiges de soudure ordinaires, telles que 7018, 6013 et ainsi de suite. , mais ne convient pas pour les barres de soudure spéciales, telles que 7010, 7011.

#### Problèmes éventuels

- 1) Pas d'arc, vérifiez le fil de terre pour connecter la pièce afin de vous assurer qu'il n'y a pas de rouille, de peinture ou d'autres revêtements sur la pièce.
- 2) Pas d'arc électrique, vérifiez la distance directe entre la baguette de soudage et la baguette de soudage, la distance idéale est de 1-2mm, vérifiez si la baguette de soudage est rouillée ou huileuse, il est recommandé de polir avec du papier de verre ou une rectifieuse.
- 3) Lors du soudage, les éclaboussures sont grandes et le soudage est difficile. Essayez de changer la

polarité de la pince de mise à la terre et de la pince à souder à la machine.

- 4) Pendant le processus de soudage, si le temps dépasse 3 minutes, la protection contre les surintensités peut se produire. Vous devez arrêter de travailler pendant quelques minutes, laisser la machine refroidir pendant un certain temps, puis reprendre automatiquement. Si l'air refroidit pendant plus de 10 minutes et que la machine ne peut pas se remettre automatiquement, éteignez et redémarrez.
- 5) Si vous avez des problèmes qui ne peuvent pas être résolus, s'il vous plaît contactez-nous.

## 5.2 Mode MIG

Le RBM-1500 propose deux méthodes de soudage: le soudage blindé au gaz et le soudage auto-blindé avec fil. Si vous travaillez à la maison ou en studio, afin d'assurer un meilleur effet de soudage, il est recommandé d'utiliser le soudage au gaz; Si vous devez sortir pour travailler, transporter des bouteilles de gaz et d'autres situations gênantes, vous pouvez utiliser la méthode de soudage auto-protégée.

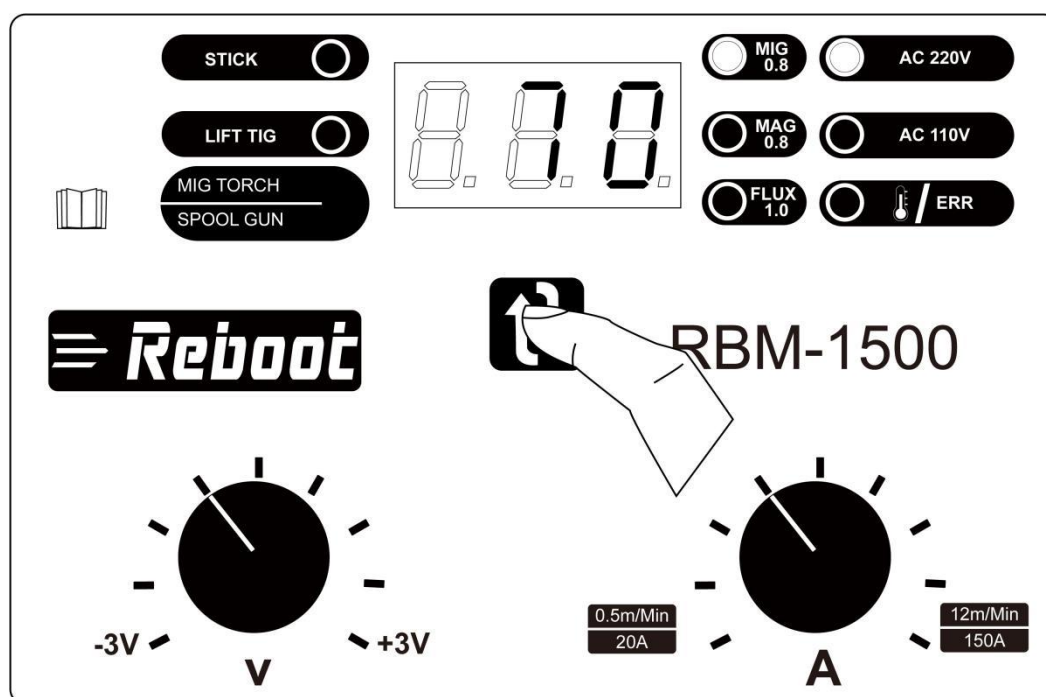
### A) Méthode de soudage par blindage à gaz

#### 1.1 Sélectionner le processus « MIG »

#### 1.2 Réglage de soudage en ligne continue (avec gaz)

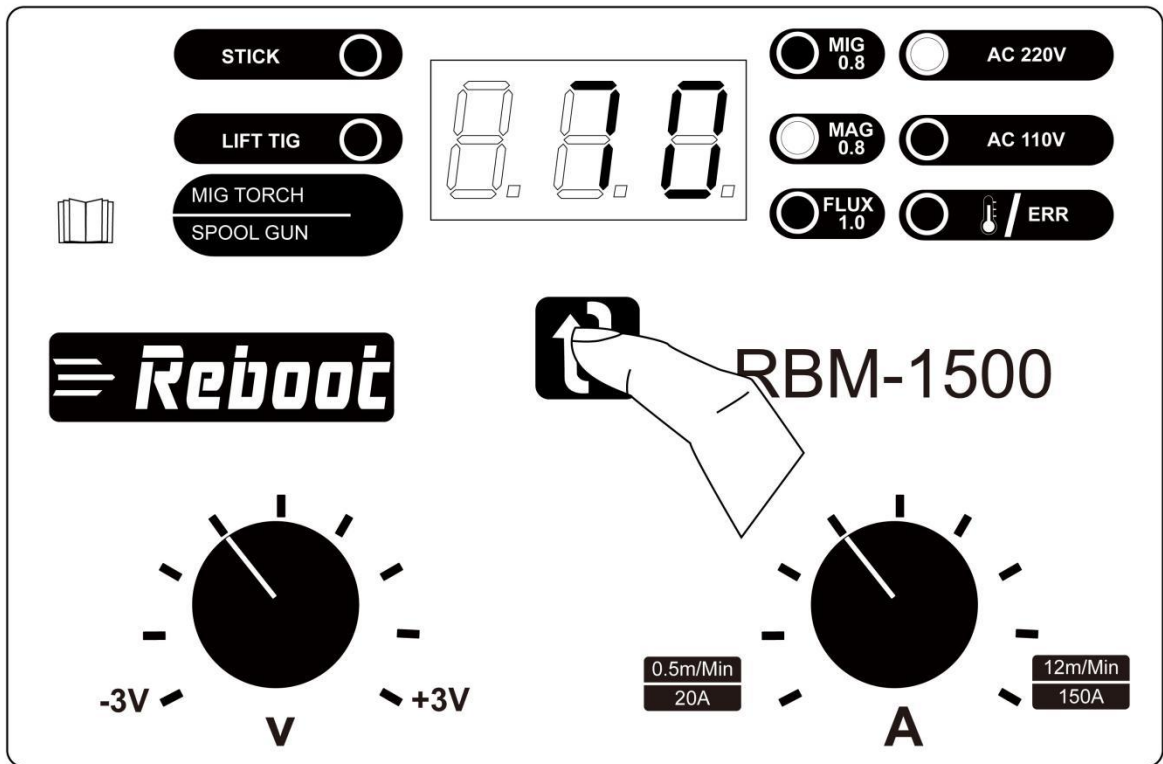
Le RBM-1500 prend particulièrement en charge les fils de 0,8 et 1,0 mm de diamètre et adapte automatiquement et intelligemment les meilleurs paramètres de soudage en fonction des différentes spécifications de fil pour obtenir les meilleurs résultats de soudage.

