



## GEBRUIKERSHANDLEIDING



**EBURON MIG 250 – 290 - 300 – 350 - 400**

## INDEX

### **Nederlands**

1 - Veiligheidsinstructies .....	pag.3
2 - Mig / Mag-lassen .....	pag.5
2.1 – Beschrijving .....	pag.6
2.2 - Foutmeldingen .....	pag.9
3 - Technische gegevens .....	pag.11
4 - Installatie / bediening .....	pag.13
5 - Lijst met reserveonderdelen .....	pag.14
6 - Onderhoud .....	pag.18
7 - CE-attest.....	pag.20

# 1 - VEILIGHEIDSINFORMATIE EN VOORZORGEN BIJ HET LASSEN

## **WAARSCHUWING! Lassen kan schadelijk zijn voor de gezondheid**

Bescherm uzelf en anderen tegen mogelijke verwondingen. Houd kinderen verwijderd. Draggers van een pacemaker moeten ook verwijderd blijven tenzij na consultatie van uw dokter. Installatie, gebruik en alle onderhoud- en herstelwerkzaamheden mogen enkel door geschoold en bevoegd personeel uitgevoerd worden.

Bij het lassen kan men, zoals bij de meeste jobs, blootgesteld worden aan bepaalde risico's. Lassen is echter veilig wanneer de nodige voorzorgen getroffen worden. Hieronder vindt u een korte samenvatting van de belangrijkste veiligheidsinformatie. Lees en volg de veiligheidsvoorschriften.

### **ELEKTROCUTIEGEVAAR**

Elektrische schokken kunnen dodelijk zijn.

Het aanraken van elektrische onderdelen onder spanning kan fatale schokken of ernstige brandwonden veroorzaken. De elektrode en de elektrische kringloop staan onder spanning wanneer de hoofdschakelaar aan staat.

Het voedingsgedeelte en het inwendige van het apparaat dragen spanning als schakelaar aan staat. Bij halfautomatisch of automatisch lassen staat er spanning op de lasdraad, de spoel, de spoelaandrijving en alle metalen delen die de lasdraad raken. Een slecht of niet geaarde installatie is gevaarlijk.

1. Raak geen elektrische delen aan die onder spanning staan.
2. Draag droge en goed isolerende handschoenen en beschermende kledij (uiteraard zonder gaten).
3. Zorg voor een droge en isolerende ondergrond om uzelf te isoleren van het werkstuk en de aarding.
4. Trek de stekker uit het contact of zet de machine af alvorens aan de machine te werken (bij installatie of onderhoud).
5. Zorg voor een correcte opstelling en aarding van het toestel in overeenstemming met de handleiding en de wettelijke voorschriften ter zake.
6. Verbind eerst de aardingsgeleider bij het aansluiten van het apparaat op het net.
7. Zet apparaten die niet in gebruik zijn af.
8. Gebruik geen versleten of beschadigde kabels of kabels met een te kleine doorsnede.
9. Wikkel geen kabels rond uw lichaam.
10. Verbind het werkstuk met een goede elektrische aarding.
11. Raak de elektrode niet aan indien u contact maakt met het werkstuk of met de aarding.
12. Gebruik enkel een goed onderhouden installatie. Herstel of vervang onmiddellijk beschadigde delen.
13. Bij werkzaamheden op een hoogte een veiligheidsharnas gebruiken.
14. Alle panelen en deksels steeds goed op hun plaats zetten en sluiten.

### **LASSTRALING KAN OGEN EN HUID VERBRANDEN; LAWAAI KAN GEHOORBESCHADIGING VEROORZAKEN**

1. Gebruik geschikte oordoppen of oorkleppen indien er teveel lawaai is.
2. Draag een geschikte lashelm of lasscherm met een aangepaste lastint om uw gezicht en ogen te beschermen bij het lassen of kijken naar lasactiviteiten.
3. Draag een geschikte veiligheidsbril. Zijkapjes zijn aanbevolen.
4. Gebruik schermen of gordijnen om anderen te beschermen tegen lasflitsen of lasstraling. Waarschuw anderen om niet in de lasboog te kijken.

### **LASROOK EN DAMPEN KUNNEN SCHADELIJK ZIJN VOOR UW GEZONDHEID**

1. Houd uw hoofd uit de dampen. Vermijd het inademen van lasdampen.
2. Bij binnenwerkzaamheden de werkruimte goed ventileren en een afzuiging gebruiken om de lasdampen en rook te verwijderen zo dicht mogelijk bij de lasboog.

### **LASSEN KAN EEN BRAND OF EXPLOSIE VEROORZAKEN**

1. Bescherm uzelf en anderen tegen lasvonken en wegspringende hete deeltjes.
2. Las niet in de nabijheid van brandbare materialen die door lasvonken kunnen ontvlammen.
3. Verwijder alle brandbare materialen tot 10 m van de lasboog. Indien onmogelijk zorg dan voor een afdekking met brandwerende en vuurbestendige dekens.
4. Zet steeds een brandblusser klaar in de nabijheid.
5. Draag steeds vuurbestendige kleding.

### **WEGSPRINGENDE SPATTEN EN HETE DEELTJES KUNNEN VERWONDINGEN VEROORZAKEN**

1. Afbikken en slijpen veroorzaken rondvliegende deeltjes. Van een afkoelende las kan hete slak wegspringen.
2. Draag een geschikt gelaatsscherm of veiligheidsbril. Zijkapjes zijn aanbevolen.
3. Draag geschikte beschermingskledij om uw lichaam te beschermen.
4. Raak geen hete (net gelaste) onderdelen aan zonder beschermende handschoenen.
5. Een afgeknipt draadeinde is scherp en kan steek- of snijwonden veroorzaken.

### **GASFLESSEN**

1. Raak nooit met de elektrode de gasfles aan.
2. Hef de machine nooit op met de gasfles aangesloten.
3. Zet de gasfles steeds rechtopstaand (en vast aan een steun).

## OOGBESCHERMING TEGEN STRALING

Het is noodzakelijk uw ogen te beschermen tegen lasstraling: gebruik hiervoor een helm of lasscherm met een gepast lasfilter. Zie tabel voor de keuze van het te gebruiken filter.

