

Gebruikershandleiding

MIG-300YN



MIG-250YN/300YN

THE IGBT SERIES OF MIG/MAG

INHOUD

1. Veiligheid.....	2
2. Algemene omschrijving	3
3. Hoofd Parameter.....	4
4. Installatie en Samenstelling.....	5
5. Werking.	9
6. Las parametertabel.....	10
7. Waarschuwing	12
8. Onderhoud.....	13
9. Dagelijkse controle.....	14

Dit lasapparaat voor industrieel en professioneel gebruik is vervaardigd conform IEC974 Internationale Veiligheid Standaard.

Hierbij verklaren wij 1 (één) jaar garantie te verlenen op deze lasmachine vanaf de datum van aankoop.

Lees onderstaande instructie zorgvuldig door alvorens tot installatie en gebruik over te gaan.

De inhoud van deze handleiding kan zonder voorafgaande kennisgeving worden herzien.

Deze handleiding is uitgegeven in november 2017.

1. VEILIGHEID

Lassen en snijden is gevaarlijk voor de gebruiker, mensen in of in de buurt van het werkgebied en de omgeving als de machine niet correct wordt bediend. Het lassen/snijden moet daarom alleen onder de strikte en uitgebreide naleving van alle relevante veiligheidsvoorschriften gebeuren. Wees u ervan overtuigd dat u deze

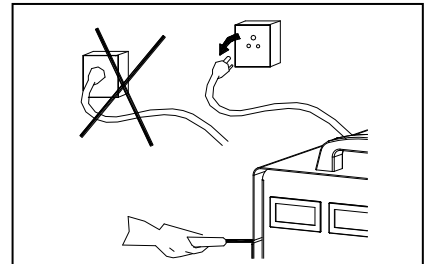
handleiding goed heeft gelezen en begrepen voordat u tot installatie en gebruik overgaat.

Het wisselen van functies is mogelijk schadelijk voor de machine, wanneer deze in bedrijf is.

- Een veiligheidsschakelaar is noodzakelijk voor het voorkomen van elektrische-lekkage.
- Hulpmiddelen bij het lassen moeten van hoge kwaliteit zijn.
- Gebruikers moeten te allen tijde zijn gekwalificeerd.

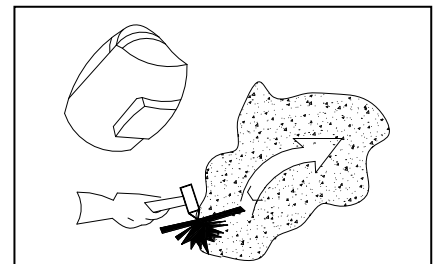
Elektrische schok krijgen: het kan fataal zijn!

- Sluit de kabel van de aarde aan volgens standaard verordening.
- Vermijd alle contact met elektrische delen van het lascircuit, de elektroden en de draden met blote handen. Het is noodzakelijk voor de gebruiker om droge lashandschoenen te dragen, terwijl hij de las-taak uitvoert.
- De gebruiker moet tijdens het lassen het werkstuk geïsoleerd houden van hemzelf.



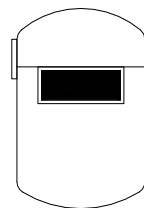
Rook en gas dat wordt gegenereerd tijdens het lassen of snijden is schadelijk voor de gezondheid van mensen.

- Vermijd inademen van de rook en gas gegenereerd tijdens het lassen of snijden.
- Houd het werkgebied goed geventileerd.



Boog van stralen is schadelijk voor de ogen en de huid.

- Draag een Lashelm, anti-stralingsglas en werkkleding terwijl de lasbewerking wordt uitgevoerd.
- Ook moeten maatregelen worden genomen om mensen in of in de buurt van het werkgebied te beschermen.

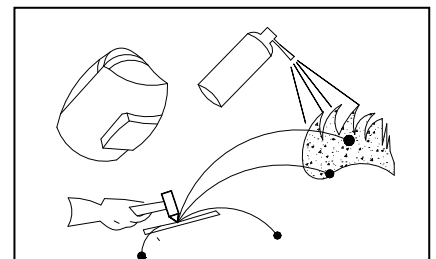


Brandgevaar

- Lassen kan brand veroorzaken, verwijder daarom ontvlambaar materiaal uit de buurt van de werkplaats.
- Het in de buurt hebben van een brandblusser is noodzakelijk, alsmede goed opgeleide personen om het te gebruiken.

Geluid kan mogelijk schadelijk veroorzaken aan het gehoor.

- Geluid dat wordt gegenereerd tijdens het lassen/snijden moet worden beschermd door goedgekeurde gehoorbeschermingsmiddelen wanneer het geluidsniveau te hoog is



Machinestoring:

- Raadpleeg deze handleiding.
- Neem contact op met uw lokale dealer of leverancier voor verder advies.