#### 1. Utilisation de dispositifs de protection contre le dioxyde de carbone pur

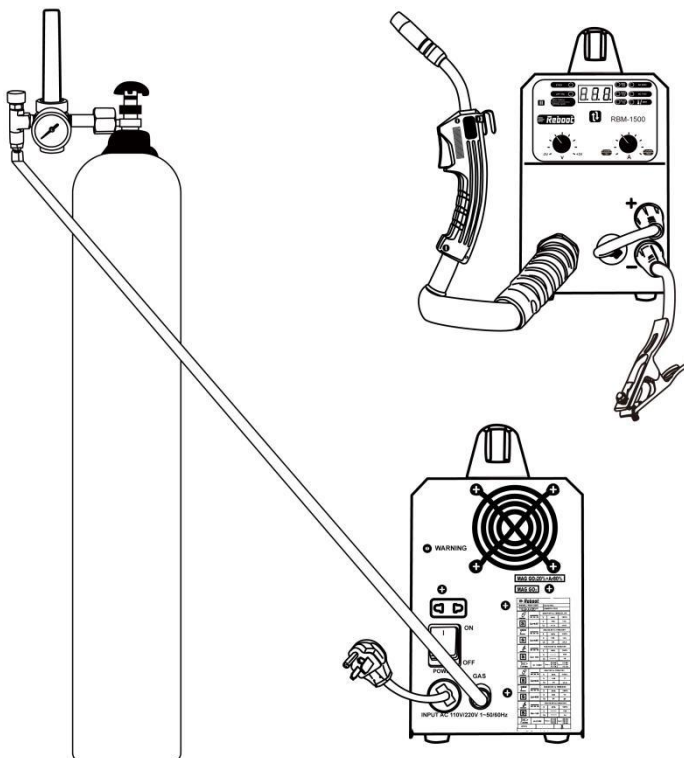


2. Utiliser un dispositif de protection contre les gaz mélangés (généralement un mélange d'argon et de

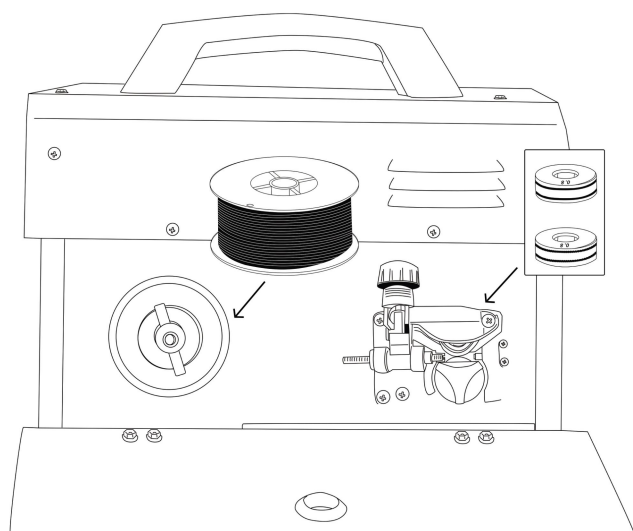
dioxyde de carbone)



**1.3 Connectez le pistolet MIG et la pince de terre.**



## 1.4 Installation du câble métallique



0,030 "(0,8 mm)/0,040" (1,0 mm) diameter

Câble métallique de 4 pouces (100 mm 1 kg)

4" (100mm)  
wire spool

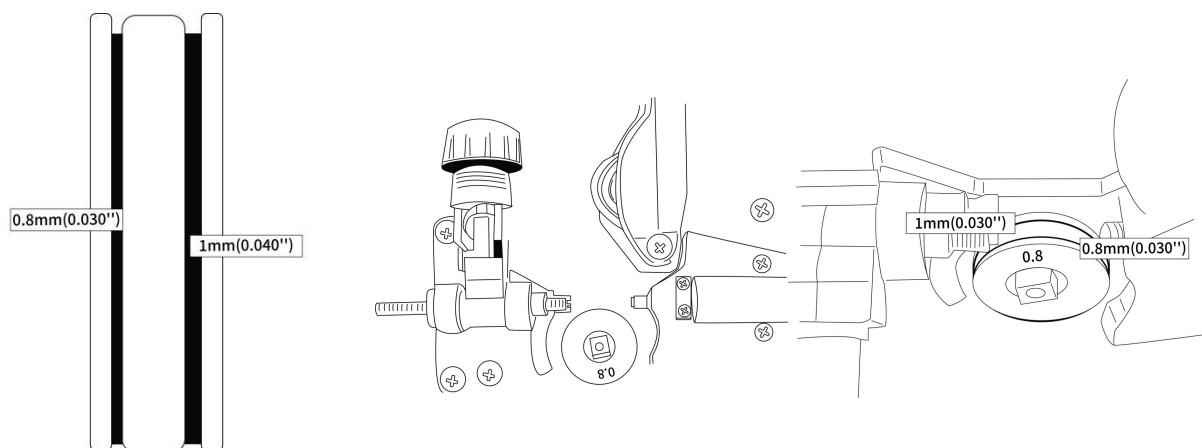


## 1.5 Régler le rouleau d'entraînement

Face au côté de la marque à 0,030 pouces de la machine.

### Remarques:

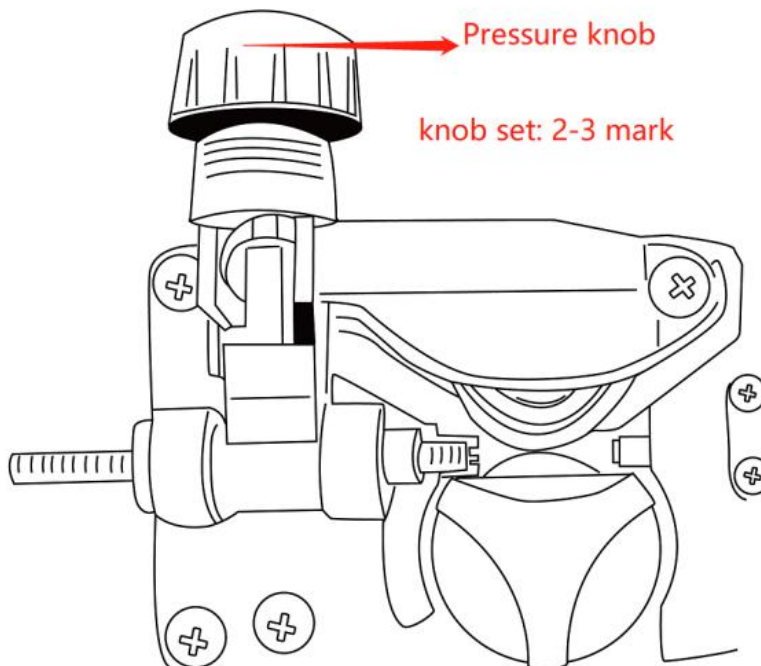
1. Une roue d'alimentation comporte deux rainures, 0,8 mm (0,030 po) d'un côté et 1,0 mm (0,040 po) de l'autre, qui correspondent au diamètre du fil correspondant.



1. Le soudage au gaz nécessite une roue d'alimentation en fil de type V, adaptée au fil de soudage en acier au carbone ordinaire et au fil de soudage en acier inoxydable, nécessitant du dioxyde de carbone ou un mélange de dioxyde de carbone et d'argon.

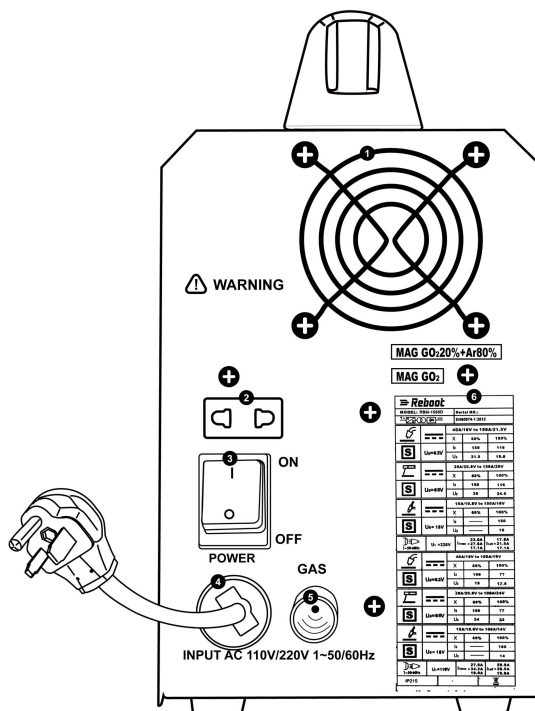
## 1.6 Ligne d'alimentation et pression de consigne

La pression ne doit pas être trop lâche, trop lâche fera glisser le fil de soudage, l'alimentation du fil n'est pas stable, trop serrée fera glisser le fil de soudage et se déformer.