Lasproces	Lasstroom in ampères A																																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															
<b>Beklede elektroden</b>	8				9				10				11				12				13				14											
<b>MAG</b>	8				9				10				11				12				13				14											
<b>TIG</b>	8				9				10				11				12				13															
<b>MIG</b>									9				10				11				12				13				14							
<b>MIG lichte metalen</b>													10				11				12				13				14							
<b>Koolbooggutsen</b>					10												11				12				13				14				15			
<b>Plasmasnijden</b>													9				10				11				12				13							
<b>Microplasmalassen</b>	4		5		6		7		8		9		10		11		12																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															

## 2 –Mig / Mag lassen

Deze semi-automatische booglasmachines onder schermgas gebruiken inerte gassen zoals argon en gemengd argon (MIG-proces - Metal Inert Gas) of actieve gassen als CO<sub>2</sub> (MAG-proces - Metal Active Gas).

MATERIAAL	BESCHERMGAS
Koolstof staal	100% CO <sub>2</sub> (Koolstof dioxide)
	80% Ar (Argon) + 20% CO <sub>2</sub>
	85% Ar +15% CO <sub>2</sub>
Roestvrij staal	98% Ar + 2% CO <sub>2</sub>
	95% Ar + 5% CO <sub>2</sub>
Al Si (Aluminium/Silicum)	100% Ar
Al Mg (Aluminium/Magnesium)	100% Ar
CuSi (Koper/Silicum)	85% Ar + 15% He (Helium)

Het gebruik van het Air + CO<sub>2</sub>-mengsel maakt het mogelijk om te lassen met een stabielere boog, weinig spatten en met een betere kwaliteit van de lasnaad.

Andere menggassen (met Helium of driecomponentenmenggas) kunnen gebruikt worden voor speciale laswerkzaamheden.

Raadpleeg de gasfabrikanten voor meer informatie.



Gelast met Ar / CO<sub>2</sub>  
(Diepe inbranding - massa-aansluiting n° 1)



Gelast met Ar / CO<sub>2</sub>  
(massa-aansluiting n°2)



Gelast met Ar / CO<sub>2</sub>  
(Zachte boog – massa-aansluiting n° 3)



2 posities voor massa-aansluiting  
(smoorspoelregeling)

MIG 250 / 290 / 300



3 posities voor massa-aansluiting  
(smoorspoelregeling)

MIG 350 / 400

## 2.1 - Beschrijving

Machines die geschikt zijn voor booglassen onder beschermgas, met behulp van inerte gassen, zoals argon en zijn mengsels (MIG-proces - metaal inert gas) of actieve gassen zoals CO<sub>2</sub> (MAG-proces - metaal actief gas). Deze machines zijn uitgerust met een geïntegreerde draadaanvoer, met spoelhouder en 2 rollen motor (Eburon 250 / 290 model ) of 4 rollen motor (Eburon 300, 350 en 400 modellen) beschermd door een zijdelingse deur.

### Voorpaneel



- 1 - Lasparametercontroller
- 2 - Aan/uit-schakelaar
- 3 - Spanningskeuzeschakelaar (regeling - Mig 250/290/350/400)
- 4 - Uitlaat koellucht
- 5 - Koelluchtuitlaat
- 6 - Massakabel aansluiting nr. 3

- 7 - Massakabelaansluiting nr. 2
- 8 - Massakabelaansluiting nr. 1
- 9 - Push-pull mig-toortsaansluiting (optioneel)
- 10 - Deur van draadaanvoer
- 11 - Toortsaansluiting Euro

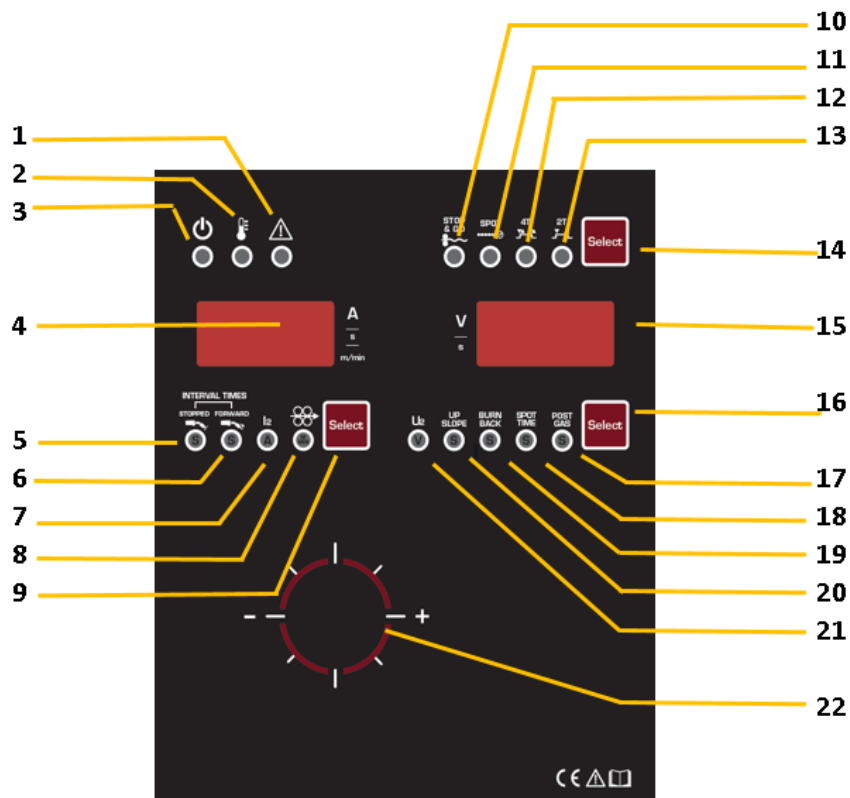
## Achterpaneel



- 12 - Bevestiging voor gasfles
- 13 - Gasaansluiting
- 14 - Zekering 5A (ingang)
- 15 - Zekering 16A (draadaanvoermotor)