2. GENERAL DESCRIPTION

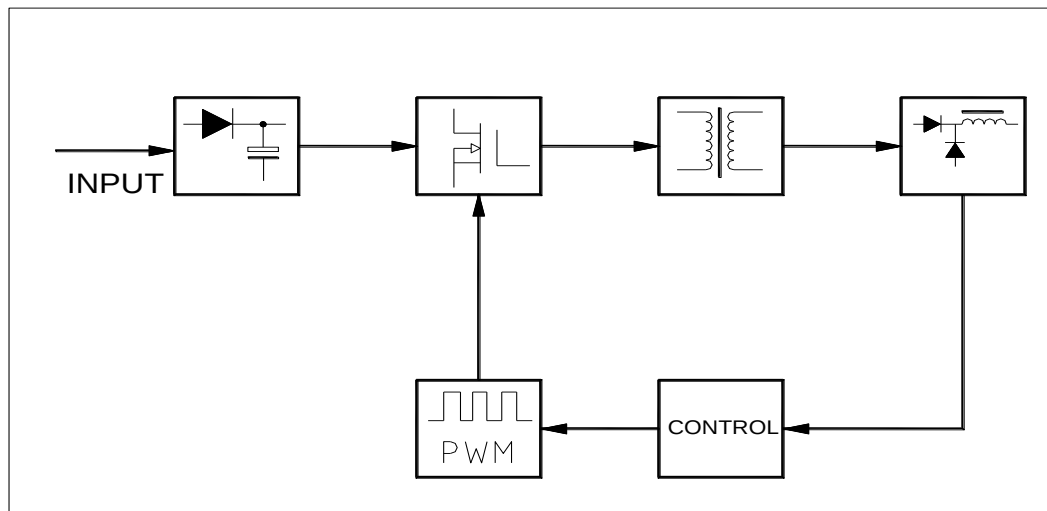
2. ALGEMENE BESCHRIJVING

Deze lasmachine bestaat uit de omvormer MIB lasser voeding met variabele spanningsuitgang, vervaardigt met geavanceerde IGBT inverter technologie.

De kenmerken van deze machine zijn als volgt:

- IGBT inverter-technologie, stroombesturingselement, hoge kwaliteit, stabiele prestaties
- Teruggekoppelde spanning, continue voltage meting, voedingspanningsbereik $\pm 15\%$;
- Elektronische spanningscontrole, stabiele lassen, weinig spatvorming, stabiele druppelovergang waardoor een uitstekende kwaliteit van de las verkregen wordt.
- Het voltage kan vooraf worden ingesteld en de voltmeter geeft de vooraf ingestelde spanningswaarde aan wanneer er niet wordt gelast.
- Lassnelheid en voltage is tegelijkertijd zichtbaar.
- Burnback tijd (') is instelbaar.
- Trage draadinloop tijdens het starten van de boog, de smeltbal verwijderen na het lassen zorgen voor een betrouwbare boogstart;
 - klein lichtgewicht, eenvoudig te bedienen, zuinig, praktisch.

Block Diagram



3. HOOFD PARAMETER

Model	MIG-250YN	MIG-300YN
Aansluitspanning (V)	3-phase 380V±15%	
Ingangsstroom (A)	17	20
Voedingscapaciteit (KVA)	8.3	12
Lasstroom (A)	60-250	60-300
Gemiddelde lasspanning (V)	15-26.5	15-29
Normale inschakelduur (%)	52-56	52-56
Nominale lasstroom (A)	60	
Vermogensfactor	0.93	
Efficiency (%)	85	
Draad doorvoer type	geïntegreerd	
Water-cooled	NEE	
Post doorstroomtijd (s)	1-2S	
Lasdraad diameter (mm)	0.8\1.0\1.2	0.8\1.0\1.2\1.6
Isolatieklasse	F	
Beschermingsklasse	IP21	
Plaatdikte (mm)	≥0.8	
Machine afmeting (mm)	875*420*807	
Pakket omvang(mm)	990*650*1010	

4. Installatie en Samenstelling

4.1. Draadingangsverbinding

Elke lasmachine is uitgerust met een aansluitbox, de elektriciteitsleiding wordt verbonden met de krachtbron 380V.

4.2. Uitvoer draadaansluiting

Bevestig de gasfles (uitgerust met de CO2-stroom meter) en de gasinlaat met gasbuis.

4.2.1 Bevestig de terminal van de klem van de aarde met de min, een andere kant is geklemd aan het werkstuk

4.2.2 de fakkel MIG verbinden met de uitgang op de draadvoedingsmachine, de lasdraad via de fakkel MIG handmatig invoegen.

4.2.3 Sluit de draadvoeringsmachine input kabel met de positieve aansluitklem van de krachtbron. De stuurkabel draadvoedingsmachine moet worden aangesloten met de connector van de controle van de krachtbron.

4.3. Lasdraad spoelinstallatie

4.3.1 Het installeren van de spoel van draad op de houder van de draad feeding machine, het gat van draad haspel met vaste pin op de houder moet worden uitgelijnd.