### 1.7 Connexion à la source d'alimentation d'entrée

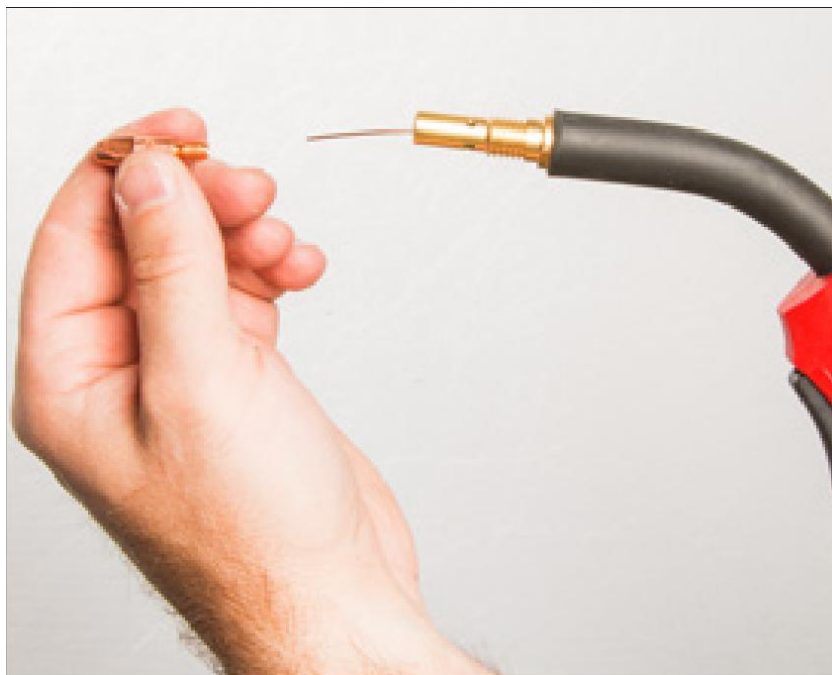
Tension d'entrée Veuillez vous référer au panneau numérique sur le panneau arrière de la machine. Une tension d'entrée incorrecte endommagera la machine. Le RBM1500 n'a qu'une entrée de tension de 230V, le RBM1500D prend en charge une entrée de tension de 110V ou 220V.



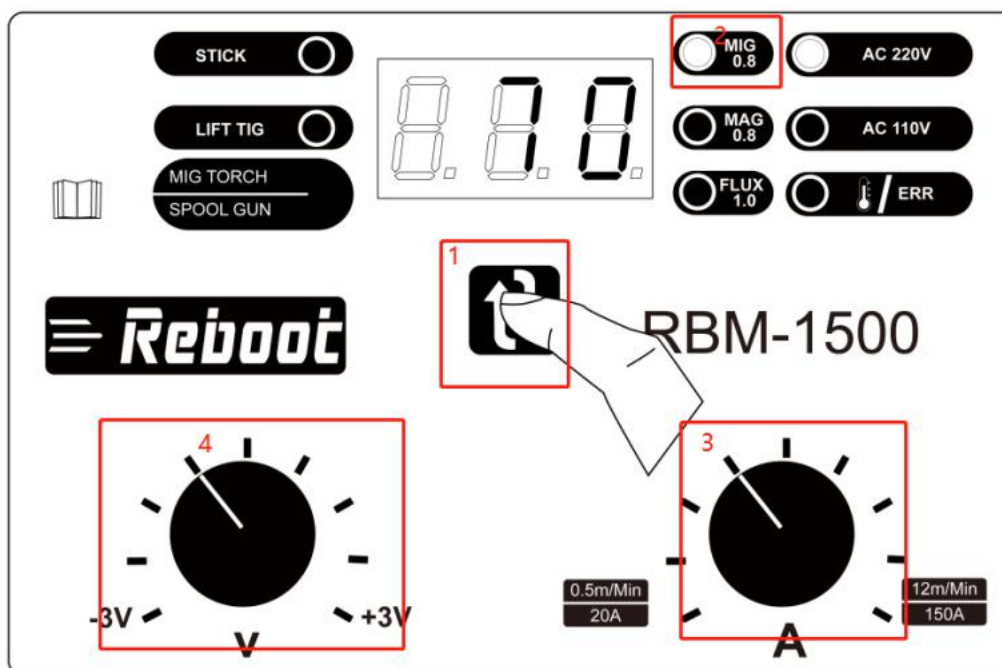
### .8 1 Veuillez connecter le gaz carbonique:

- 1) Connectez le tuyau de gaz à la machine.
- 2) Connectez le tuyau et le régulateur à la bouteille de gaz.

### 1.9 Retirez les consommables et appuyez sur la gâchette jusqu'à ce que les fils s'éteignent. Remplacement des consommables.



### 1.10 Régler la vitesse, le courant et la tension de la ligne entrante.



1. Sélection des fonctions.

2. Sélectionnez le diamètre du fil de 0,8 et sélectionnez le soudage au dioxyde de carbone pur en ligne continue, ou sélectionnez le soudage de 0,8 mm

Fil électrique et mélange de gaz.

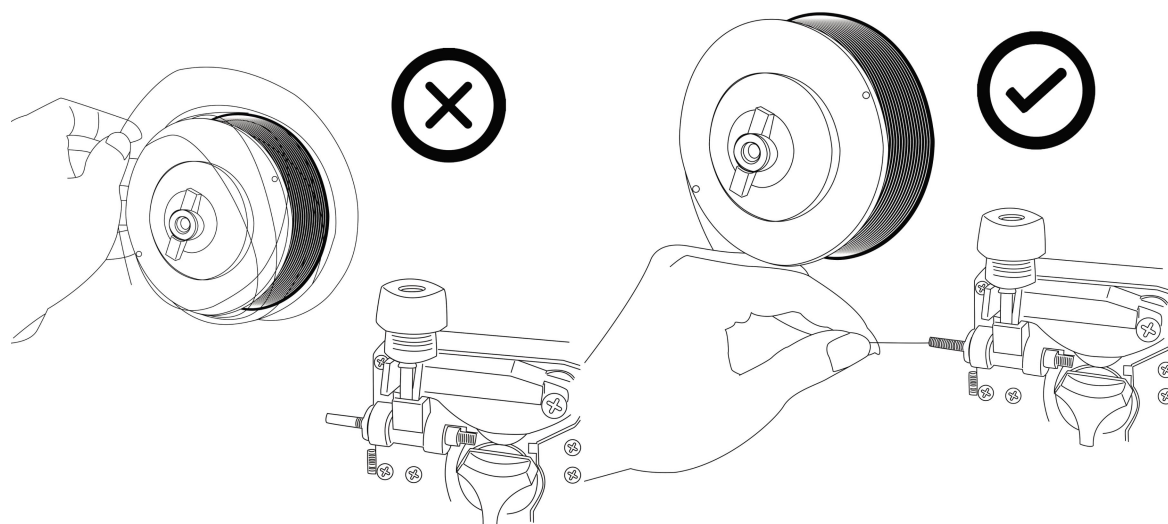
3. Cette machine est en ligne, réglez ce bouton, le courant, la tension et la vitesse d'alimentation sont Réglage simultané et mise en correspondance automatique.

4. "V", pour le réglage automatique de la machine, la tension peut être affinée (avec Le courant et la vitesse d'alimentation des fils ne changent pas).

### 1.11 À l'aide d'un contact métallique de 1/4 de pouce, appuyez complètement sur le déclencheur pour amorcer l'arc électrique.

## 1.12 Remplacer le fil de soudage.

Utilisez la pince de coupe pour couper la tête de contact plus grande que l'avant du fil, desserrez la pince du mécanisme de fil, tournez la bobine de fil dans le sens des aiguilles d'une montre, retournez le fil à la bobine de fil, faites attention à pincer le fil avec la main droite pour éviter le rebond du fil.



### Notes

- 1) Veuillez suivre strictement les instructions de l'image pour la connexion, sinon la soudure ne sera pas possible.
- 2) Support de fil fourré 0,8 mm, 1,0 mm, (les paramètres de la machine sont définis sur 0,8 noyau solide Bobine. Si vous voulez souder 1.0 solide fil de noyau, s'il vous plaît ajuster la tension de manière appropriée).
- 3) La machine peut être montée avec des bobines de 1 kg (2,2 lb).
- 4) La machine est équipée d'un fil fourré de 1 kg (2,2 lb). Ce mode n'est pas utilisé.  
Nécessite un achat séparé.
- 5) Matériaux de soudure de support, acier au carbone, acier inoxydable, aluminium ne peuvent pas être soudés.
- 6) Diamètre du fil, rainure de la roue d'alimentation, ouverture de la tête de contact  
Ça doit correspondre.
- 7) Le rouleau de pression pour la structure en fil ne doit pas être trop serré ou trop lâche, sinon cela entraînera  
Les fils sont instables.
- 8) L'installation de la bobine de fil ne doit pas être trop lâche ou trop serrée, ce qui entraînerait une soudure  
Le ressort de bobine de fil est tombé et le fil est trop lent.