- 16 - Voedingskabel
- 17 - Uitlaat koellucht
- 18 - Houder voor gasfles

## Bedieningspaneel



- |   |  |
|---|--|
| 1 – Controle LED : Er 2, Er 3 of Er 4 Foutmelding           | 12 – LED 2T (2 Takt)                             |
| 2 – Controle LED : Temperatuur                              | 13 – LED 4T (4 Takt)                             |
| 3 – Controle LED : In bedrijf                               | 14 – Druktoets selectie STOP&GO / Spot / 4T / 2T |
| 4 – Digitale weergave (lasspanning, STOP&GO, draadsnelheid) | 15 – Digitale weergave (lasspanning en tijd)     |
| 5 – Instellen lasstijd (STOP&GO)                            | 16 – Druktoets parametersselectie                |
| 6 – Instellen intervaltijd (STOP&GO)                        | 17 – LED post-nagastijd                          |
| 7 – LED ingestelde lasspanning                              | 18 – LED puntlastijd                             |
| 8 – LED ingestelde draadsnelheid                            | 19 – LED burn-back                               |
| 9 – Druktoets selector STOP&GO / Lasstroom / Draadsnelheid  | 20 – LED up slope                                |
| 10 – LED STOP&GO -modus                                     | 21 – LED lasspanning                             |
| 11 – LED SPOT-modus   | 22 – Draaiknop voor regeling parameters          |



## 2.2 Foutmeldingen

**1 – Controle LED Foutmelding** - Er 2, Er 3 of Er 4 (zie beschrijving van fouten in deze gebruikershandleiding).

**2 - Controle LED : Temperatuur** - Wanneer ingeschakeld, wordt de machine gestopt door overbelasting en oververhitting. De thermische schakelaar bevindt zich in de centrale spoel van de hoofdtransformator.

**3 - Controle LED : In bedrijf** - geeft aan dat het apparaat is ingeschakeld op het elektriciteitsnet (3 x 400V )

**4 - Digitale weergave (lasspanning, STOP&GO, draadsnelheid)** geeft de waarde van de geselecteerde parameter aan (STOP&GO en draadsnelheid-instelling).

### Tijdens het lassen:

- het digitale display toont de waarde van de lasstroom
- door aan de knop te draaien, geeft het digitale display de draadsnelheid weer in m / min
- Na deze aanpassing keert het digitale display automatisch terug naar de indicatie van de lasstroom.

**5 - Instellen lasstijd (STOP&GO)** - Past de lastijd aan.

**6 – Instellen intervaltijd (STOP&GO)** - Past de pauzetijd tussen het lassen aan (interval).

**7 – Indicator lasspanning** - Na selectie toont het digitale display de lasstroom I2.

**8 – Indicator draadaanvoersnelheid** - Zodra geselecteerd, stelt u de draadsnelheid in met de draaiknop.

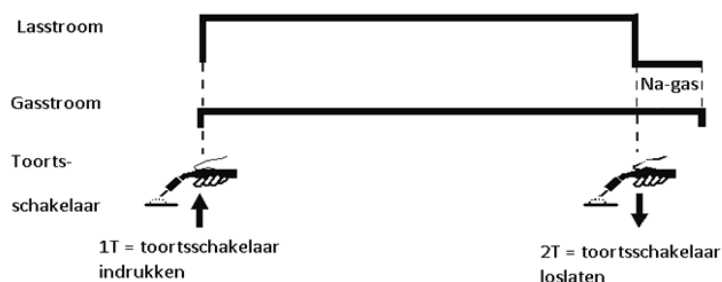
**9 – Druktoets voor het selecteren van de parameters (STOP&GO / Lasstroom / Draadsnelheid)**

**10 – LED STOP&GO-modus** - Eenmaal geselecteerd, geeft dit aan dat de **STOP&GO**-modus is ingeschakeld. De draadsnelheid varieert tussen een in te stellen lastijd van 0,1 tot 0,5 seconden en een in te stellen pauze tijd van 0,1 tot 0,5 seconden.

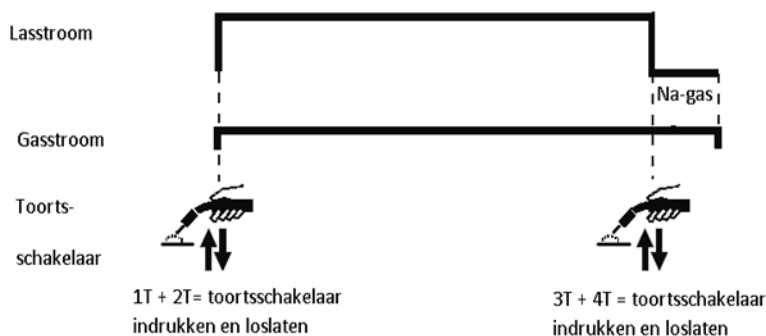
Deze functie wordt speciaal aanbevolen voor het lassen van dunne en metalen platen met openstand (minder warmte-input).

**11 – LED SPOT-modus** - Eenmaal geselecteerd, geeft dit aan dat de puntlasmodus is ingeschakeld. De machine stopt automatisch aan het einde van de geselecteerde lastijd.

**12 – LED 2T-modus (2 Takt)** - Eenmaal geselecteerd geeft dit aan dat de machine zich in de tweetaktmodus bevindt. Om continu te lassen, moet de toortschakelaar continu ingedrukt worden.



**13 – LED 4T-modus (4 Takt)** - Eenmaal geselecteerd, geeft dit aan dat de machine in de 4-taktmodus is. Voor het gemak van het lassen in lange lasnaden drukt u de toortsschakelaar gewoon in (1T) en laat u deze onmiddellijk los (2T) ; de machine blijft lassen. Om te stoppen drukt u de toortsschakelaar opnieuw in (=3T) en laat u de toortsschakelaar op het juiste moment los (=4T).



**14 – Druktoets selectie STOP&GO / Spot / 4T / 2T**

**15 – Digitale weergave (lasspanning en tijd)**

Geeft de waarde van de geselecteerde parameter aan (lasspanning, Up-Slope, Burn-Back, Spot-Time, Post-Gas). Tijdens het lassen toont het digitale display de lasspanning.

