



SOLDADORA MTM-250

MANUAL DE USUARIO Y GARANTÍA



Antes de operar este artefacto por favor lea estas instrucciones cuidadosamente

¡ESTIMADO CLIENTE!

La empresa le expresa su más profundo agradecimiento por el uso de nuestra soldadora. Los productos bajo el nombre de marca se mejoran y actualizan. Por lo tanto, las especificaciones y el diseño están sujetos a cambios sin previo aviso. Le brindamos nuestras más sinceras disculpas por las molestias causadas por esto. Lea atentamente este manual y el mantenimiento. Almacénelo en un lugar seguro.

ATENCIÓN! ANTES DE USAR, LEER CUIDADOSAMENTE!



El uso y mantenimiento del aparato de soldadura solo está permitido por personal calificado y especialmente capacitado, familiarizado con esta instrucción. En este manual contiene la descripción, las reglas de seguridad y toda la información necesaria para el correcto funcionamiento de la máquina de soldar. Guarde estas instrucciones y consulte si tiene alguna pregunta sobre la operación segura, el mantenimiento, el almacenamiento y el transporte de la soldadora.

CONTENIDOS

I. DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO

II. PARÁMETROS

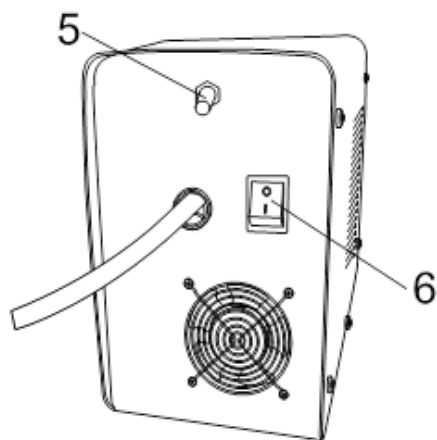
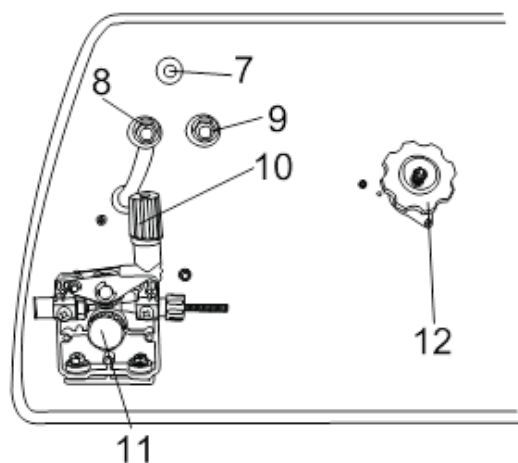
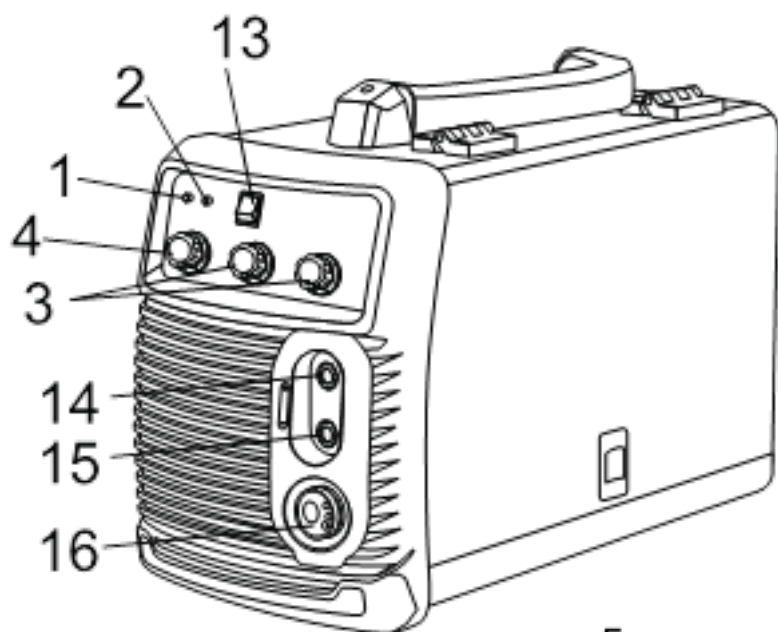
III. ACCESORIOS