### Problèmes éventuels

- 1) Aucune réponse lors de la mise sous tension Vérifiez la connexion de la fiche.
- 2) Pas de réponse lors de la mise sous tension, ouvrez le couvercle et vérifiez s'il y a à l'intérieur  
Les fils de connexion sont lâches.
- 3) Le fil de soie est instable. Veuillez vérifier la bobine entrante et le rouleau de pression entrante,  
Le pistolet de soudage ne doit pas être enroulé. Veuillez noter si le diamètre du fil de soudage correspond  
Rainure de roue en fil d'acier et tête de contact.

4) Pas d'alimentation, veuillez confirmer que le mode de fonctionnement est l'état MIG, veuillez confirmer le soudage

Le pistolet est bien connecté, appuyez sur l'interrupteur du pistolet ou ne pas alimenter, veuillez nous contacter.

5) La protection contre les surintensités peut se produire pendant le processus de soudage si le temps dépasse 3 minutes. Vous devez

Pour arrêter le travail pendant quelques minutes, laissez refroidir la machine pendant un certain temps et reprenez automatiquement. Si

L'air est refroidi pendant plus de 10 minutes, la machine ne peut pas revenir automatiquement, veuillez éteindre

Redémarrez.

6) Si vous avez des questions, n'hésitez pas à nous contacter.

## B) méthode d'auto-protection du fil de soudage.

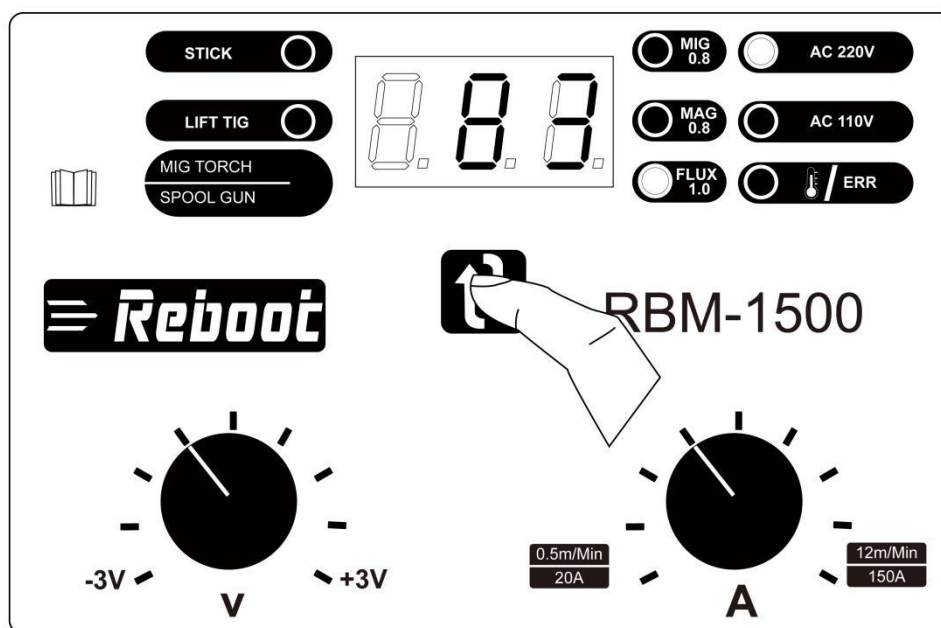
### 2.1 Sélectionnez le processus "MIG".

### 2.2 MIG à travers le noyau (airless) pour régler la polarité

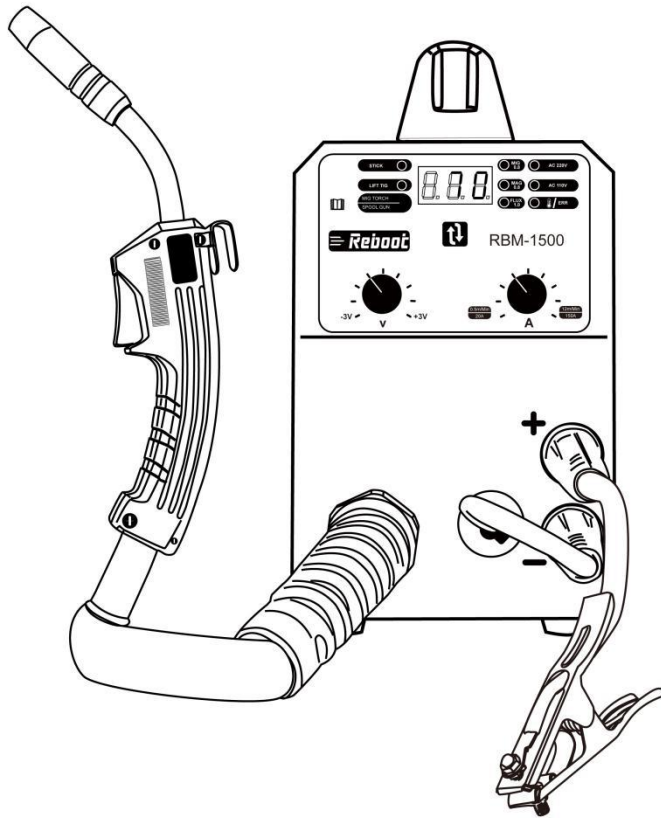
Le RBM-1500 prend particulièrement en charge les fils de soudage de diamètre 1,0 mm et est automatique et intelligent

Correspond aux meilleurs paramètres de soudage selon différentes spécifications de fil pour obtenir le meilleur résultat de soudage

Conséquences



### 2.3 Connectez le pistolet MIG et la pince de mise à la terre.

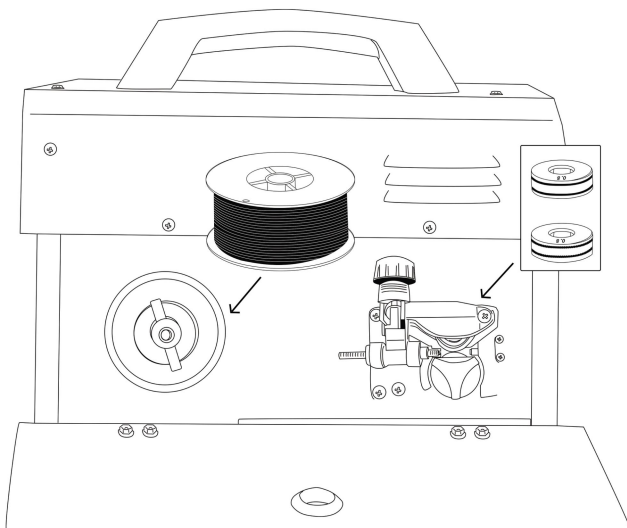


Ligne de flux

## 2.4 Installez le câble métallique

0,030 "(0,8 mm)/0,040" (1,0 mm) diameter

Câble métallique de 4 pouces (100 mm 1 kg)



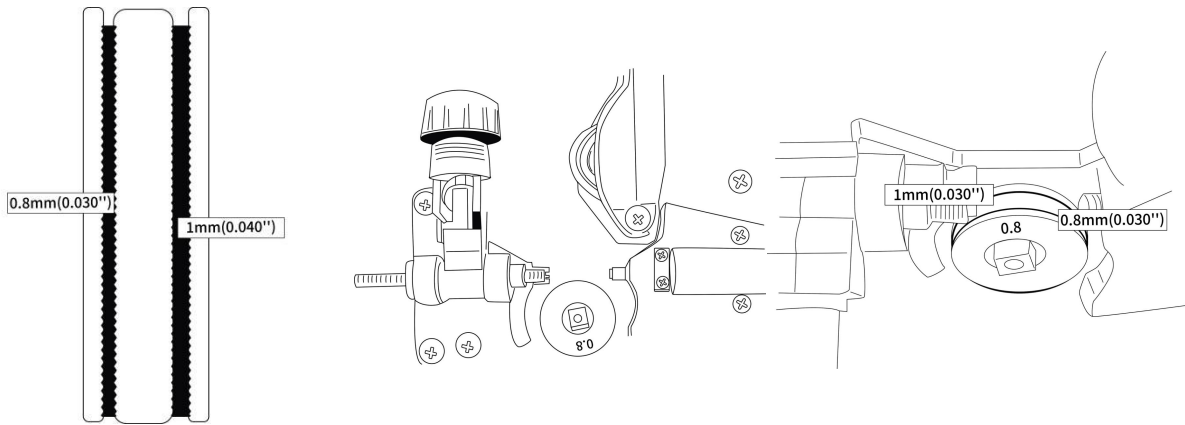
4" (100mm)  
wire spool



## 2.5 Réglez le défilement du lecteur

Face au côté marqué à 0,030 pouce de la machine

Observations: Article 1. Une roue d'alimentation comporte deux rainures, 0,8 mm (0,030 po) d'un côté et 1,0 mm (0,040 po) de l'autre, qui correspondent au diamètre du fil correspondant.