**16 – Druktoets Parameterselectie** (lasspanning U2, Up-Slope, Burn-Back, Spot-Time, Post-Gas)

**17 – LED Post - Gastijd** - Gebruik de instelknop om de gasstroomtijd na het einde van het lassen in te stellen tussen 0 en 10 seconden, dit om de las tegen oxidatie te beschermen en om de toorts te koelen .

**18 – LED Puntlastijd** via de instelknop is de lastijd tussen 0 sec en 10 sec aan te passen, waarna de machine automatisch stopt.

**19 – LED Burn-Back** – Hierbij kan u de uitsteeklengte van de lasdraad aan de contactbuis van de toorts bij het stoppen van het lassen instellen. De terugbrandtijd kan worden ingesteld tussen 0,1 en 1 seconde.

**20 – LED Up-Slope** – Regeling van de snelheid van de aanvoermotor voor een zachte boogontsteking.






**21 – LED Lasspanning** – Lasspanning wordt tijdens het lassen op de digitale display weergegeven (Hold-Time bedraagt 4 seconden na het lassen).


Opmerking: De regeling van de lasstroom (U2) gebeurt via standenschakelaars op de voorzijde van de stroombron. De smoorspoel kan worden ingesteld in functie van de gekozen lasstroom door middel van de aardingskabel op de juiste uitgang aan te sluiten. (zie fig. 1)

**22 – Traploze draaiknop voor regeling van de verschillende parameters.**





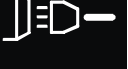
### 3 – TECHNISCHE GEGEVENS


#### Mig 250

		ISO / CEI 974 - 1 EN 60974 - 1			
	25A / 15,3V - 230A / 25,5V				
		X	35%	60%	100%
	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	230 A	180 A	130 A
	16,5-38	U <sub>0</sub>	25,5 V	23,0 V	20,5 V
	U <sub>1</sub> - 230V	I <sub>1max</sub> - 24A		I <sub>1eff</sub> - 14A	
	3~50 Hz	U <sub>1</sub> - 400V	I <sub>1max</sub> - 14A	I <sub>1eff</sub> - 8A	
IP 21		Cl. H	Refrig. AF		






Kenmerken	eenheid	Mig 250
spanningsregeling	aantal	1 x 10
Draaddiameter	mm	Ø 0.6 – 1.0 mm
Gewicht	kg	64 Kg
Dimensions 	cm	75 x 46 x 74 cm


#### Mig 300

		ISO / CEI 974 - 1 EN 60974 - 1			
	30A / 15,5V - 280A / 28V				
		X	35%	60%	100%
	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	280 A	210 A	170 A
	16,5-38	U <sub>0</sub>	28,0 V	24,5 V	22,5 V
	U <sub>1</sub> - 230V	I <sub>1max</sub> - 27A		I <sub>1eff</sub> - 15,5A	
	3~50 Hz	U <sub>1</sub> - 400V	I <sub>1max</sub> - 15,5A	I <sub>1eff</sub> - 9A	
IP 21		Cl. H	Refrig. AF		





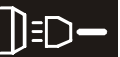
Kenmerken	eenheid	Mig 300
spanningsregeling	aantal	1 x 12
Draaddiameter	mm	Ø 0.6 – 1.0 mm
Gewicht	kg	70 Kg
Dimensions 	cm	88 x 59 x 86 cm


## Mig 350

		ISO / CEI 974 - 1 EN 60974 - 1		
	30A / 15,5V - 300A / 29V - (350A / 28,4V)			
		X	60%	100%
	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	300 A	230 A
	17- 38	U <sub>0</sub>	29,0 V	25,5 V
	U <sub>1</sub> - 230V	I <sub>1max</sub> - 30,0A	I <sub>1eff</sub> - 23,0A	
	3~50 Hz	U <sub>1</sub> - 400V	I <sub>1max</sub> - 17,5A	I <sub>1eff</sub> - 13,5A
IP 21		Cl. H	Refrig. AF	

Kenmerken	eenheid	Mig 350
spanningsregeling	aantal	1 x 28
Draaddiameter	mm	Ø 0.6 – 1.2 mm
Gewicht	kg	102 Kg
Dimensions 	cm	88 x 59 x 86 cm

## Mig 400

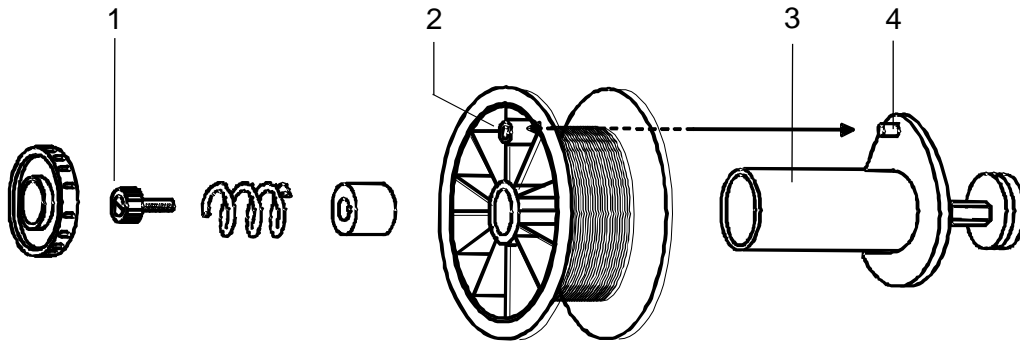
		ISO / CEI 974 - 1 EN 60974 - 1		
	35A / 15,8V - 350A / 31,5V - (400A / 31,7)			
		X	60%	100%
	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	350 A	270 A
	17- 42	U <sub>0</sub>	31,5 V	27,5 V
	U <sub>1</sub> - 230V	I <sub>1max</sub> - 40,0A	I <sub>1eff</sub> - 31,0A	
	3~50 Hz	U <sub>1</sub> - 400V	I <sub>1max</sub> - 23,0A	I <sub>1eff</sub> - 18,0A
IP 21		Cl. H	Refrig. AF	

Kenmerken	eenheid	Mig 400
spanningsregeling	aantal	1 x 28
Draaddiameter	mm	Ø 0.6 – 1.6 mm
Gewicht	kg	108 Kg
Dimensions 	cm	88 x 59 x 86 cm

## 4 - INSTALLATIE / BEDIENING

Halfautomaten moeten verkieslijk opgesteld worden in een stofarme omgeving, vrij van vochtigheid en ontvlambare producten.