IV. REGULACIONES DE SEGURIDAD

V. INSTRUCCIONES DEL EQUIPO

VI. MANTENIMIENTO DE LA MAQUINA

I. DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO



1. Luz de advertencia

se enciende en los siguientes casos:

Cuando se excede el modo nominal de funcionamiento o el sobrecalentamiento, el dispositivo deja de funcionar; En este caso, el ventilador continúa funcionando. Después del enfriamiento, el led del dispositivo se apaga y el dispositivo está nuevamente listo para el funcionamiento.

2. Indicador de potencia

Se ilumina cuando la energía está encendida (ON)

3. Perilla de ajuste de la corriente de soldadura

Diseñado para el control de la corriente de soldadura

4. Perilla de ajuste de la velocidad de alimentación del cable de soldadura (al mismo tiempo, ajuste de la corriente de soldadura).

5. Tubo de entrada para gas

Diseñado para conectar el cilindro de gas con la manguera de gas

6. Interruptor de encendido (ON / OFF)

Diseñado para habilitar (ON) y apagado (OFF) la máquina de soldadura de suministro de energía

7. Botón de alimentación rápida

Después de la instalación de la bobina de alambre de soldadura en la máquina, presione este botón para acelerar el flujo de alambre de soldadura a la cabeza de la antorcha de soldadura.

8. Ánodo

Este es el polo "+", conéctelo, conecte el cable de tierra en el terminal "-" en el panel frontal, el MIG trabaje con el gas.

9. Cátodo

Este es un polo "-", conéctelo, el cable de tierra se conecta en el terminal "+" en el panel frontal, el MIG funciona sin gas.

10. Manija del rodillo de compresión de control de presión

Diseñado para controlar la fuerza de sujeción aplicada al rodillo de presión de un alambre de soldadura en el rodillo de alimentación para suministrar alambre de soldadura a la zona de soldadura.

11. Perno de localización del rodillo de alimentación

12. Cable de las bahías del soporte

13. Interruptor de selección de función de soldadura

Presiónelo a una posición diferente para seleccionar la función de soldadura diferente.

14. Conector que conecta un electrodo de soldadura (+)

Se conecta con el cable de soldadura de soldadura MMA. Se conecta con cable de tierra de soldadura TIG y MIG sin soldadura de gas.

15. Conector para terminal de tierra (-)

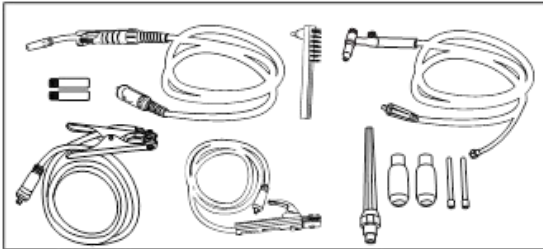
Conecta el cable de tierra de MMA y MIG con soldadura de gas. Se conecta con la antorcha TIG.

16. Terminal MIG. Se conecta con la antorcha MIG.

II. PARÁMETROS

MODELO	MTM-250
CAPACIDAD DE ELECTRODO	1,6 a 4,0 mm
ALAMBRE MIG	0,6 a 1,2 mm
CORRIENTE NOMINAL DE ENTRADA	20 A
REGULACIÓN DE AMPERAJE	MMA 10-185A TIG 10-200A MIG 10-200A
TENSIÓN SIN CARGA	67v
CICLO DE TRABAJO A 40 GRADOS	40%
CICLO DE TRABAJO A 25 GRADOS	80%
CLASE DE AISLAMIENTO	F
CLASE DE PROTECCIÓN	IP21S
EFICIENCIA	85%
INCLUYE	Pinza y porta electrodo, torcha TIG, torcha MIG y cepillo de acero

III. ACCESORIOS



1. Cable de soldadura con pinza de tierra - 1 pc.
2. Antorcha MIG- 1 pieza.
3. Consejo 1mm (una instalación en la antorcha MIG) - 1pieza.
4. Punta 0.8mm (una instalación en la antorcha MIG) - 2pcs.
5. Cable de soldadura con soporte para electrodos - 1pcs
6. Cepillo / martillo- 1pc.
7. Antorcha TIG - 1 pc.
8. Boca de cerámica antorcha TIG (una instalación en la antorcha TIG) - 3pcs
9. Sostenedor de la aguja del tungsteno de la antorcha de TIG - 2pcs
10. TIG antorcha cola 1 pieza.