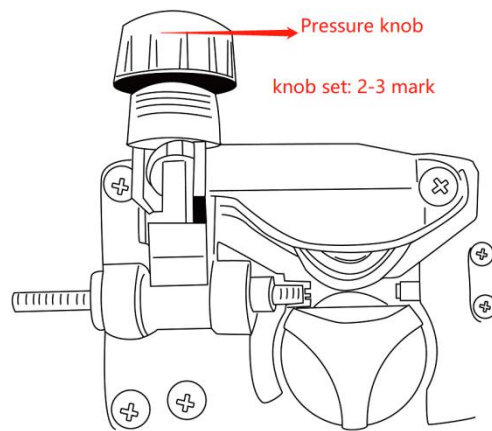


2. Roue d'alimentation en fil d'engrenage, la roue d'alimentation en fil d'engrenage convient au soudage du fil fourré

Equipé de série avec 1 électrode de passage de 1kg, peut être installé directement Et utiliser.

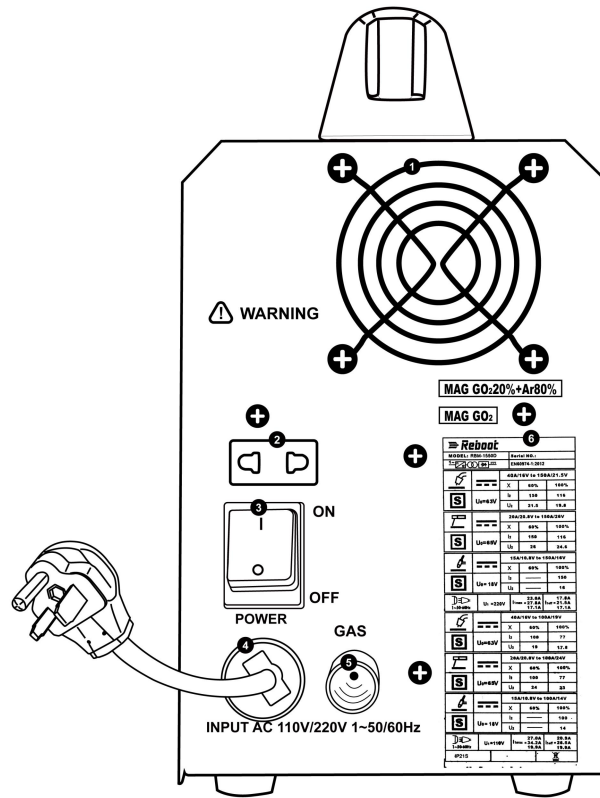
## 2.6 Ligne d'alimentation et pression de consigne

La pression ne doit pas être trop lâche, trop lâche fera glisser le fil de soudage, l'alimentation du fil est En raison de l'instabilité, trop serré, entraînera le glissement du fil de soudage, la déformation.



## 2.7 Connexion à la source d'alimentation d'entrée

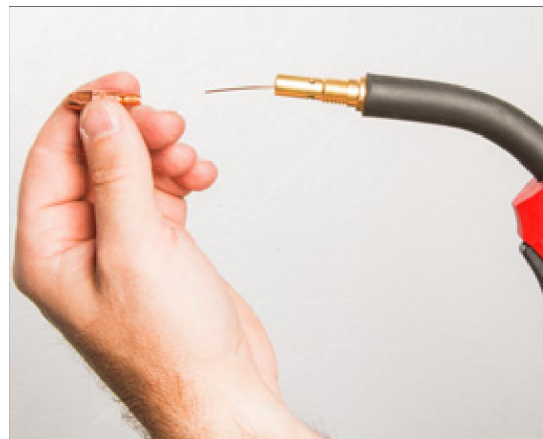
Tension d'entrée Veuillez vous référer au panneau numérique sur le panneau arrière de la machine. Une tension d'entrée incorrecte endommagera la machine. Le RBM1500 n'a qu'une entrée de tension de 230V, le RBM1500D prend en charge une entrée de tension de 110V ou 220V.



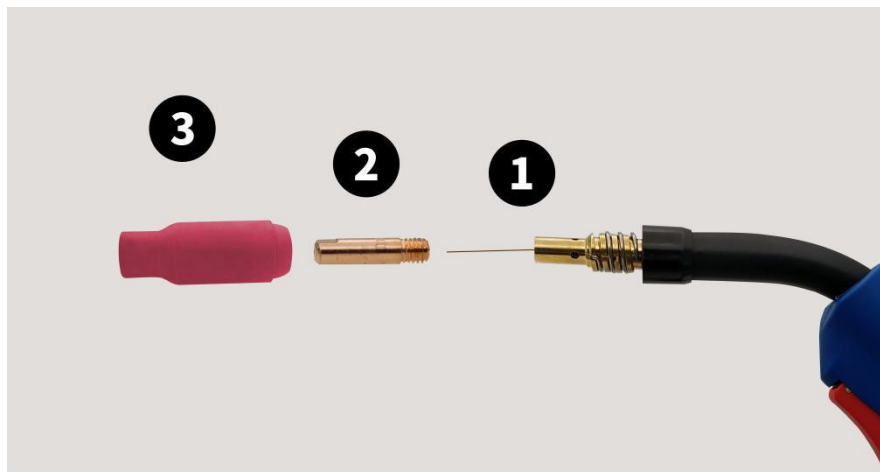
**.8 2 Veuillez connecter le gaz carbonique:**

1. Connectez le tuyau de gaz à la machine.
2. Connectez le tuyau et le régulateur à la bouteille de gaz.

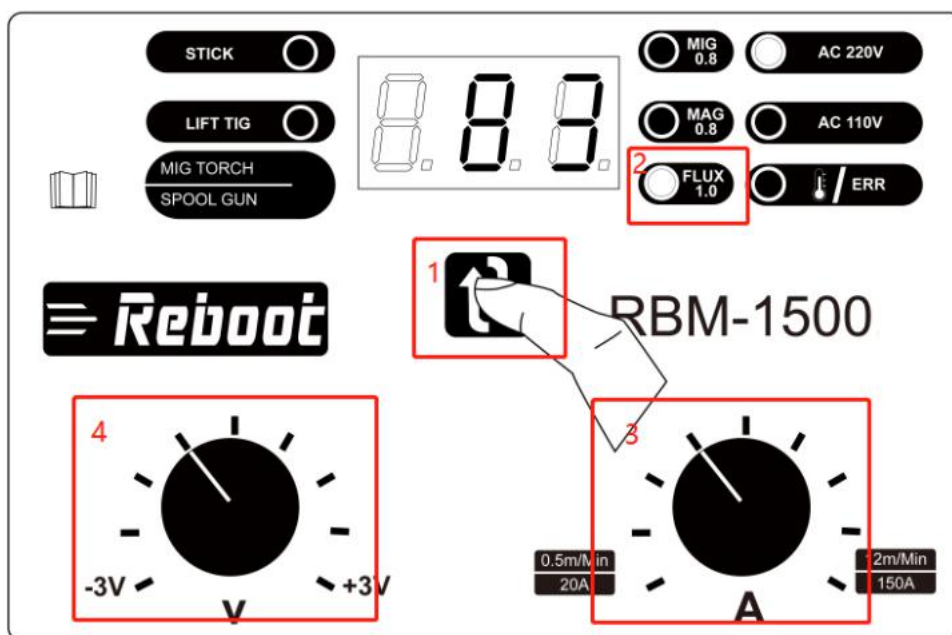
**2.9 Retirez les consommables et appuyez sur la gâchette jusqu'à ce que les fils s'éteignent. Remplacement des consommables.**