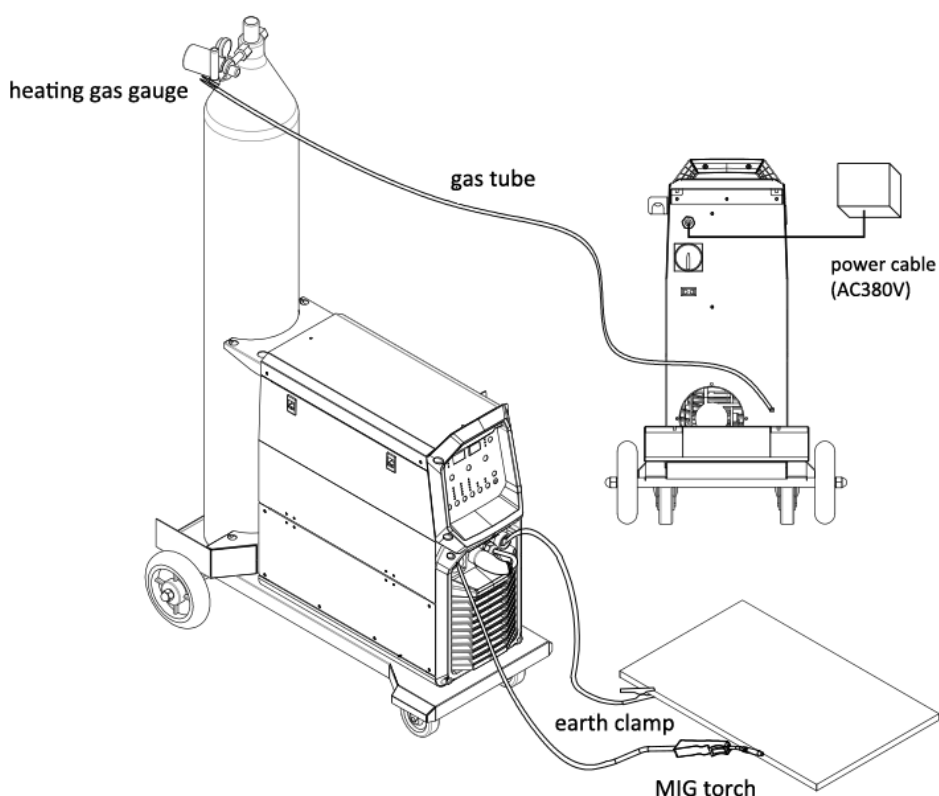
4.3.2 Kies verschillende draadvoedingsgroef volgens de draad-dimensie. (Opmerking: aluminium las: Kies U-vormige groef, andere lasdraad kies de groef in de V-vorm)

4.3.3 Los de moer van draadrol op, steek de lasdraad uit de spoel door de buis van de inputgeleider, door de roller groef en in de outputgeleider drukken. Opmerking: pas de draad indrukken van de roller van de draad, om ervoor te zorgen dat de draad niet zal glijden. Voorkom vervorming van de draad door overmatige druk.

4.3.4 Geef de draad vrij door de draad spoel linksom draaien. Om te voorkomen dat de draad los gaat, zal de nieuwe draadhaspel de bovenkant van de draad vasthouden aan de rand van draadhaspel. Gelieve de top van de draad af te snijden.

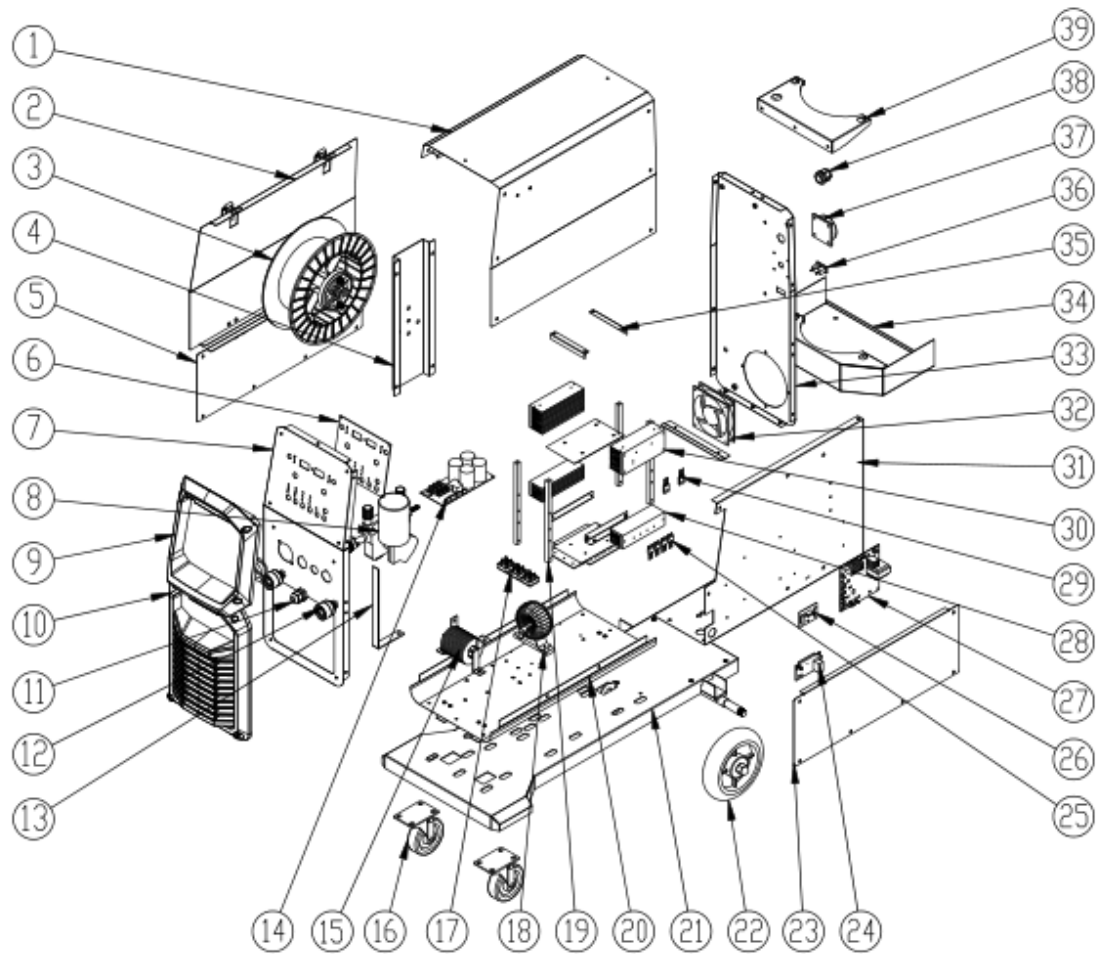
4.3.5 Kies verschillende draadvoedingsgroeven volgens de draaddiameter.