IV. REGULACIONES DE SEGURIDAD

- Siempre observe las reglas de seguridad. Use ropa y protección especial para evitar daños en los ojos y la piel.
- Siempre use una máscara protectora durante el funcionamiento de la soldadora o gafas protectoras con vidrios polarizados.
- Trate de evitar que las chispas y las salpicaduras entren en contacto con el cuerpo.
- Evite el contacto con los cables expuestos de la máquina de soldar, no toque el soporte del electrodo y la superficie de soldadura.
- No lo use debajo del agua o en lugares con mucha humedad.
- El humo y el gas en el aire durante la soldadura son peligrosos para la salud. Antes de comenzar a trabajar, asegúrese de que el ventilador del extractor y la ventilación funcionen.
- Asegúrese de que los rayos de arco no caigan sobre otras personas cerca de la soldadura.
- Recuerde que al soldar, la temperatura de la superficie tratada aumenta, así que trate de no tocar las piezas para evitar quemaduras.
- No toque la conexión de la fuente de alimentación ni a otras partes de la máquina de soldar, que están bajo corriente. Apague la corriente inmediatamente después del trabajo o antes de abandonar su área de trabajo.
- No trabaje donde haya una descarga eléctrica.
- Nunca suelde los contenedores, que pueden contener materiales inflamables o explosivos.
- En obras de gran altura para evitar accidentes observe las reglas de seguridad que funcionan en altura.
- Asegúrese de que el sitio de trabajo no esté aislado totalmente.
- Las máquinas de soldar emiten ondas electromagnéticas e interfieren con las frecuencias de radio, por lo tanto, asegúrese de cerrar la unidad, no usar las personas que usaron un marcapasos u otros accesorios a los que afecta la onda electromagnética y la interferencia de radiofrecuencia.

PRECAUCIONES PARA GARANTIZAR EL FUNCIONAMIENTO SEGURO DE LA UNIDAD

PELIGRO DE CHOQUE ELÉCTRICO



Evitar el contacto directo de las partes conductoras o electrodos con su piel o con la ropa mojada es necesario para garantizar un aislamiento adecuado del área de trabajo y los cables de tierra.

Obligatorio a usar guantes dieléctricos.

PELIGRO DE HUMOS DE SOLDADURA Y OTROS GASES



Trate de mantener su cabeza fuera del campo de soldadura de humo y otros gases emitidos durante el proceso de soldadura.

Use ventilación o extracción para eliminar humos y gases de soldadura de la zona de respiración y área general.

LAS CHISPAS DE SOLDADURA PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS O EXPLOSIONES



En el área de trabajo no debe haber materiales inflamables.

No se permiten tanques de soldadura que contengan materiales inflamables.

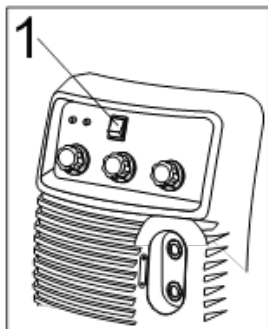
LA RADIACION ARC PUEDE CAUSAR QUEMADURAS.







Use protección para los ojos, las orejas y el cuerpo; el área de trabajo debe estar bien cercada para evitar lesiones a las personas cercanas.

V. INSTRUCCIONES DEL EQUIPO

SELECCIÓN DE FUNCIONES DE SOLDADURA



Presione el interruptor de selección de funciones (1) a diferentes posiciones para seleccionar diferentes soldaduras. Presione  para colocar, significa seleccionar la soldadura TIG; presione  para posicionarse, significa seleccionar una soldadura MMA; presione  para  para posicionar, significa seleccionar soldadura MIG.