- Alvorens de voedingskabel op het net aan te sluiten, controleren of de netspanning overeenkomt met de op de kenplaat vermelde spanning (3x230V of 3 x 400V). Alle metalen delen waarmee de lasser contact kan maken moeten geaard zijn d.m.v. een geleider met voldoende sectie, minstens gelijk aan of groter dan die van de massakabel.
- Alvorens de gaslang aan te sluiten, controleren op eventuele lekken.
- De toorts en de massa-aansluiting moeten goed vastzitten in hun aansluiting.
- Ook de massaklem moet goed vastzitten op het werkstuk om een goede laskwaliteit te garanderen.

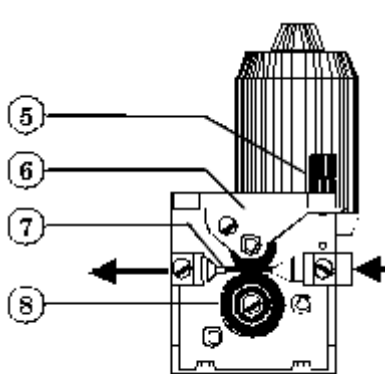


- Bij het installeren van een draadspool zorgen dat de pin (4) van de haspel (3) in de opening van de spoel (2) past zodat de spoel correct afgeremd wordt.
- De aandrijfwielen (8) en de contactbuis (9) in de toorts moeten aangepast zijn aan de diameter van de gebruikte lasdraad.

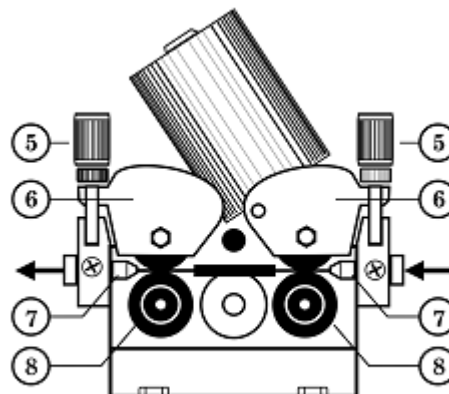
De draad moet manueel tussen de aandrijfwielen (8) en in de draadgeleider (7) geleid worden, en daarna enkele centimeters verder geschoven worden. Daarna de klemhendels (6) dichtklappen en de druk, indien nodig, een weinig verhogen met de regelschroef (5) ervoor zorg dragend dat de draad mooi in de groef van de aandrijfwielen zit.

De aanspandruk gradueel verhogen, terwijl de motor draait, tot de lasdraad mooi gelijkmatig doorgevoerd wordt.

- Daarna moet de rem van de draadspool geregeld worden d.m.v. de regelschroef (1). Controleer of de spoel onmiddellijk stopt wanneer de motor stopt.
- Zet het toestel AAN met de aan/uit-schakelaar en druk op de toortsschakelaar. Regel nu het gasdebiet (6-12 l/min) terwijl het toestel werkt.



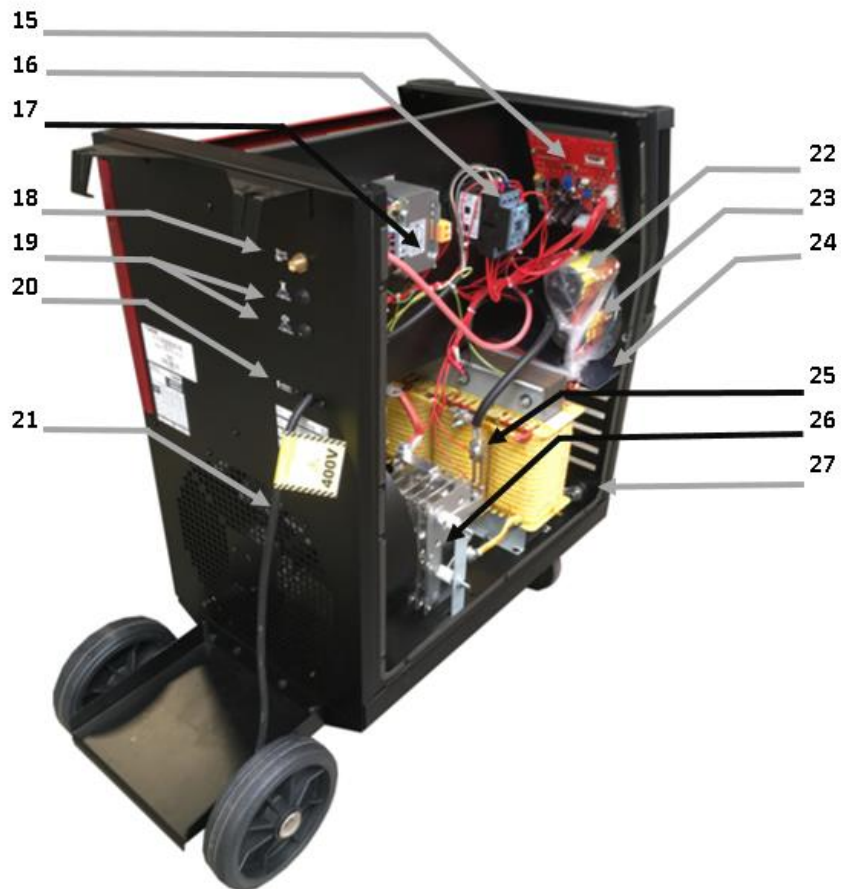
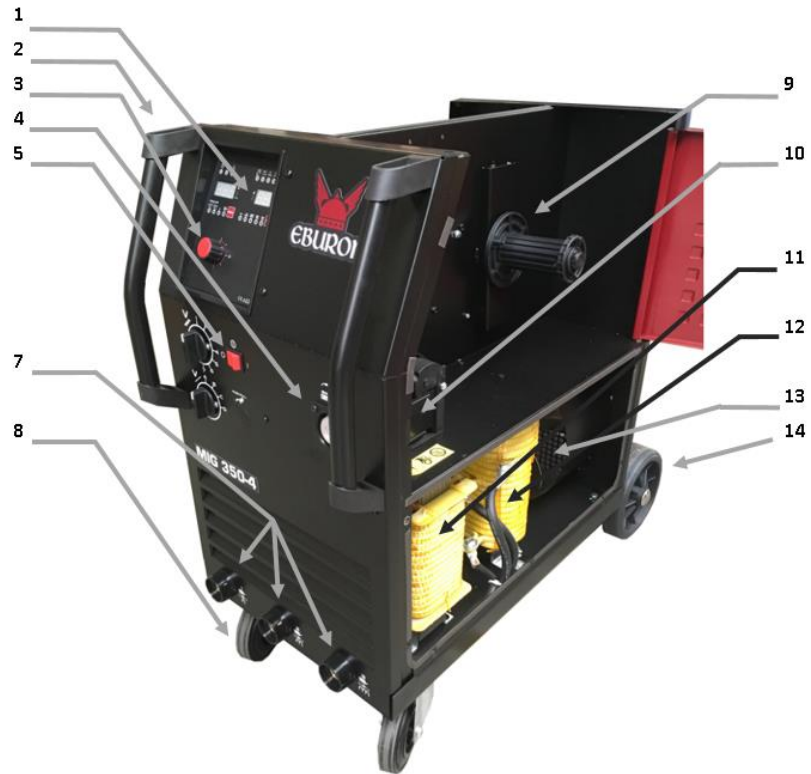
Motor - 2 aandrijfwielen