4.3.6 Druk op de "draaduitgang" knop om de draad eruit te laten komen.



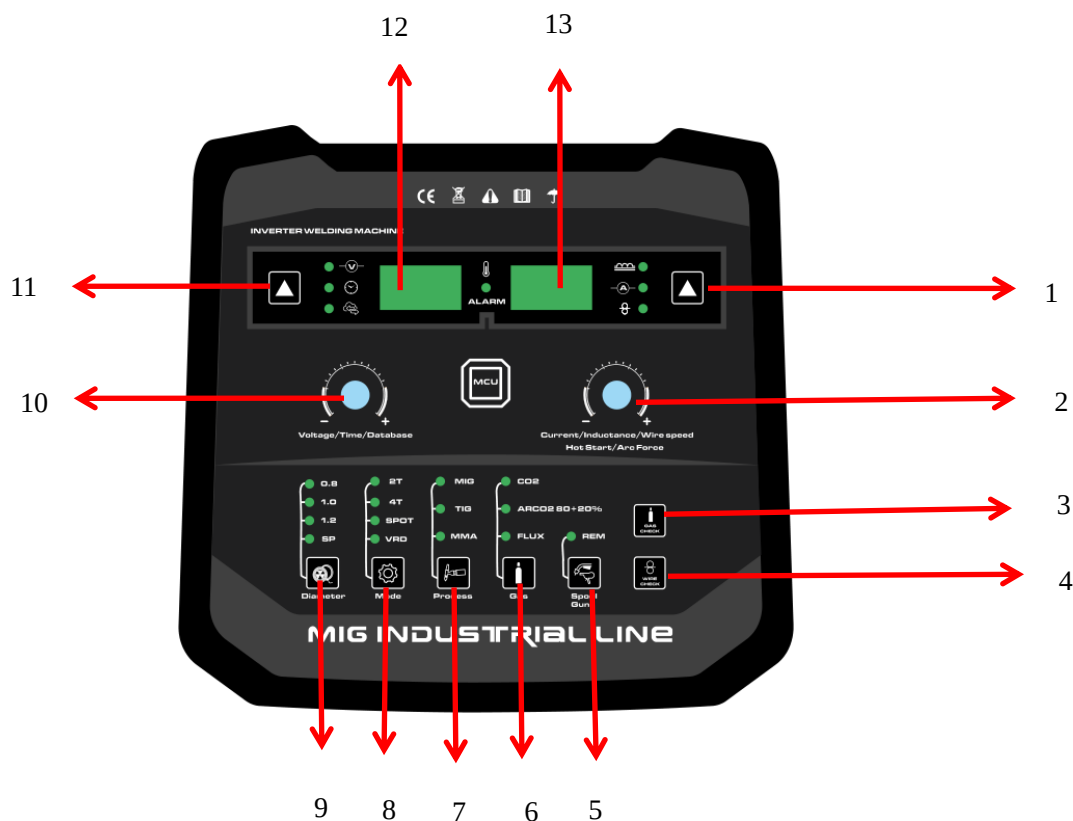
4.4 Structure instruction

Explosion drawing of power source

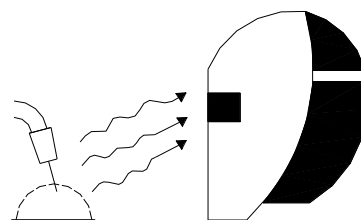
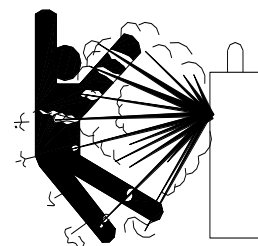


NO	Naam	NO	Naam
1	Machinekast	21	Blad
2	Zijpaneel	22	Sturingswiel
3	Draadspoel (optional)	23	Zijpaneel II
4	Verstevigingsplaat	24	Verwarmingsplaat
5	Zijpaneel 1	25	rectifier tube
6	Control print	26	EMC Print
7	Front metaalplaat(boven)	27	Control print
8	Draaddoorvoermotor	28	Rectifier radiator
9	Plastic frontpaneel (boven)	29	IGBT
10	Plastic frontpaneel (onder)	30	Radiator
11	Verloop connector	31	Middenpaneel
12	Quick socket	32	Ventilator
13	Output adapting piece	33	Metalen achterplaat
14	Power source board	34	Gasflesplaat
15	Output reactor	35	Kolom fixatie
16	Wiel	36	Gas bottle hearting socket
17	Gelijkrichter	37	Power switch
18	Main transformer	38	Buckle
19	Kolom	39	Gasfles locatieplaats
20	Bodemplaat		