¡ATENCIÓN!

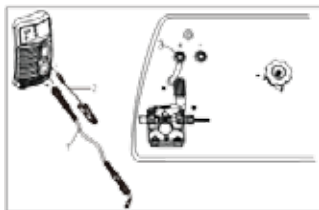


No apague la máquina inmediatamente después de usarla. Deje la máquina enchufada después de soldar para que se enfríe lo suficiente. Si enciende el indicador amarillo (3), se activa la protección térmica. El tiempo de enfriamiento de la máquina de soldadura es de 2 a 5 minutos dependiendo de la temperatura ambiente.

1. SOLDADURA MIG

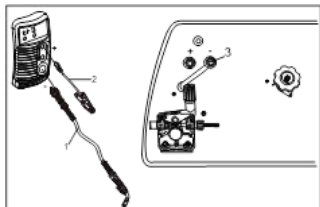
Soldadura MIG con conexión de cable de gas.

Conecte la antorcha MIG (1) con la terminal de la antorcha MIG. Alinee el extremo de un cable de soldadura con 4 orificios en la unidad, inserte y bloquee con la tuerca de seguridad. Conecte el cable de tierra (2) con el terminal "-". Inserte el cabezal de conexión de la abrazadera en un orificio de conexión correspondiente del dispositivo y gírelo. Conecte el terminal de tierra con el objeto procesado lo más cerca posible de la soldadura. Asegúrese de que el cable interno se conecte en el terminal "+" (3).



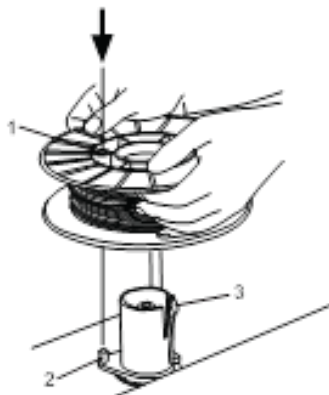
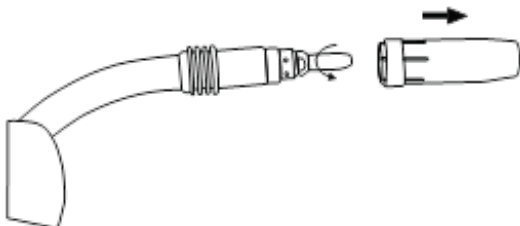
SOLDADURA MIG SIN CONEXIÓN DE CABLE DE GAS

Conecte la antorcha MIG (1) con el terminal de la antorcha Mig; conecte el cable de tierra (2) con el terminal "+". Cambie el cable interno a "-" terminal (3). Asegúrate de que el terminal (3) se atornille a la altura del tigth, o se dañará y se dañará.



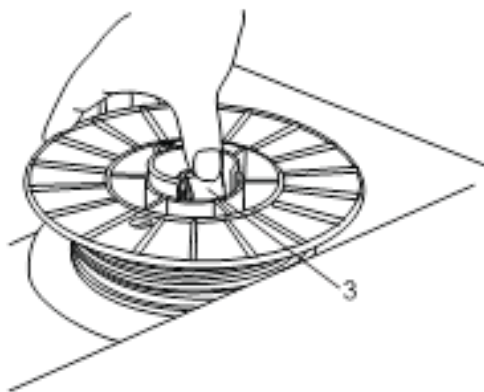
REEMPLACE LA BOQUILLA DEL SOPLETE DE SOLDADURA

La boquilla del soplete de soldadura debe tener el mismo diámetro que el electrodo. Retire la boquilla, luego desatornille la boquilla de la boquilla de soldadura.



INSTALE EL CABLE DE SOLDADURA DE LA BAHÍA

Instale el disco de alambre en el soporte.
Verifique la configuración correcta del cable.
Para retirar el alambre empuje el bloqueador



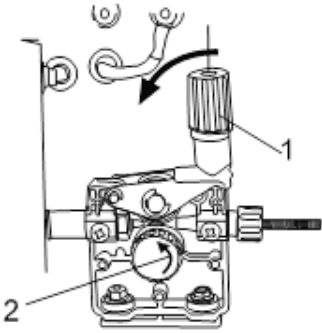
¡ATENCIÓN!