Motor - 4 aandrijfwielen

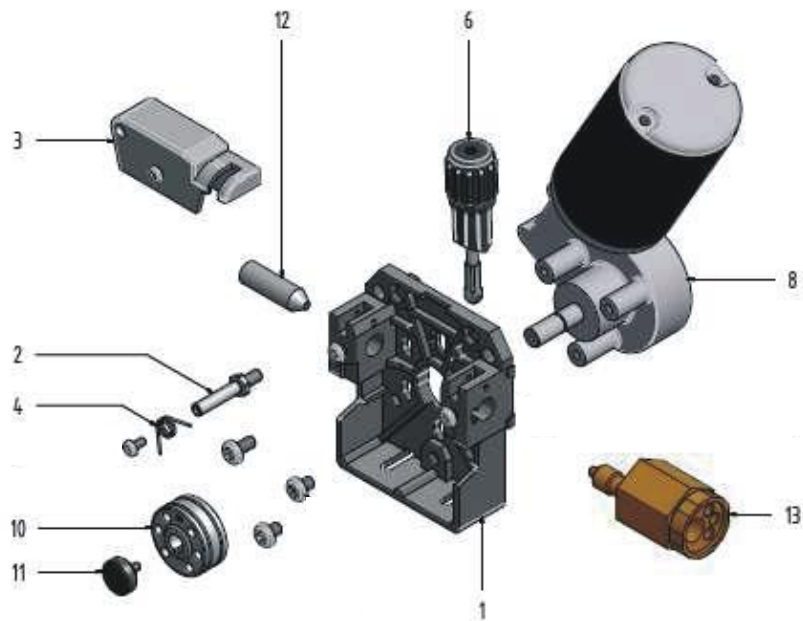


5 – LIJST RESERVE ONDERDELEN 250 / 290 / 300 / 350 / 400



Nr	Description	Codes				
		250	290	300	350	400
1	Controlepaneel	PF105013	PF105013	PF105014	PF105014	PF105014
2	Handvat links/rechts	PF104823	PF104823	PF104823	PF104825	PF104825
3	Knop	CO102616	CO102616	CO102616	CO102616	CO102616
4	Toortsaansluiting	CO105021	CO105021	CO105021	CO105021	CO105021
5	Aan/uit-schakelaar	CO0DB2A321622S1Q	CO0DB2A321622S1Q	CO0DB2A321622S1Q	CO0DB2A321622S1Q	CO0DB2A321622S1Q
7	DIX Aansluiting massakabel	CO9NSF05050	CO9NSF05050	CO105021	CO105021	CO105021
8	Voorwiel	CO8WP08011126	CO8WP08011126	CO8WR125155036	CO8WR125155036	CO8WR125155036
9	Draadhouder	CO104292	CO104292	CO104292	CO104292	CO104292
10	Draadaanvoer motor	CO8JR024401SFP	CO8JR024401SFP	CO104500	CO104500	CO104500
11	Hoofdtransformator	PFK3105023023405	PFK3105028023405	PFK3105028023405	PF101802	PF103065
	Spoel	PFB14CT1E052302S	PFB14CT1E052802S	PFB14CT1E052802S	PF101803	PF103066
	Ruil spoel	PF101095	PF100875	PF100875	PF104549	PF100610
12	Smoorspoel	PF104424	PF104424	PF104424	PF104425	PF104425
13	Ventilator	CO8JV230100ELV	CO8JV230100ELV	CO8JV230100ELV	CO8JV230340ELV	CO8JV230340ELV
14	Achterwiel	CO8VE2002044	CO8VE2002044	CO8VN2002058	CO8VN2002058	CO8VN2002058
15	Printplaat	PF108334	PF108334	PF108334	PF108334	PF108334
16	Contactoor	CO0E305512024AC3	CO0E305512024AC3	CO0E305512024AC3	CO0E311025024AC3	CO0E311025024AC3
17	Hulptransformator	CO0TA4041500	CO0TA4041500	CO0TA4041500	CO0TA4123000	CO0TA4123000
	Extra transformator voor machines met gasverwarmingsplug	CO106291	CO106291	CO106291	CO106292	CO10629192
18	Gasaansluiting	CO101329	CO101329	CO101329	CO101329	CO101329
19	Zekeringhouder	CO0Z1M063	CO0Z1M063	CO0Z1M063	CO0Z1M063	CO0Z1M063
	Zekering 2A	CO0H1502002000RP	CO0H1502002000RP	CO0H1502002000RP		
	Zekering 5A				CO0H1502005000RP	CO0H1502005000RP
	Zekering 10A	CO0H1502010000RP	CO0H1502010000RP	CO0H1502010000RP		
	Zekering 16A				CO0H1502016000RP	CO0H1502016000RP
	Ketting	PFD2SAS40X16407	PFD2SAS40X16407	PFD2SAS40X16407	PFD2SAS40X16407	PFD2SAS40X16407
20	Kabel houder	CO71R0000	CO71R0000	CO71R0000	CO71R0000	CO71R0000
	Gasverwarmer plug	CO0OES016	CO0OES016	CO0OES016	CO0OES016	CO0OES016
21	Voedingskabel primair	PFB4A108190234S	PFB4A108190234S	PFB4A108190234S	PF103387	PF103387
22	Schakelaar Voltage	CO0B2M610	CO0B203M12	CO0B203M12	CO103154	CO103154
23	Fijne schakelaar Voltage	-----	-----	-----	CO0B323M04	CO0B323M04
24	Deflector van polycarbonaat	PF100326	PF100326	PF100327	PF100327	PF100327
25	Shunt weerstand	-----	-----	CO8Y2500120	CO8Y3000120	CO8Y4000125
26	Gelijkrichterbrug	CO1JT02000D0P00	CO1JT02400D0P00	CO1JT02400D0P00	CO1JT02900D0P00	CO1JT03500D0P00
27	Omhuysel					
	Voorpaneel	PF104604	PF104604	PF104733	PF104633	PF104633
	Achter paneel	PF104607	PF104607	PF104729	PF104637	PF104637
	Houder voor gasflessen	PFL2295S0000	PFL2295S0000	PFL2295S0000	PFL2295S0000	PFL2295S0000
	Bovendeksel	PF104645	PF104645	PF104646	PF104646	PF104646
	Linker bovenklep	PF104616	PF104616	PF104644	PF104644	PF104644
	Klep linksonder	PF104614	PF104614	PF104642	PF104642	PF104642
	Deksel rechtsonder	PF104613	PF104613	PF104641	PF104641	PF104641
Klep draadtoevoer	PF104615	PF104615	PF104643	PF104643	PF104643	
	Kit Accessoires					
	Gasslang	MP101607	MP101607	MP101607	MP101607	MP101607
	Massakabel	PF101737	PF101738	PF101738	PFB4M105300234S	PFB4M105300234S