MIG pulse series paneel functies schematisch diagram



1	Inductie/dubbele puls selectie
2	Inductie/Draadvoeringssnelheid/stroom parameter aanpassing
3	Gas controle
4	Draad controle
5	Spoel pistoolselectie
6	Gas selectie
7	Keuze selectie
8	Functie selectie
9	Draad diameter/afscheidingsfunctie selectie
10	Codeerder/SPOT tijd/Program Save Channel selection
11	SPOT time/Program Save Channel selection
12	Voltage display
13	Stroom display



Het lasmateriaal, proces en gaskeuze in een overzicht hieronder:

Materiaal	Proces	Gas
Carbon staal	Constante stroom	100% CO ₂
Carbon staal	Pulse	80/20 mixed gas
Roestvrij staal	Pulse	98/2 mixed gas
Aluminum silicium	Pulse	100% pure argon
Aluminum magnesium	Pulse	100% pure argon
Aluminum legering	Cool pulse	100% pure argon

Waarschuwing: Omdat de boog bij MIG lassen sterker is dan bij MMA lassen, zorg er dan voor een goede lashelm te dragen en beschermende kleding.

5. Werking

5.1 Werking

5.1.1 open de power-schakelaar van machine. Open de klep van de gasfles en sluit de gasstroom aan.

5.1.2 Selecteer de diameter van de MIG-toorts mondstuk volgens de lasdraaddikte. Selecteer de parameters voor het lasmateriaal (4) en de diameter (5), en kies de lasmodus (7) op hetzelfde moment. Constante spanning is voor koolstofstaal, één puls of dubbele puls is voor aluminium, één puls is voor roestvast staal. Andere speciale processen kiezen de koele las.

5.1.3 Voor de dikte van het te verwerken werkstuk, moeten de spanning en de stroom worden aangepast. Selecteer de "synergy" of "aparte" functie door op de "7" knop op het bedieningspaneel.

5.1.4 Inductie aanpassing kan leiden tot verandering van de boog.(1)

5.1.5 begin te lassen door het indrukken van de schakelaar op de MIG-toorts

5.2 Instellen van de lasstroom

De keuze van lasstroom, spanning en de boog beïnvloedt de stabiliteit, de kwaliteit van de las en de productiviteit tijdens het lasproces. Om een goede kwaliteit van de las, moet de lasstroom overeenkomen met de spanning en de goede boog. Selecteer de draaddiameter volgens de bolvormige overdracht die de productie vereist.

Verwijzend naar de lijst hieronder, kies de gemeenschappelijke lasstroom, de boog en de spanning.

Overzicht van lasstroom en voltage in CO₂ lassen

Draad ϕ (mm)	Weerstandsovergang		Granulaire overgang	
	Stroom (A)	Spanning (V)	Stroom (A)	Spanning (V)
0.6	40~70	17~19	160~400	25~38
0.8	60~100	18~19	200~500	26~40
1.0	80~120	18~21	200~600	27~40
1.2	100~150	19~23	300~700	80~120
1.6	140~200	20~24	500~800	32~44

-De keuzes voor de lassnelheid

Voor een goede laskwaliteit en productiviteit moet rekening worden gehouden met de opties voor lassnelheid.

In geval dat de lassnelheid verhoogt, activeert dat de beschermingsfactor en versnelt het afkoelingsproces.

Met als gevolg dat dit niet optimaal is voor de lasnaad. In het geval dat de snelheid te laag is zal het werk sneller beschadigen en de hechtnaad niet ideaal is. In de praktijk zal een snelheid van 30m/uur niet mogen worden overschreden.

-De lengte van de uitgestrekte draad

De lengte van de uitgestrekte draad uit het mondstuk moet deugdelijk zijn. Het vergroten van de lengte van de draad dat uit het mondstuk komt kan de productiviteit verbeteren, maar als het te lang is of de rekbaarheid van de draad die uit het mondstuk komt zal er veel gespetter optreden bij het lasproces. Gemiddeld moet men aanhouden, de lengte van de draad die uit het mondstuk komt moet 10 keer de dikte van het lasdraad zijn.

-De instelling van de CO₂ toevloed

De beschermingsfactor is de eerste zorg. Daarnaast is de binnenhoek van de las beter beschermd dan de buitenhoek. Voor de hoofdparameter, volg het volgende voorbeeld.