**2.10 Assurez-vous d'utiliser des buses en porcelaine**



## 2.11 Réglez la vitesse, le courant et la tension de la ligne d'alimentation.

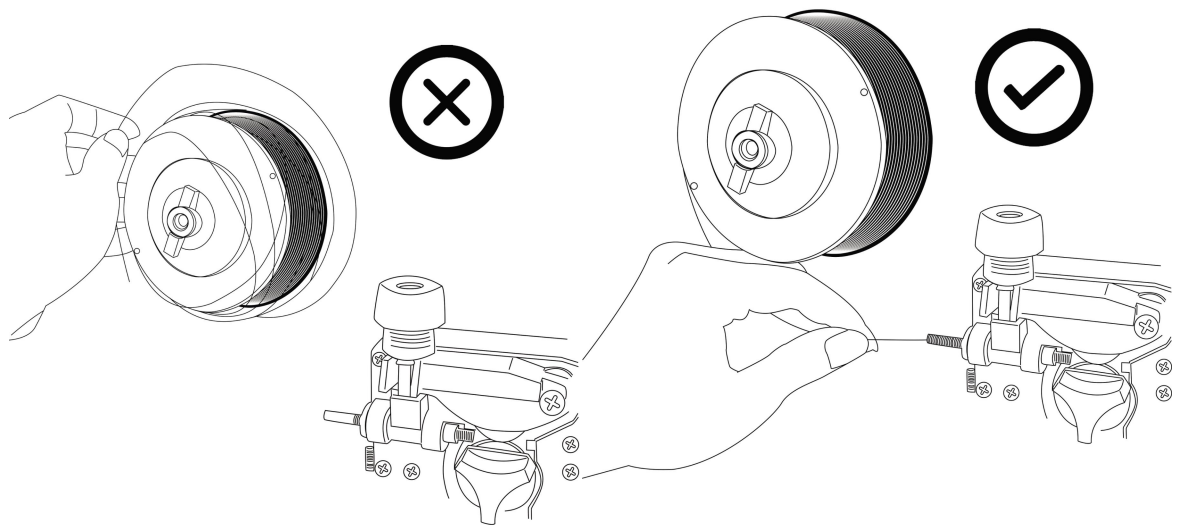


1. Sélection des fonctions.
2. Sélectionnez un diamètre de fil de 1,0, puis sélectionnez le fil de soudage.
3. Cette machine est une machine unifiée, réglez ce bouton, le courant, la tension et la vitesse d'alimentation sont ajustés à  
Correspondance simultanée et automatique.
4. "V", pour le réglage automatique de la machine, la tension peut être affinée (avec  
Le courant et la vitesse d'alimentation des fils ne changent pas).

## 2.12 Tête de contact à 1/4 de pouce du métal Appuyez complètement sur le déclencheur et démarrez l'arc

## 2.13 Remplacer le fil de soudage.

Utilisez la pince de coupe pour couper la tête de contact plus grande que l'avant du fil, desserrez la pince du mécanisme de fil, tournez la bobine de fil dans le sens des aiguilles d'une montre, retournez le fil à la bobine de fil, faites attention à pincer le fil avec la main droite pour éviter le rebond du fil.



### Notes

- 1) S'il vous plaît suivre strictement les instructions de l'image pour la connexion, sinon la soudure ne sera pas possible.
- 2) Support de fil fourré 0,8 mm, 1,0 mm (Paramètres de la machine sont basés sur le fil fourré 1.0. Si vous voulez souder le fil fourré 0.8, s'il vous plaît ajuster la tension de manière appropriée).
- 3) La machine peut être équipée d'une bobine de fil de 1 kg (2,2 lb).
- 4) La machine est équipée d'un fil de 1kg (2,2 lb) à travers le fil. Vous pouvez installer et utiliser.
- 5) Matériau de soudage de support, acier au carbone, acier inoxydable, aluminium ne peut pas être soudé.
- 6) Le diamètre du fil de soudage, la rainure de la roue et l'ouverture de la tête de contact doivent correspondre.
- 7) Le rouleau de pression de la structure d'alimentation en fil d'acier ne doit pas être trop serré ou trop lâche, ce qui entraîne une alimentation en fil d'acier instable.
- 8) L'installation de la bobine entrante ne doit pas être trop lâche ou trop serrée, ce qui entraînera la chute du fil de la bobine entrante et la vitesse d'entrée de la ligne trop lente.

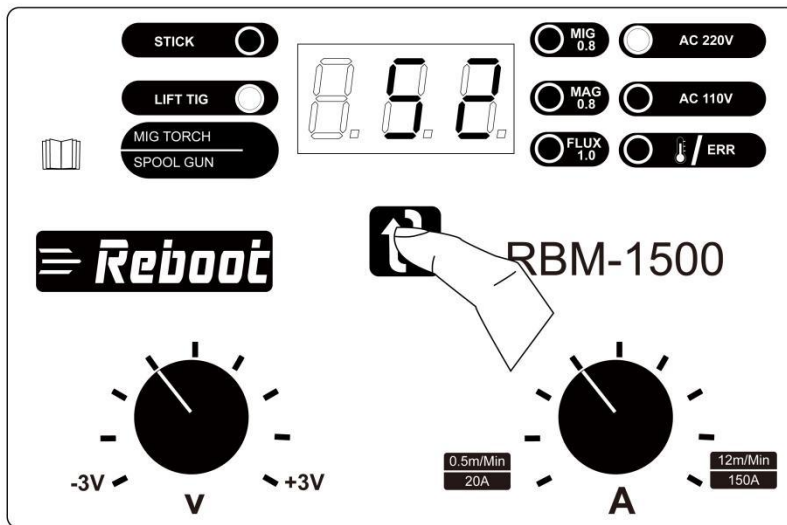
### Problèmes éventuels

- 1) Il n'y a pas de réponse à la mise sous tension, s'il vous plaît vérifier la connexion de la fiche.
- 2) Aucune réponse lors de la mise sous tension Ouvrez le couvercle et vérifiez que le câble de connexion interne est desserré.
- 3) à l'instabilité du fil. Veuillez vérifier le rouleau d'entrée et le rouleau de pression d'entrée, le pistolet de soudage ne doit pas être enroulé. Notez que le diamètre du fil de soudage correspond à la rainure de la roue de soudage et à la tête de contact.
- 4) sans fil ajouté, s'il vous plaît confirmer que le mode de fonctionnement est l'état MIG, s'il vous plaît confirmer que la torche de soudage est bien connectée, appuyez sur l'interrupteur de torche ou sans fil ajouté, s'il vous plaît nous contacter.
- 5) Pendant le processus de soudage, si le temps dépasse 3 minutes, la protection contre les surintensités peut se produire. Vous devez arrêter de travailler pendant quelques minutes, laisser la machine refroidir pendant un certain temps, puis reprendre automatiquement. Si l'air refroidit pendant plus de 10 minutes et que la machine ne peut pas se remettre automatiquement, éteignez et redémarrez.
- 6) Si vous avez des questions, s'il vous plaît contactez-nous.

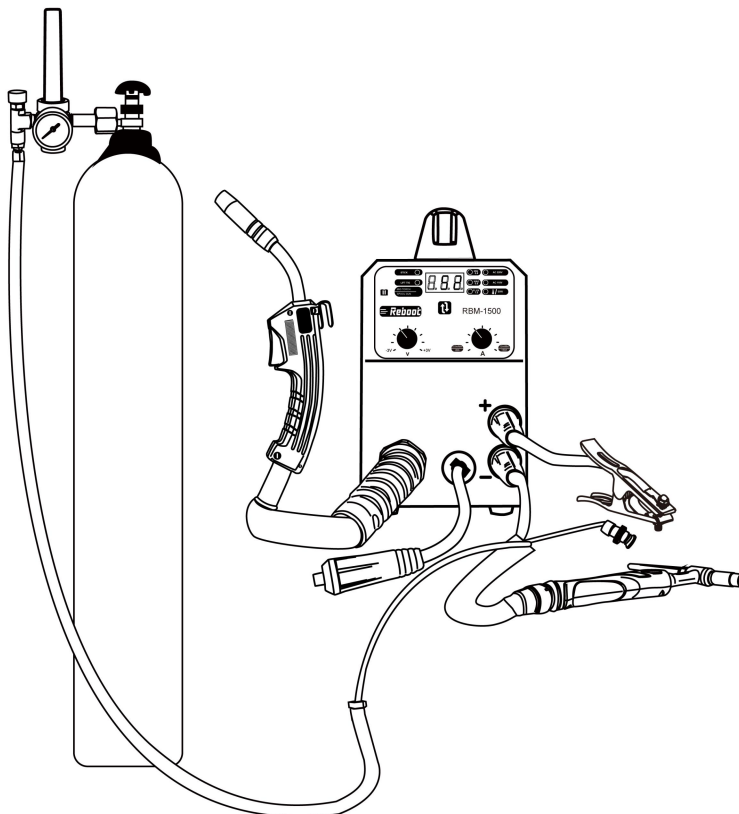
## 5.3 Mode LIFT TIG

Le RBM-1500 est adapté pour le soudage de tôles très exigeantes ou de soudures très exigeantes, en particulier en acier inoxydable, et peut être utilisé en mode LIFT TIG, nécessitant l'utilisation d'argon pur.

