



1300
Extreme



Operator Manual



service@weldmaster.com
1-877-WELDMASTER
1-877-935-3627

1.0 机器概述	1
1.1 用途	1
1.2 警告说明	2
1.3 电力和空气需求	3
1.3.1 预备 - 全球通用供电规格	3
1.3.2 电源	4
1.3.3 车间压缩空气供应	4
1.4 热封原则	4
1.5 控制：用途和作用	5
1.5.1 主屏幕—人机接口作业	5
1.5.2 菜单屏幕—熔接功能	5
1.5.3 参数菜单选择	6
1.5.4 时计	7
1.5.5 条件设置	7
2.0 建议替换部件	7
3.0 机器规格	8
3.1 功能	8
3.2 技术规格	8
3.3 功能与功能	8
3.3.1 机械部位	8
3.3.2 操作控制部分	9
3.3.3 气压系统	9
3.3.4 其他	9
4.0 组件替换和保养	10
4.1 加热组件的替换	10
4.2 保养	10
4.2.1 电路	10
4.2.2 驱动系统	11
4.2.3 清洁 / 替换空气滤净器	11
4.2.4 链条上紧 / 上油	12
4.2.5 替换楔形尖端	12

目录 (续)

4.3	机器调整	13
4.3.1	热气系统调整	13
4.3.2	拉引器调整	14
4.3.3	安装/移除/调整机台组装	14
4.3.4	热楔式加热系统调整	14
4.3.5	上焊接轮转速调整	16
4.3.6	运输、规格和保存	17
4.3.7	技术要求	17

1.0: 机器概述

1.1: 用途

T-300 是回转式热风焊接机，可热封的可焊热塑性塑料如：

- 乙烯基层压和涂层面料
- 乙烯基和聚亚安酯膜
- 聚亚安酯和聚丙烯涂层面料
- 聚乙烯
- 热塑性橡胶膜和面料
- 聚酯纤维非织布和聚丙烯
- 多种熔性胶带
- 可焊织带
- 挤塑聚苯乙烯

制造商并不赞成：

- 将这些机器用于任何其他用途上。
- 操作时移除任何防护板
- 对机器做非授权式的改造
- 使用非制造商认可的替代部件。



唯有经适当训练的技术人员得以操作和（或）执行机器的任何定期保养和维修。

注意：对于任何因不适当操作本机器而致使的损坏或伤害，制造商一概不负任何责任。

1.2: 警告说明

Miller Weldmaster T-300 机身上贴有许多警告标识。这些标识是用来警惕操作者对机器上可能危险之处格外小心。请熟悉这几个贴有标识的地方。



(图 01) 当心：小心烫伤

当心：小心烫伤。 (图 01)

「当心：小心烫伤」标识黏贴于靠近热表面的防护板上。



(图 02) 危险：当心夹手

危险：当心夹手。 (图 02)

「危险：当心夹手」标识黏贴于接近任何夹压点之处。机器运作时，任何身体部位都应远离机器的这些位置。



(图 03) 当心：切断电源

当心：切断电源。 (图 03)

「当心：切断电源」标识粘贴在机柜口以及所有通路板。为避免触电，在机柜门打开之前，应将机器断电。



(图 04) 警告：将手远离

警告：将手远离。 (图 04)

「警告：将手远离」标识粘贴在加热组件上。为避免遭夹伤或烫伤，请随时当心您手放的位置。

1.2: 警告说明（续）



（图 05）警告：高度气温

警告：高度气温（图 05）

「警告：高度气温」标识粘贴于加热器组件上。



（图 06）当心：电力

当心：电力（图 06）

「当心：电力」标识粘贴于靠近含有电气元件之处。

1.3: 电力和空气需求



警告！ 只有合格的电工师傅才可连接电力。

1.3.1: 预备 – 全球通用供电规格

1. 请确保电源供应为：230 伏特电压下的电流为 25 安培，且频率为 50 或 60 赫兹；或者 400 伏特电压下的电流为 16 安培，且频率为 50 或 60 赫兹。而机器运作时，电源电压应为 120 磅/平方英寸（8.3 巴）。
2. 请确保电压和电流为机器专用且匹配上述规格。
3. 必须使用机器提供的地接头来做接地连接。
4.  在操作机器前，请确认机器周围并无任何可燃杂物。使用时，唯有被授权者得以停留在放置机器的区域。
5. 如发生紧急状况，请立即按下**紧急停止钮**。