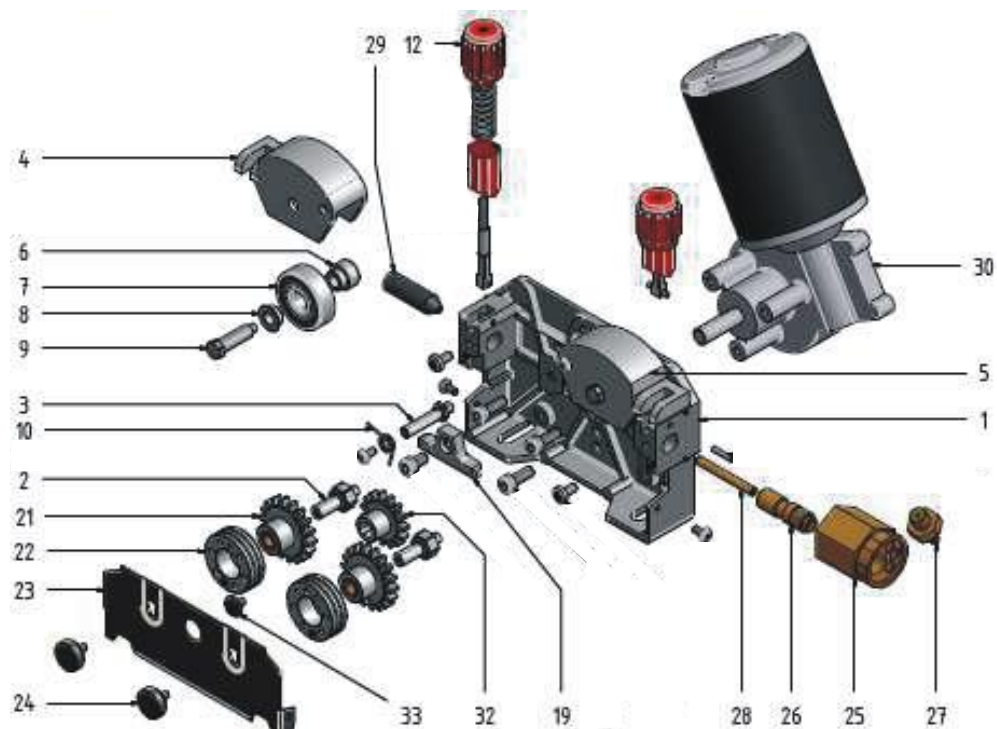
**Motor 2-wielaandrijving (Mig 250):**



Nr.	Omschrijving
1	Frame draadtoevoersysteem
2	As
3	Tractie
4	Veer
6	Stelschroef
8	24V/50W motor
10	Rol 0,8/1,0 mm
	Rol 1,0/1,2 mm
11	Bevestigingsschroef
12	Inlaat draadgeleider



## Motor 4-wielaandrijving (Mig 300 / 350 / 400):



Nr.	Omschrijving
1	Frame draadtoevoersysteem
2	As
3	As
4,3,10	Hendel
6,7,8,9	Toplager
12	Stelschroef
19	Centrale draadgeleider
21	Tandwiel voedingsrol
22	Rol 0,8 / 1,0 mm
	Rol 1,0 / 1,2 mm
	Rol 1,2 / 1,6 mm
23, 24	Beschermkap
25,26,27,28	Bevestigingsschroef
29	Inlaat draadgeleider
30	24V / 75W motor
32,33	Centraal tandwiel

## 6 – ONDERHOUD

Halfautomatische MIG-lasmachines vereisen geen speciale onderhoudswerkzaamheden, maar moeten periodiek worden gereinigd. De frequentie van deze operatie moet worden uitgevoerd volgens de omstandigheden van de omgeving. Om deze bewerking uit te voeren, moet u als volgt te werk gaan:

- Koppel de machine los van de netspanning.
- Verwijder de kap en de zijpanelen.
- Verwijder stof en metaaldeeltjes die zijn verzameld tussen de magnetische circuits en de transformatorspoelen.
- Onderzoek de verschillende elektrische contacten en controleer of alle schroeven goed vastzitten.