Option of CO₂ flow volume

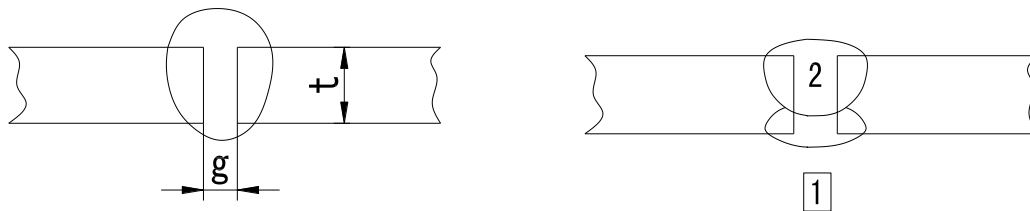
Lasmodus	Dun lasdraad CO ₂ lassen	Dik lasdraad e CO ₂ lassen	Dik lasdraad, krachtstroom CO ₂ lassen
CO ₂ (L/min)	5~15	15~25	25~50

6. LAS PARAMETERTABEL

De keuze van de lassnelheid en voltage heeft directe invloed op de lasstabiliteit, de laskwaliteit en de productiviteit. Voor het verkrijgen van een goede laskwaliteit zal de lasstroom en voltage optimaal moeten zijn afgesteld. Gemiddeld zal de instelling van de lasconditie in overeenstemming moeten zijn met de lasdiameter en het smeltpunt zoals de productie vereiste aangeeft.

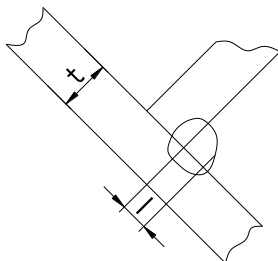
De volgende parameter is beschikbaar als verwijzing.

6.1 De parameter voor puntlassen (gelieve te verwijzen naar de volgende afbeelding)



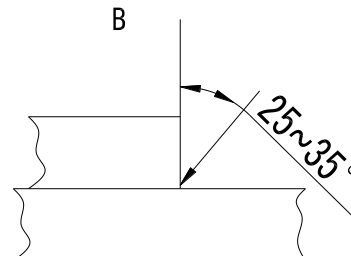
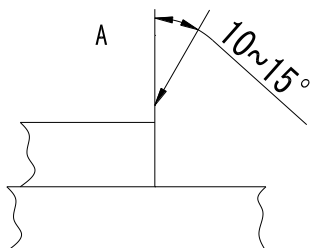
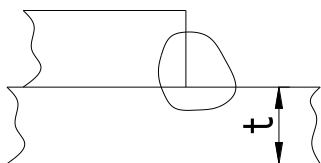
Plaatdikte (mm)	Opening g(mm)	Draad ϕ (mm)	Lasstroom (A)	Las- spanning (V)	Draad snelheid (cm/min)	Gas volume (L/min)
0.8	0	0.8~0.9	60~70	16~16.5	50~60	10
1.0	0	0.8~0.9	75~85	17~17.5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	70~80	17~18	45~55	10
1.6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0.5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0.5~1.0	1.0 or 1.2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1.0~1.2	1.0 or 1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

6.3 Parameter voor bandlassen in verticale positie (gelieve te verwijzen naar de volgende afbeelding)



Plaatdikte (mm)	A-hoogte (mm)	Draad ϕ (mm)	Lasstroom (A)	Las spanning (V)	Draad snelheid (cm/min)	Gas volume (L/min)
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	22~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20

6.4 Parameter voor rond lassen (gelieve te verwijzen naar de volgende afbeelding)



Plaatdikte (mm)	Laspositie	Draad ϕ (mm)	Lasstroom (A)	Las spanning (V)	Draad snelheid (cm/min)	Gas volume (L/min)
0.8	A	0.8~0.9	60~70	16~17	40~45	10~15
1.2	A	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
1.6	A	1.0 ~ 1.2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	A or B	1.0 ~ 1.2	100~130	18~20	45~55	15~20
2.3	B	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	45~50	15~20
3.2	B	1.0 ~ 1.2	130~160	19~22	45~50	15~20
4.5	B	1.2	150~200	21~24	40~45	15~20

7. WAARSCHUWING

1. Werkomgeving

- (1) Lassen moet worden gedaan in een relatief droge omgeving met de luchtvochtigheid van 90% of minder.
- (2) De temperatuur van de werkomgeving moet binnen - 10°C te 40°C liggen.
- (3) Voorkom lassen in de open lucht, tenzij beschut tegen felle zon en regen, en laat nooit regen of water binnenkomen in de machine.
- (4) Vermijd lassen in stoffige ruimte of omgeving met bijtende chemische gassen.
- (5) Vermijd gas afgeschermd booglassen in omgeving met sterke luchtstroom.

2. Veiligheidstips

Bescherming tegen oververhitting van het circuit is geïnstalleerd in deze lasmachine. Als de stroom-output te hoog is of oververhitting gegenereerd wordt binnen de lasmachine, stopt deze automatisch. Oneigenlijk gebruik zal echter leiden tot schade aan de machine, dus let op:

1. Ventilatie

Hoge stroomdoorvoer komt vrij tijdens het lassen, wanneer de natuurlijke ventilatie niet toereikend is en geen gewenste afkoeling van de machine bereikt wordt. Zorg voor goede ventilatie door de ventilatieopeningen van de lasmachine. De minimale afstand tussen de lasmachine en elk ander object in de buurt van de werkplek moet 30 cm zijn. Goede ventilatie is van het grootste belang voor een juiste werking en levensduur van deze lasmachine.