1.3: 电力和空气需求（续）

1.3.2: 电源

由于插座的种类繁多，电线将不包含插头。建议您请电工师傅安装与您插座兼容的插座样式。您可选择将您的电线布线于您的电源。建议您请电工师傅使用配有开关的接线盒。

Miller Weldmaster T-300 要求的条件如下：

- 25 安培 - 单相供电 - 230 伏特 16
- 安培 - 单相供电 - 400 伏特

1.3.3 车间压缩空气供应

Miller Weldmaster T-300 含车间送气阀，可快速连接和切断您的车间送气。由于空气管道接头种类众多，此并不包含公快速接头。您需选择规格为 $\frac{1}{4}$ 英寸的 NPT（美国国空标准管螺纹）螺牙的公快速接头来搭配您的母快速接头。Miller Weldmaster T-300 要求的车间压缩空气的条件如下：

- 最低每分 5 立方英尺，120 巴斯卡
- 流量每分钟不超过 140 公升，8.3 巴 管
- 路在线水污分离器

1.4: 热封原则

■ 热：

热气加热系统：焊接操作所需的热是由发热元件壳内的发热元件电力产生。内部空气压缩机抽吸发热元件生成的空气，并通过热气喷嘴夹带热，将热用于要焊接的材料。热度范围介于摄氏 37 至 730 度（换算华氏约为 100 至 1350 度）。

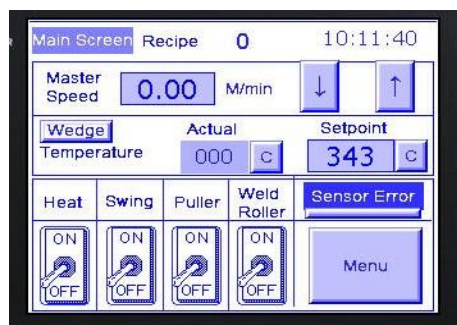
热楔式加热系统：热楔式加热系统使用四芯式加热元件电子加热楔焊。热楔温度范围介于摄氏 37 至 490 度（换算华氏约为 100 至 915 度）。

- **速度：**焊接滚轮速决定了被焊接材料所需的加热时间。速度设置越慢，材料加热时间越长；速度设置越快，材料加热时间越少。为达到最佳的焊接成效，材料应采用最低量的热，而仍可达到完全的焊接。过多的热会导致材料的变形；而热的不足会阻碍材料的焊接。
- **压力：**焊接滚轮的压力将加热的材料压缩，完成焊接的程序。

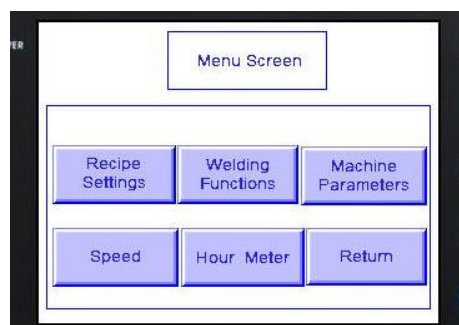
总结

热、速度和滚轮压力的正确结合可让您达到适当的焊缝。

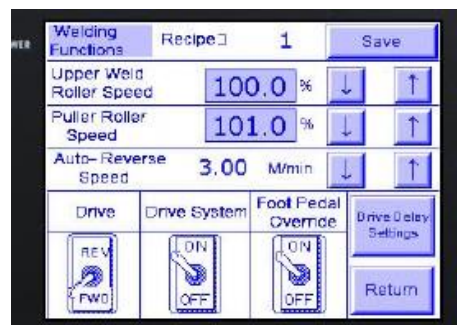
1.5: 控制：用途和功能



(图 01) 主屏



(图 02) 菜单屏幕



(图 03) 焊接功能

1.5.1: 主屏幕 – 人机接口操作

- **参数菜单号码**：此为用在不同焊接网的热与速度参数之特定结合，显示您当前在机器上使用的参数菜单。参数菜单有 0 - 24 可设置。为更改参数菜单的设置，热的开关切换必须为关闭的状态。
- **机器速度**：此为焊接滚轮的速度。您可按下上或下箭头调整速度。每次按下按钮会增加或减少速度约每分钟 0.1 米。若您长按按钮一秒在，速度则会增加或减少每分钟 1 米。
- **实际温度**：此为您的机器的当前温度。
- **温度设置点**：此为为您希望机器用于焊接您的热塑性塑料的温度。
- **热开关**：此为温度控制器的开关切换。
- **热转臂钮**：转臂功能的开关切换。当切至关闭状态，转臂将会停止回转。
- **拉引器切换**：外侧拉引器开关的切换。当切至关闭时，拉引器将维持向上的位置，且不会转动。