El peso del cable de soldadura para el modelo MTM-250 es de 5 kg. En caso de que se supere el peso especificado, la alimentación del cable se verá obstaculizada y habrá un fallo del motor.

ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE DEL RODILLO DE AJUSTE

La alimentación del rodillo de alambre de soldadura tiene dos ranuras de dimensiones apropiadas. Para ajustar el tamaño de la alimentación del alambre de rodillos, siga estas instrucciones: Tire del mango (1) para ajustar el alambre de soldadura a presión del rodillo, haga clic en el rodillo de presión, luego gire la perilla (2) del rodillo de fijación del cable de soldadura y retire rodillo. Después de la selección de una ranura del tamaño deseado, vuelva a asegurar el rodillo de fijación del cable de soldadura.



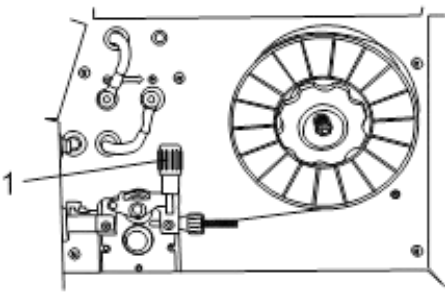
ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE DEL RODILLO DE AJUSTE

Antes de instalar el alambre de soldadura, tire de los ajustes de la manija (1) presionando el rodillo del alambre de soldadura y presione el alambre de soldadura del rodillo de rodillo de apriete para crear un espacio. Inserte el alambre de soldadura en la abertura, empuje el alambre en la ranura del rodillo, presione los ajustes de la manija (10) para presionar el rodillo.

ATENCIÓN:

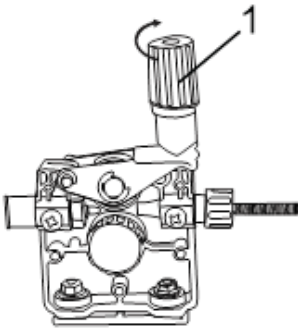
1. El alambre de soldadura es bastante elástico y puede desenrollarse espontáneamente tirándolo de la bobina.
2. Para llenar el alambre de soldadura en el alambre del agujero debe estar debajo de la bobina, no sobre ella.

AJUSTE DEL ALAMBRE DE SOLDADURA POR RODILLO DE PRESIÓN



Gire el mango (1) para fijar el rodillo de soldadura a presión del rodillo para ajustar la presión del rodillo. No presione demasiado fuerte, ya que esto puede provocar el bloqueo del motor eléctrico y la interrupción del suministro. Debe aliviar la presión para garantizar un deslizamiento suave en ausencia de alimentación de alambre. Luego, aumente lentamente la presión hasta que el cable no pueda alimentarse

gradualmente. Cuando gira la perilla hacia la derecha, la presión aumenta. cuando gira la perilla en el sentido contrario a las agujas del reloj, reduce la presión.



TUBO DE ENTRADA PARA GAS

Conecte la manguera de gas al cilindro de gas. Para diferentes máquinas de soldadura, se usan diferentes gases. Para la soldadura de acero al carbono se usó dióxido de carbono (CO₂) o mezcla de gas (80% de argón (Ar) + 20% de dióxido de carbono (CO₂))

Para soldar acero inoxidable utilizando la mezcla de gases (98% de argón (Ar) + 2% de dióxido de carbono (CO₂)).

Para la soldadura de aluminio se usa argón puro (Ar 99,95%)
Ajuste el flujo de gas de protección (7-15 l / min)

SOLDADURA EN GAS DE PROTECCIÓN

Encienda la máquina, se enciende el indicador de encendido y se ejecuta el ventilador.