### 1. Sélectionnez le processus "LIFT TIG".

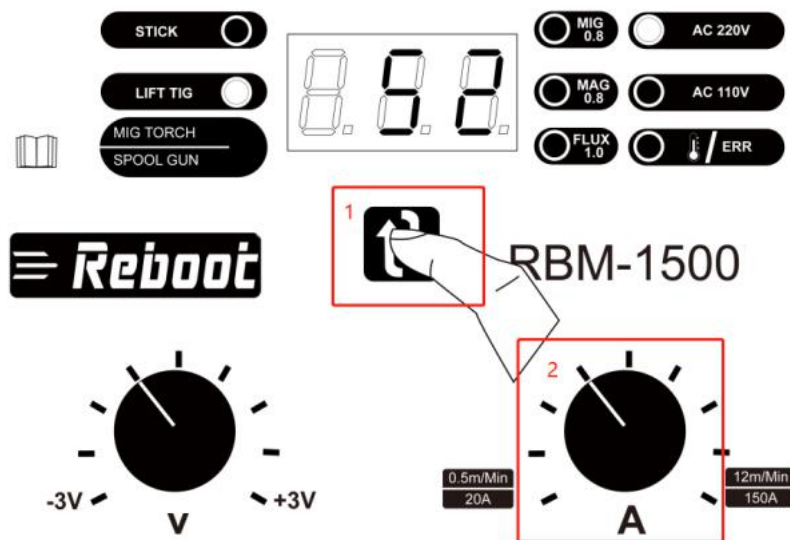


### 2. Comment se connecter.



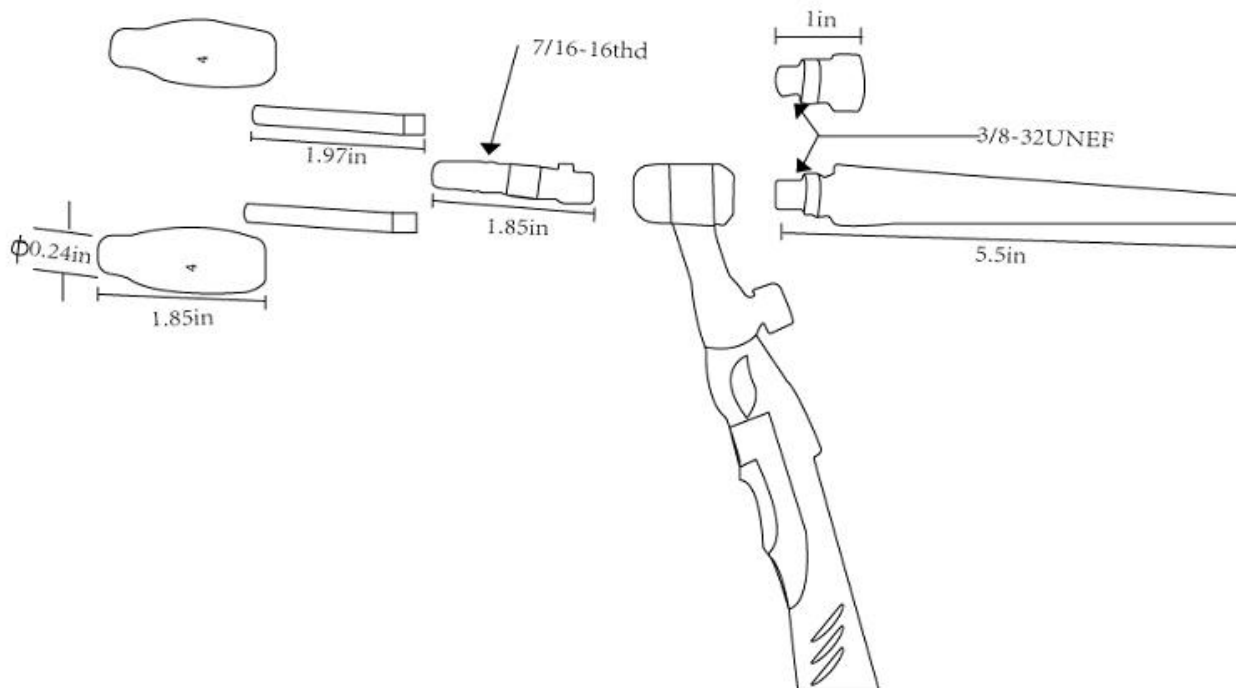
Remarque: Les pistolets de soudage TIG ne sont pas inclus dans l'emballage, vous devez les acheter séparément.

### 3. Réglage du courant, seul le courant peut être ajusté .



#### 4. Structure de torche de soudage WP17V

Remarque: Kit d'emballage d'accessoires standard non inclus.



**Remarques:** 1.Buse en céramique, 2. Couleur tungstène, 3.Corps de soupape de fixation de fil de tungstène, 4. Couvercle arrière court, 5.Long couvercle arrière.

La structure ci-dessus est une pièce d'usure, veuillez la conserver correctement.

#### Notes

- 1) S'il vous plaît appuyez sur l'image pour connecter, sinon vous ne pouvez pas souder
- 2) Cette machine n'est pas une machine professionnelle de soudage TIG de démarrage d'arc à haute fréquence, juste l'ascenseur TIFT contact arc de démarrage ou de démarrage de friction.
- 3) Besoin d'utiliser TIG, lampe de poche wp17v, cette lampe de poche n'est pas incluse, vous devez acheter vous-même
- 4) Matériau de soudure de support, acier au carbone, acier inoxydable, acier allié, aluminium ne peut pas être soudé.
- 5) Cette méthode de soudage nécessite l'utilisation d'aiguilles de tungstène, qui doivent être achetées

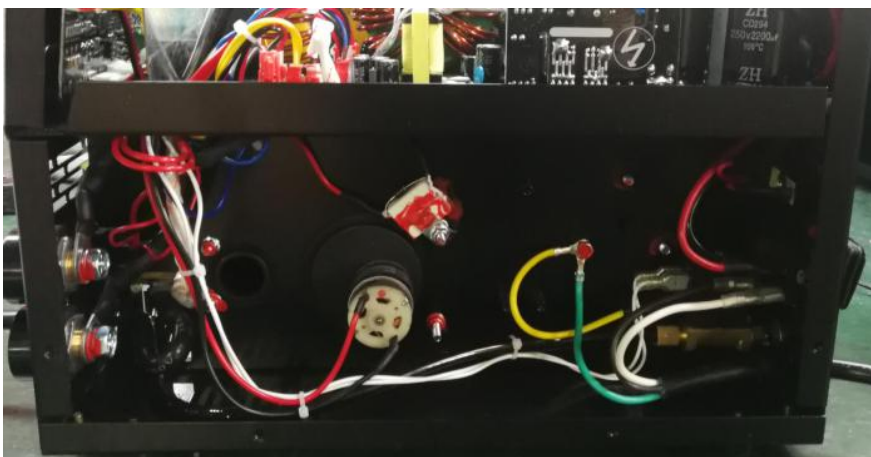
séparément, la taille de l'aiguille de tungstène doit correspondre avec le corps de serrage et le cylindre de serrage du pistolet de soudage, sinon il ne peut pas être installé