2. Geen overmatige stroom

Vergeet niet ieder moment de maximale stroomtoevoer in de gaten te houden (verwijzen naar de werkingstabel). Zorg ervoor dat de lasstroomtoevoer niet hoger wordt dan maximaal toegestaan. Indien het lassen wordt uitgevoerd onder een stroom die hoger dan de maximale stroom, zal extra bescherming moeten plaatsvinden; de uitgangsspanning van de lastoestel wordt niet stabiel; Boog-onderbreking zal plaatsvinden. In dit geval gelieve de stroom te verlagen.

Als het lassen geschied onder een hogere stroomtoevoer, overmatige stroombescherming treedt in werking; de voltage toevoer naar de machine wordt instabiel en onderbreking van de lasboog treedt op. In dit geval, zorg er dan voor dat de stroomtoevoer verlaagd wordt.

3. Stroom overbelading

Stroom overbelading zal natuurlijk de levensduur van de lasmachine verkorten of zelfs schade toebrengen.

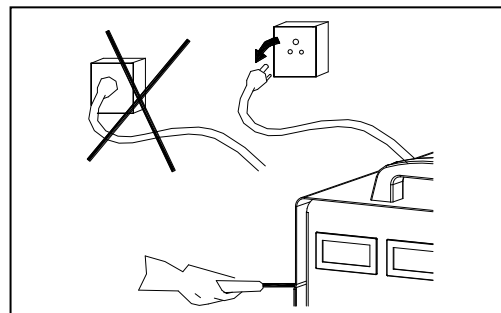
Plotselinge stilstand kan optreden tijdens het lassen wanneer deze lasmachine van overmatige stroom wordt voorzien. Onder deze omstandigheden is het onnodig deze lasmachine te starten. De ingebouwde ventilator werkt aan het verlagen van de temperatuur in het lastoestel.

4. Voorkom elektrische schok

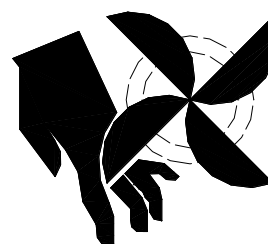
Een aardklem is beschikbaar voor de lasuitrusting. Verbind dit met de aardkabel om een statische en elektrische schok te voorkomen.

8. ONDERHOUD

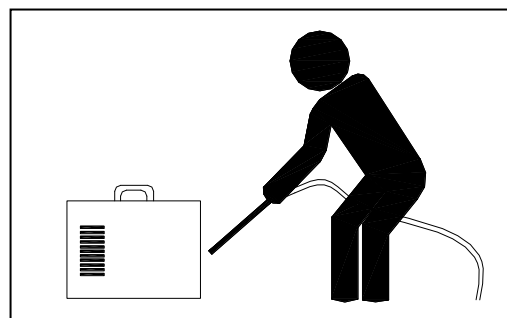
1. Schakel de power schakelaar uit alvorens reparaties aan de machine uit te voeren.
2. Zorg dat de stroomdraad op de juiste manier is bevestigd aan de basismachine.
3. Controleer of de binnenste gas-elektra-aansluiting goed is (i.i.g. de stekkers) en draai de losse verbinding aan; Als er oxidatie is gevormd; verwijderen met schuurpapier en vervolgens opnieuw verbinden.



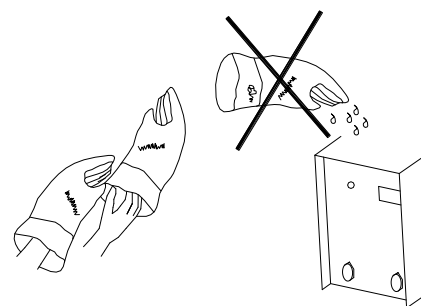
4. Houd handen, haren, losse kleding, gereedschappen weg bij elektrische onderdelen zoals ventilatoren en stroomdraden wanneer de machine in bedrijf is.



5. Verwijder stof regelmatig met perslucht en maak de machine schoon en droog; Als wordt gelast in condities met zware rook en luchtvervuiling, moet het lastoestel dagelijks worden schoongemaakt.
6. De samengeperste lucht moet worden teruggebracht tot de vereiste druk, opdat de kleine onderdelen in het lastoestel anders kunnen beschadigen.



7. In geval van invloed van water en regen; droog tijdig, en controleer de isolatie met megameter (met inbegrip van die tussen de verbinding van het werk en de machine). Alleen wanneer er geen abnormale omstandigheden zijn kan het lassen doorgaan.
8. Als de machine langere tijd buiten gebruik is, berg deze dan in de originele verpakking op, op een droge plaats.



9. DAGELIJKSE CONTROLE

Om optimaal gebruik te maken van de machine, is het dagelijkse controleren van de machine zeer belangrijk. Tijdens de dagelijkse controle, gelieve te controleren in de volgorde van de fakkel, draad-voeding voertuig, alle soorten PCB, de gas-ingang, enzovoort. Verwijder stof en vervang onderdelen indien nodig. Als u de zuiverheid van de machine wilt behouden, gebruikt u dan originele lasonderdelen.

Waarschuwing: alleen de gekwalificeerde technici zijn gemachtigd reparatietaken aan deze lasapparatuur uit te voeren wanneer de machine defect is.