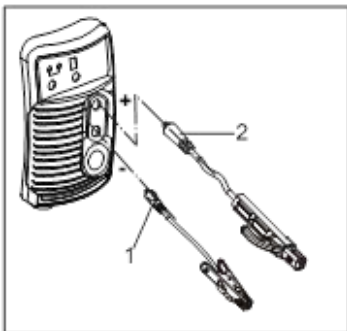
Después de la instalación del cable de soldadura, haga clic en el botón. Posición rápida de retención de alimentación de alambre antes de la aparición del cable de soldadura desde la boquilla del soplete de soldadura. Encienda la máquina, se enciende el indicador de encendido y se ejecuta el ventilador (7) del alimentador de alambre rápido, manténgalo presionado hasta que el alambre de soldadura salga de la punta. Para alimentar el cable de soldadura, también puede presionar el botón de inicio de la antorcha de soldadura. Gire la perilla de ajuste de potencia (4) para ajustar la velocidad de alimentación del alambre. Gire la perilla de ajuste de voltaje (3) para ajustar la tensión de soldadura. Es importante lograr la relación correcta entre la velocidad de alimentación del cable de soldadura y la tensión de soldadura.

2. SOLDADURA DE MMA

Conecte los cables de soldadura.

Presione y gire el cable del soporte del electrodo en el terminal de conexión del electrodo de soldadura (+ contacto), presione y gire el cable de tierra en el terminal de tierra (-).

Conecte el terminal de tierra lo más cerca posible del lugar de soldadura.



AJUSTE LA CORRIENTE DE SOLDADURA

Gire el potenciómetro actual para configurar la corriente de soldadura deseada. Para el modo de selección de corriente óptima para el espesor del material y el diámetro del electrodo, use la tabla a continuación.

SOLDADURA EN GAS DE PROTECCIÓN

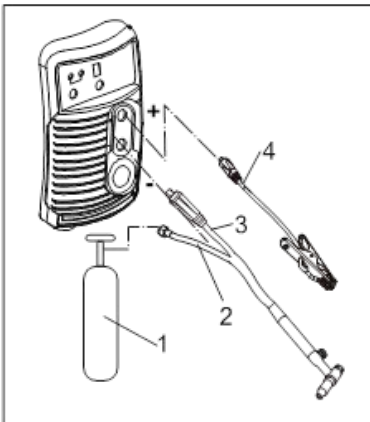
Encienda la máquina, se enciende el indicador de encendido y se ejecuta el ventilador. Después de la instalación del cable de soldadura, haga clic en el botón. Posición rápida de retención de alimentación de alambre antes de la aparición del cable de soldadura desde la boquilla del soplete de soldadura. Encienda la máquina, se enciende el indicador de encendido y se ejecuta el ventilador (7) del alimentador de alambre rápido, manténgalo presionado hasta que el alambre de soldadura salga de la punta. Para alimentar el cable de soldadura, también puede presionar el botón de inicio de la antorcha de soldadura. Gire la perilla de ajuste de potencia (4) para ajustar la velocidad de alimentación del alambre. Gire la perilla de ajuste de voltaje (3) para ajustar la tensión de soldadura. Es importante lograr la relación correcta entre la velocidad de alimentación del cable de soldadura y la tensión de soldadura.

Corriente de salida (A)	Diámetro del electrodo (Φ , mm)	Grosor del material (mm)
20-50	1.0-2.5	1.0-2.0
50-130	2.5-3.2	2.0-4.0
130-180	3.2-4.0	4.0-8.0
≥ 180	4.0-5.0	8.0-10

3. SOLDADURA TIG

Conexión del cable de soldadura TIG

Inserte y gire el cable de tierra (4) al terminal de soldadura (+ contacto). Inserte y gire la antorcha TIG (3) a la terminal de tierra (- contacto). Conecte el orificio de gas (2) en la antorcha TIG con la botella de gas (1).



OPERACIÓN TIG

Hay dos tamaños de tungsteno: 1,6 mm y 2,4 mm. Seleccione el diámetro derecho de tungsteno inserte la antorcha TIG. Encienda la válvula de la botella de gas, ajústela al volumen necesario. Encienda la perilla de la válvula en la antorcha Tig, hay un sonido de liberación de gas. De acuerdo con el grosor de la pieza de trabajo, ajuste la corriente de soldadura correspondiente. Toque la aguja de tungsteno en la pieza de trabajo, el arco comenzará.