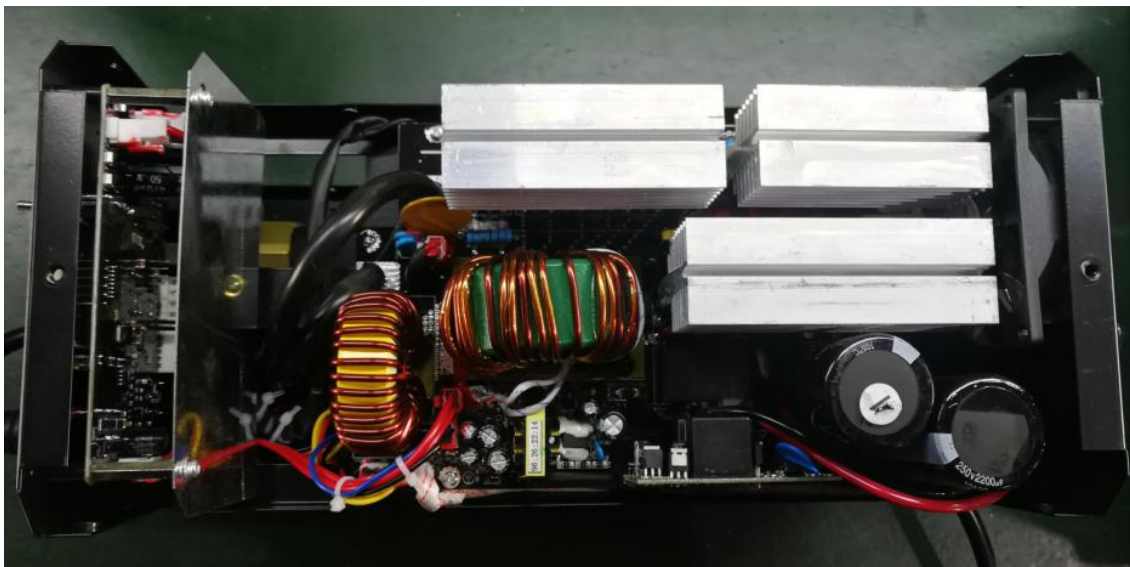
6) Dans ce mode, le soudage à l'argon doit être utilisé.

### Problèmes éventuels

- 1) Pas de réponse au démarrage, vérifiez la connexion de la fiche.
- 2) Il n'y a pas de réponse lors de la mise sous tension, veuillez allumer le couvercle d'alimentation et vérifier si le câble interne est desserré.
- 3) Pendant le processus de soudage, si le temps dépasse 3 minutes, la protection contre les surintensités peut se produire. Vous devez arrêter de travailler pendant quelques minutes, laisser la machine refroidir pendant un certain temps, puis reprendre automatiquement. Si l'air refroidit pendant plus de 10 minutes et que la machine ne peut pas se remettre automatiquement, éteignez et redémarrez.
- 4) Si vous avez des questions, s'il vous plaît contactez-nous.
- 5) Lifttig est différent du tig haute fréquence professionnel. Après contact avec l'arc électrique, une soudure est nécessaire. Les titres à haute fréquence ne nécessitent pas de contact avec l'arc électrique. La tête de levage ne convient pas au soudage par points.

## Partie 6: Schémas internes de la machine





## Partie 7: Dépannage

Suivez toutes les directives de sécurité détaillées dans ce manuel

Problèmes (Symptômes)	Possible Résultat
<b>Problèmes de sortie</b>	
Présence de dommages physiques ou électriques importants évidents.	« Ne pas brancher la machine ni l'allumer». Veuillez contacter votre service local autorisé.
Lorsque vous tirez sur la gâchette du pistolet, il n'y a pas de ligne d'alimentation, de sortie de soudure ou de flux de gaz. Le ventilateur ne marche pas.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Assurez-vous que la tension appliquée à la machine est correcte.</li> <li>2. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position ON.</li> <li>3. Assurez-vous que le disjoncteur est réinitialisé.</li> </ol>
Lorsque vous tirez sur la gâchette du pistolet, il n'y a pas de ligne d'alimentation, de sortie de soudure ou de flux de gaz. Le ventilateur fonctionne correctement.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Le thermostat peut se déclencher en cas de surchauffe. Laissez la machine refroidir. Soudage avec un rapport cyclique inférieur.</li> <li>2. Vérifiez les obstacles dans le flux d'air. Vérifiez la connexion du déclencheur du pistolet. Voir la section Installation.</li> <li>3. Le déclencheur du pistolet de lancement peut être défectueux.</li> </ol>
<b>Problèmes d'alimentation</b>	
Lorsque vous tirez sur la gâchette du pistolet, il n'y a pas de ligne d'alimentation. Le ventilateur fonctionne, le flux d'air et la machine ont la bonne tension en circuit ouvert-sortie de soudure.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Assurez-vous que le bon rouleau d'entraînement est installé dans la machine si le moteur d'entraînement par fil est en marche.</li> <li>2. Vérifiez que les bagues de câble ou les têtes de contact sont bloquées.</li> <li>3. Vérifiez que la doublure de câble et la tête de contact sont bien dimensionnées.</li> <li>4. Vérifiez que l'interrupteur du pistolet à glissière situé dans la chambre d'entraînement du fil est réglé à la position désirée.</li> </ol>

## Partie 8: Réglage des paramètres de soudage

### Paramètres de soudage de la machine mig

Matériaux	Type linéaire	Chargement Gaz 20-30 Scfh	Polarité Configuration	Lignes Dimensions	Mosaïque	Epaisseur du matériau-110V					Epaisseur du matériau-220V					
						24 Ga.	20 Ga.	18 Ga.	16 Ga.	14 Ga.	24 Ga.	20 Ga.	18 Ga.	16 Ga.	14 Ga.	
						0,6 mm	0,9 mm	1,2 mm	1,6 mm	2,0 mm	0,6 mm	0,9 mm	1,2 mm	1,6 mm	2,0 mm	
Doux Acier	Ligne continue ER70S-6	C25 75% Ar 25% CO2	Chief Financier 1 Officer	0.025" 0,6 mm	Vitesse de ligne Tension Conductivité électrique	90 14 3-5	110 14.5 3-5	145 16.5 3-5	190 17 3-5	260 18 3-5	90 14 3-5	110 14.5 3-5	145 16.5 3-5	190 17 3-5	260 18 3-5	
				0.030" 0,8 mm	Vitesse de ligne Tension Conductivité électrique	- - -	80 15 5-10	105 16 5-10	135 16 5-10	165 17 5-10	- - -	80 15 5-10	105 15.5 5-10	135 16 5-10	165 17 5-10	
				0.040" 1,0 mm	Vitesse de ligne Tension Conductivité électrique	- - -	80 14 5-10	100 16 5-10	125 17 5-10	160 17.5 5-10	- - -	80 14 5-10	100 16 5-10	125 17 5-10	160 17.5 5-10	
		C100 100% CO2	Chief Financier 1 Officer	0.025" 0,6 mm	Vitesse de ligne Tension Conductivité électrique	105 14 1-3	110 15 1-3	150 17.5 1-3	190 19 1-3	220 19 1-3	105 14 1-3	110 15 1-3	150 17.5 1-3	190 17 1-3	220 19 1-3	
				0.030" 0,8 mm	Vitesse de ligne Tension Conductivité électrique	- - -	80 16 3-6	120 16.5 3-6	130 17.5 3-6	170 17.5 3-6	- - -	80 16 3-6	120 16.5 3-6	130 17.5 3-6	170 17.5 3-6	
				0.040" 1,0 mm	Vitesse de ligne Tension Conductivité électrique	- - -	- - -	120 17 3-6	140 17.5 3-6	170 18.5 3-6	- - -	- - -	120 17 3-6	140 17.5 3-6	170 18.5 3-6	
		Revêtement de flux E71T-11	Pas un seul	Cen	0.030" 0,8 mm	Vitesse de ligne Tension	- -	80 13 5-10	80 13.5 5-10	95 14.5 5-10	135 16 5-10	- -	80 13 5-10	80 13.5 5-10	95 14.5 5-10	135 16 5-10

					Conductivité électrique										
					Vitesse de ligne Tension Conductivité électrique										
				0.040" 1,0 mm		-	-	80 14 5-10	80 14.5 5-10	110 15.5 5-10	-	-	80 14 5-10	80 14.5 5-10	110 15.5 5-10
En acier inoxydable Acier	308 l	Trois mélanges 90% He 7,5% Ar 2,5% de CO2	Chief Financia l Officer	0.040" 1,0 mm	Vitesse de ligne Tension Conductivité électrique	-	90 18 5-10	100 18.5 5-10	120 18.5 5-10	145 19 5-10	-	90 18 5-10	100 18.5 5-10	120 18.5 5-10	145 19 5-10