

INSTRUKTION

Bensindriven svets

83-6162-00

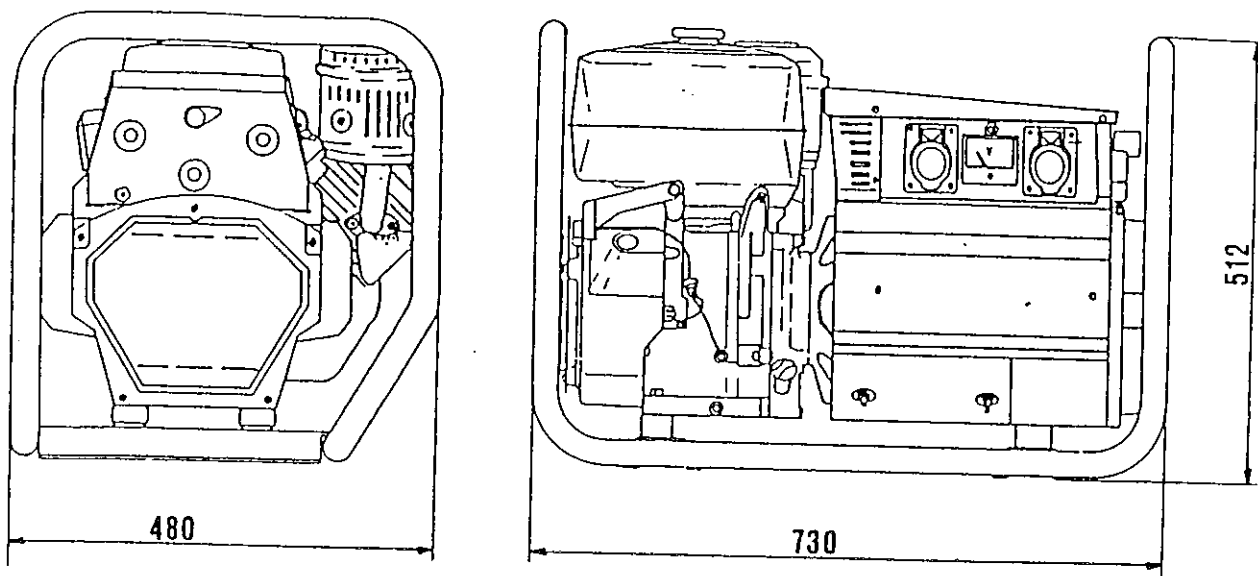


Läs igenom bruksanvisningen noggrant och förstå innehållet innan du använder maskinen.

HYRES-MASKINER
ÖRNSKÖLD SVIK
TRÄDGÅRDSGATAN 1 0660-70380

Medlem av
HYREX
KEDJAN

Måttskiss Motorsvets



Säkerhetsföreskrifter.

- * Utrymmet där motorsvetsen skall användas skall vara väl ventilerat samt ha gott om utrymme. Om svetsen skall användas i ett litet rum måste avgaserna ledas ut via ett avgasrör.
- * Kontrollera att svetsen inte används i närheten av lättantändliga vätskor eller i utrymmen med explosiva gaser.
- * Tankning får endast ske när motorn är avstängd.
- * Svetsen måste jordas när den används som generator, jordningen skall göras med en kopparkabel med en minsta aria av 4 mm, Jordningen skall göras vid jordskruven G.
- * Kontrollera så att inga skador finns på kablar och anslutningar.
- * All kontroll av elektriska delar skall ske när motorn är avstängd, eller av behörig elektriker.
- * Använd alltid skyddsutrustning vid svetsning, Svetskärm, Handskar.
- * Se till att svetsen befinner sig på behörigt avstånd från svetsstycke för att förhindra svetsloppor att antända bensinen i motorn.

Instruktion före start.

Observera aggregatet levereras utan olja, fyll på olja SAE 10W 40 1,1 l.

Start av motor.

1. Öppna bensinkranen läge ON
2. Stäng choken, vrid till vänster
3. Ställ gasreglaget i mittenläge
4. Ställ strömbrytaren i läge ON
5. Drag därefter i startsnöret
6. När motorn är varm ställ choken i nolläge
7. Låt motorn gå på lågt varvtal i 4-5 min
8. Beroende på användning gör enligt följande

Användning som generator.

- * Anslut jordkabeln till jordskruven G och ett jordspett
- * Öka varvtalet på motorn tills voltmeteren B indikerar 230 v 1-fas eller 400 v 3-fas

Användning som svets.

- * Anslut svetskablarna till D eller H och F förvissa Er om att polariteten är rätt beroende på vilka elektroder som används.
- * Reglera svetsströmmen genom att vrida ratt E.
- * Kom ihåg att värdena på fronten är tekniska värden och därför är valet av svetsströmmen noga, för att erhålla ett fullgott svetsresultat.
- * Använd rätt svetskabel beroende på längden.
 - Längd 5 m grovlek 25 mm
 - Längd 10 m grovlek 35 mm
 - Längd 15 m grovlek 50 mm

Avstängning.

- * Vrid ratt E motsols till ratten pekar på 40 amp uttaget och sen efter motorn har gått på lågt varvtal en kort stund stäng av strömbrytaren på läge OFF. Därefter stäng bensinkranen

Generell Information.

Modell MPM 5/170 och MPM 5/190 är svetsar för kontinuerligt bruk med utmärkta svetsegenskaper och stabil svetsbåge. Mycket gott svetsresultat med alla typer av elektroder. Kan även användas som professionel generator 1-fas och 3-fas 50 Hz.

Motor.

Encylindrig luftkyld OHV Honda motor, transistorändning, oljevakt, automatisk varvtalsregulator, snörstart, monterad på vibrationsdämpad rörram.

Generator.

Generatoren på MPM 5/170 och MPM 5/190 är en asynkronisk med kondensator och har därför utmärkta mekaniska fördelar samt är kraftig och enkel. Den behöver inte något underhåll eftersom den inte har några släpringar och är borstlös.

Rotorn består av lamelldelar i gjuten aluminium.

Storleken och konstruktionen på de rörliga delarna representerar en ny princip vilket gör den asynkroniska generatoren lämplig till svetsmaskiner.

Kontrollbeskrivning.

- A. 230 v uttag 1-fas
- B. Voltmeter
- C. 400 v uttag 3-fas
- D. Svetskabeluttag negativ
- D* Svetskabeluttag negativ 80-190 amp
- E. Reglerskruv varvtal
- F. Svetskabeluttag positiv
- G. Jordskruv
- H* Svetskabeluttag negativ 40-90 amp
- I. Stoppknapp
- L. Termorelä 230 v
- M. Jordfelsbrytare
- N. Spänningsväljare 230-400 v

* endast på MPM 5/190