9.1. Voeding

Onderdeel	Controle	Opmerkingen
Control paneel	1. Werking, vervanging en installatie van de schakelaar	
	2. Schakel de voeding in en controleer of de voedingsindicator ingeschakeld is.	
Ventilator	1. Controleer of de ventilator werkt en beluister of het geluid dat deze maakt normaal klinkt.	Indien de ventilator niet werkt of het geluid ervan afwijkt, controleer dan de binnenkant.
Voeding	1. Schakel de voeding in en controleer of er een abnormale trilling, warmteontwikkeling, verkleuring of gezoem van onderdelen merkbaar is.	
Overige onderdelen	1. Controleer of de gasaansluiting toegankelijk is en andere onderdelen in goede conditie zijn.	

9.2. Lastoorts

Onderdeel	Controle	Opmerkingen
Mondstuk	1. Controleer of het mondstuk goed is bevestigd en er de contacttip niet is vervormd.	Mogelijke gaslekage kan ontstaan als het mondstuk niet goed is bevestigd.
	2. Controleer of er spatten zitten op het mondstuk.	Gespat kan mogelijk leiden tot beschadiging aan de toorts. Gebruikt antispaspray om teveel spat te voorkomen.
Contact tip	1. Controleer of de contacttip stevig vast is gemaakt.	Een losse contacttip kan mogelijk zorgen voor een instabiele lasboog.
	2. Controleer of de contacttip compleet is.	Een incomplete contacttip kan leiden tot een instabiele lasboog en kan de lasboog ook automatisch afsluiten.
Draad doorvoer slang	1. Zorg voor een passende lasdraad bij de draaddoorvoerbuis.	Verschil in diameter van de lasdraad en de draaddoorvoerbuis kan leiden tot een instabiele lasboog. Vervang het indien nodig.
	2. Zorg ervoor dat er geen verbuiging of verlenging van de draad is in de draaddoorvoerbuis.	Verbuigingen en verlengingen van draad kan mogelijk leiden tot instabiele draaddoorvoer en instabiele lasboog. Vervang indien nodig.
	3. Zorg ervoor dat zich geen stof of spatten verzamelt binnen in de draaddoorvoerbuis waardoor de draaddoorvoer geblokkeerd raakt.	Als zich stof of spatten hebben verzameld, verwijder deze dan.
	4. Controleer of de draad doorvoerbuis en de O-afluitring intact zijn.	Als de draaddoorvoerbuis of de O-afluitring niet intact zijn kan dit mogelijk leiden tot buitensporig spatten. Vervang de draaddoorvoerbuis of de O-afluitring indien nodig.

Onderdeel	Controle	Opmerkingen
Verdeler	1. Zorg ervoor dat de verdeler met de juiste specificaties is gemonteerd en functioneert.	Een defecte las of schade aan de toorts die optreedt als gevolg van de niet juiste installatie van de verdeler of de niet-gekwalificeerd zijn. Een defecte las of beschadiging van de toorts treedt op wanneer de verdeler niet goed is geïnstalleerd of de verdeler niet deugdelijk is.

9.3. Draadvoeding

Onderdeel	Controle	Opmerkingen
Druk aanpassings handgreep	1. Controleer of het druk-aanpassing handgreep is geïnstalleerd en geschakeld kan worden naar de gewenste positie.	Los druk-aanpassing handgreepsteun leidt tot een instabiele las-output
Draad-voedings-slang	1. Controleer of er stof of spatten zichtbaar zijn in de binnenkant van de slang of bij het draadvoedingswiel.	Verwijder het stof en de spatten.
	2. Controleer of de diametermaat van de draad klopt met die van de draadvoedingsslang.	Wanneer de diametermaat van de draad niet overeenkomt met die van de draadvoedingsslang kan dat tot overmatig spatten leiden en een instabiele lasboog.
	3. Controleer of de stang en de draadvoering concentrisch zijn.	Een instabiele lasboog kan het gevolg zijn.
Draad-Voerings-wiel	1. Controleer of de draaddiameter overeenkomt met het draadvoeringswiel.	Wanneer de draaddiameter afwijkt van het draadvoeringswiel leidt dat mogelijk tot overmatig spatten en een instabiele lasboog.
	2. Controleer of de groef van de draad wordt geblokkeerd	Vervang indien noodzakelijk
Druk-aanpassings-wiel	1. Controleer of het drukaanpassingswiel gemakkelijk draait en compleet is.	Instabiele rotatie van het wiel of incompleet zijn van het wiel kan leiden tot instabiele draaddoorvoer en lasboog.

9.4. Kabels

Onderdeel	Controle	Opmerkingen
Toorts-kabel	1. Controleer of de toortskabel niet gedraaid is.	Een gedraaide kabel kan leiden tot instabiele draaddoorvoer en lasboog.
	2. Controleer of de stekker van de koppeling in losse verbinding is	
Output kabel	1. Controleer of deze kabel compleet en intact is.	Relevante maatregelen moeten worden genomen om een stabiele las te verkrijgen en een mogelijke elektrische schok te voorkomen.
	2. Controleer of isolatie schade of losse verbinding bestaat	
Input kabel	1. Controleer of de kabel compleet is.	
	2. Controleer of er geen beschadigingen zijn of losse contacten.	
Earth cable	1. Controleer of de aardkabels goed zijn bevestigd en geen kortsluiting kunnen genereren.	Relevante maatregelen moeten worden genomen om een elektrische schok te voorkomen.
	2. Controleer of het lasapparaat goed is geaard.	