VI. MANTENIMIENTO DE LA MAQUINA

- Siempre observe las reglas de seguridad. Use ropa y protección especial para evitar daños en los ojos y la piel.
- Siempre use una máscara protectora durante el funcionamiento de la soldadora o gafas protectoras con vidrios polarizados.
- Trate de evitar que las chispas y las salpicaduras entren en contacto con el cuerpo.
- Evite el contacto con los cables expuestos de la máquina de soldar, no toque el soporte del electrodo y la superficie de soldadura.
- No lo use debajo del agua o en lugares con mucha humedad.
- El humo y el gas en el aire durante la soldadura son peligrosos para la salud. Antes de comenzar a trabajar, asegúrese de que el ventilador del extractor y la ventilación funcionen.
- Asegúrese de que los rayos de arco no caigan sobre otras personas cerca de la soldadura.
- Recuerde que al soldar, la temperatura de la superficie tratada aumenta, así que trate de no tocar las piezas para evitar quemaduras.
- No toque la conexión de la fuente de alimentación ni a otras partes de la máquina de soldar, que están bajo corriente. Apague la corriente inmediatamente después del trabajo o antes de abandonar su área de trabajo.
- No trabaje donde haya una descarga eléctrica.
- Nunca suelde los contenedores, que pueden contener materiales inflamables o explosivos.
- En obras de gran altura para evitar accidentes observe las reglas de seguridad que funcionan en altura.
- Asegúrese de que el sitio de trabajo no esté aislado totalmente.
- Las máquinas de soldar emiten ondas electromagnéticas e interfieren con las frecuencias de radio, por lo tanto, asegúrese de cerrar la unidad, no usar las personas que usaron un marcapasos u otros accesorios a los que afecta la onda electromagnética y la interferencia de radiofrecuencia.

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Horacio y Guillermo Scopazzo SRL en su carácter de importador garantiza este producto por el término de 6 meses contando desde la fecha de compra de la factura de compra y en un todo de acuerdo a las prescripciones indicadas a continuación.

1 - Los equipos están garantizados contra eventuales defectos de fabricación debidamente comprobados.

2 - Dentro del período de garantía, y a juicio exclusivo de nuestros técnicos, las piezas o componentes que se compruebe que presentan defectos de fabricación, serán reparados o sustituidos gratuitamente en nuestro Servicio Técnico Oficial contra la presentación de la factura de compra.

3 - Para efectivizar el cumplimiento de la Garantía, el comprador deberá presentar el producto en nuestro Centro de Servicio Oficial, donde serán recibidos los despachos enviados por transporte con cargo de flete y seguro por parte del importador cuando correspondiere garantía, caso contrario se cobrará el importe correspondiente.

4 - Efectuado el pedido de Garantía, el servicio Técnico debe entregar al cliente un comprobante debidamente confeccionado, donde además debe figurar el plazo máximo de cumplimiento del mismo, con el cuál el cliente puede efectuar el reclamo.

5 - El plazo máximo de cumplimiento para reparación efectuada durante la vigencia de la garantía es de 30 días a partir de la recepción del pedido efectuado por el comprador, con la exclusión de aquellas reparaciones que exijan piezas o repuestos importados, casos estos en que el plazo de cumplimiento de la garantía será adicionado al plazo original de vigencia

NO ESTAN INCLUIDOS EN LA GARANTIA

Los defectos originados en:

- 1 - Uso inadecuado de la máquina
- 2 -Instalaciones Eléctricas deficientes en equipos eléctricos
- 3 -Uso o proporción de combustibles y/o lubricantes inadecuados en motores endotérmicos
- 4 -Roturas por transporte
- 5 -Mantenimiento inadecuado del equipo.
- 6 -Sobrecarga de trabajo
- 7 -Desgaste natural de las piezas (ej: filtro, cadenas, bujías, correas, cuchillas, etc)
- 8 -Estibamiento incorrecto o influencias del clima.

ATENCIÓN: esta garantía caduca automáticamente sí el equipo fue desarmado por terceros.

SERVICES OFICIAL

Para información de nuestros services oficiales ingresar en:
www.omahatools.com.ar/servicios-tecnicos