STORING	OORZAAK	ACTIE
Hoofdschakelaar AAN, toestel werkt niet	Storing van de netspanning	Stekkers en beveiligingen controleren
	Netzekering stuk	Controleren, vervangen indien nodig
	Voedingskabel defect	Controleren, vervangen indien nodig
Onregelmatige draadaanvoer	Druk op aandrijfwielen te laag	Druk bijregelen
	Draadgeleider beschadigd of in slechte staat	Reinigen, vervangen indien nodig
	Aandrijf wiel komt niet overeen met de gebruikte draaddiameter	Vervangen
	Rem te strak aangedraaid	Druk op de rem verminderen
	Geoxideerde draad of slechte spoel	Controleren, vervangen indien nodig
Poreusheid in de las	Gas ontbreekt	Druk van de gasfles en het debiet controleren
	Gasklep geblokkeerd	Controleren, indien nodig demonteren en reinigen
	Tocht op de lasplaats	Laszone afschermen en gasdebiet aanpassen
	Vervuild gasmondstuk of in slechte staat	Reinigen, vervangen indien nodig
	Verontreinigd werkstuk, vuil, vet, vocht	Te lassen oppervlakken goed reinigen
Slechte laskwaliteit	Slecht elektrisch contact, slecht contact van massaklem of toorts	De contacten goed vastzetten. Controleer massaklem
	Defecte elektrische contactor	Demonteer en reinig contactor. Indien niet mogelijk, vervangen
	Beschadigde gelijkrichterbrug	Controleren, vervangen indien nodig
Draadaanvoermotor draait niet	Storing in de elektrische voeding van de motor	Controleren, vervang de motorzekering indien nodig. Controleer de elektrische isolatie van de motor
	Defecte koolborstels	Vervangen

**De informatie in deze handleiding is bedoeld om alleen de eenvoudigste fouten te herstellen. Alleen gekwalificeerd personeel mag onderhoudswerkzaamheden uitvoeren.**

<b><u>STORING</u></b>	<b><u>OORZAAK</u></b>	<b><u>ACTIE</u></b>
<b>De machine last niet wanneer de hoofdschakelaar is aangesloten.</b>	Storing in hoofdspanning	Controleer hoofdvoedingsspanning en beschermende elektrische circuits
	Doorgebrande commandocircuit zekeringen.	Controleer en vervang indien nodig.
	Onderbreking van de primaire kabel.	Controleer en vervang indien nodig
<b>Onregelmatige draaddoorvoer</b>	Lage roldruk.	Verhoog de druk
	Draadgeleider beschadigd of in slechte staat.	Maak goed schoon en vervang indien nodig.
	Diameter rollen komen niet overeen met draaddiameter.	Vervang de rollen door de juiste diameter.
	Draadhaspel te strak aangedraaid.	Controleer en vervang indien nodig.
	Beschadigde draad of draadspiraal.	Controleer en vervang indien nodig.
<b>Porositeit in lasmelt.</b>	Gasstoring	Controleer de gasdruk en controleer de gasstroom.
	Magneetventiel geblokkeerd	Controleer en demonteer indien nodig voor reiniging.
	Te veel wind blaast door de laszone.	Bescherm de laszone tegen wind of pas de gasstroom aan.
	Toortsmondstuk geblokkeerd of in slechte staat.	Reinig of vervang het toortsmondstuk
	Lasstuk te vuil, nat of ingevet.	Reinig de lasoppervlakken
<b>Fout in de laskwaliteit.</b>	Defect elektrisch contact van aardklem of toorts.	Draai de aardklem en de toorts goed vast. Controleer de aardkabel.
	Storing op elektrische contactor.	Demonteer en reinig de elektrische contactor. Vervang de contactor indien niet mogelijk.
	Beschadigde gelijkrichterbrug.	Brug controleren en indien nodig vervangen.
<b>De draadaanvoermotor loopt niet.</b>	Uitval van de elektrische voeding van de draadaanvoermotor.	Controleer en vervang indien nodig de zekering van de draadaanvoermotor. Controleer de elektrische isolatie van de draadaanvoermotor.
	Defect van borstels van draadaanvoermotor.	Borstels vervangen.

**BELANGRIJK!**

**DIT APPARAAT NIET INSTALLEREN, GEBRUIKEN OF ONDERHOUDEN VOORDAT U DEZE GEBRUIKERSHANDLEIDING LEEST.**

**DIT APPARAAT MOET ALLEEN DOOR GEKWALIFICEERDE PERSONEN WORDEN GEÏNSTALLEERD, GEBRUIKT OF ONDERHOUDEN.**



**LASTEK BELGIUM NV**  
Toekomstlaan, 50  
Industriepark Wolfstee  
B - 2200 Herentals  
BELGIË

## EU Declaration of Conformity *Déclaration UE de Conformité*

**We hereby state that the following product:**  
*Nous déclarons que le produit suivant:*

**MODEL / MODÈLE:**

**LASTEK EBURON MIG**

**Complies with directives:**  
*Est conforme aux directives:*

**2014/30/UE** - Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)  
- Directive Compatibilité Electromagnétique (CEM)

**2014/35/UE** - Low Voltage Directive (LVD)  
- Directive Basse Tension (DBT)

**2011/65/UE** - Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

**And applied the following standards:**  
*Et que les normes suivantes ont été appliquées:*

**EN/IEC 60974-1:2017**  
**EN/IEC 60974-5:2013**

**EN/IEC 60974-10:2014**



Herentals, 2018

  
Luc Driesen - Technical Director

Unauthorized interventions or modifications will cancel the validity of this declaration. / Des interventions ou modifications non autorisées annulent la validité de cette déclaration.



**LASTEK BELGIË**

Toekomstlaan 50  
2200 Herentals  
T +32 (0)14 22 57 67  
info@lastek.be  
• www.lastek.be

**SERVICE CENTER WEST**

Hoogleedsesteenweg 346  
8800 Roeselare  
T +32 (0)51 22 04 17  
eddy.lauwaet@lastek.be

**LASTEK NEDERLAND**

Ambachtsweg 2  
4128 LC Lexmond  
T +31 (0)347 341 560  
info@lastek.nl • www.lastek.nl

---