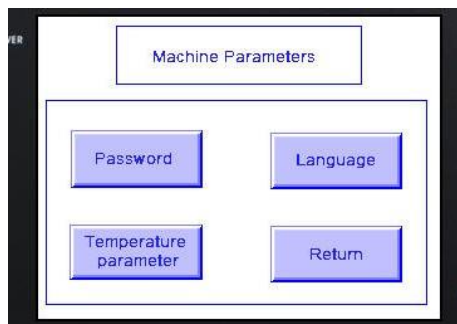
1.5.2: 主屏幕 – 焊接功能

此屏幕（图 03）是用来调整上滚轮和拉引滚轮的速度参数。当所有滚轮为同步状态，速度则显示为 100.0%。调整百分比可改变每个滚轮的速度。您可在「机器速度显示屏」上查看滚轮的实际速度。

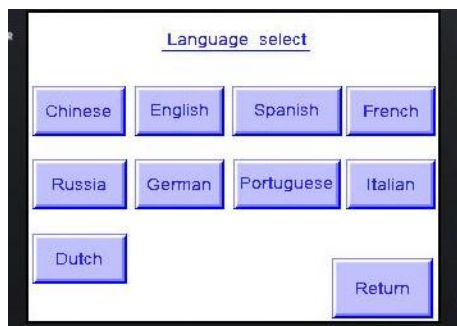
- **自动翻转**：此在机器停止焊接时，调整滚轮的反向速度。此功能可使漏掉的焊接情形最小化，并造出完美的产品。上下箭头分别是增加和降低反向的速度。
- **开关切换**：正反向驱动、驱动系统开关、脚踏板超控开关按钮皆用来切换功能的开关。



(图 04) 延迟设置



(图 05) 参数菜单选择



(图 06) 语言



(图 07) 参数设置

■ **延迟设置**：这些是用来消除接缝的空隙。

□ **驱动开始延迟时间**：一旦脚踏板被踩下，驱动开始延迟时间将延迟焊接滚轮的转动，直到达到设置的时间点为止。驱动开始延迟时间将由操作员调整至理想的设置。

□ **驱动停止延迟时间**：一旦脚踏板被放开，焊接滚轮会持续转到滚轮停止延迟时间达到设置的时间点为止。滚轮停止延迟时间将由操作员调整至理想的设置。

□ **自动回转时间**：一旦脚踏板被放开，焊接滚轮会持续反转到滚轮停止延迟时间达到设置的时间点、以及自动回转时间达到设置的时间点为止。自动回转时间将由操作员调整至理想的设置。

1.5.3: 参数菜单选择

当您按下了此按钮，您就需输入密码。原始密码为 12345678。

■ **语言**：按照需求选择语言。

■ **密码变更**：机器管理员可更改机器的八位数密码。

■ **温度参数**：调整比例—积分—微分数值。

KP = 要素比例

TI = 积分时间

TD = 变率

最高温度限制 = 机器的最高加热温度。一旦实际温度超出此限制，机器将自动停止加热。

超温警示 = 一旦实际温度达超温警示的温度，屏幕将对操作员发出警示通知。

最大输出 = 对加热系统的最大输出功率限制。

注意：根据使用的加热系统，机器保存了两种不同参数识别；热气或热楔。按下「默认」一秒，参数识别将返回工厂设置。



1.5.4: 时计

时会计算加热系统使用的总时间。

1.5.5: 参数菜单设置

更改参数时，按下「保存」钮即可保存所选参数菜单的调整设置。



1.5.6: 保养通知

保养通知屏幕会在机器运作每 50 小时弹出一次。此通知仅用来提醒您的操作员，建议在到期时做预防性维修。请参考本操作员手册的「维修」章节。

2.0: 建议替换零件

Miller Weldmaster 建议保持以下零配件的库存：



空气滤芯



加热元件



热电极



接管



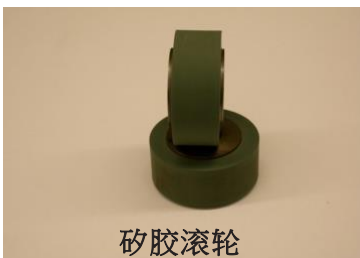
喷嘴带



楔形尖端



楔形刷



矽胶滚轮



电磁阀



注意： 对于任何因不适当操作本机器而致使的损坏或伤害，制造商一概不负任何责任。

3.0: 机器规格

操作原则

T-300 为热封机，其采用压力、恒定速度和精准的温度，由热气或热楔式焊接来焊接热塑性面料或塑膜，达到热塑性材料的完美密封。

3.1: 功能

- 适用于多种帐篷、充气船、旗帜、防水布、遮阳篷等。
- 容易使用。人机接口让操作员可针对多种产品轻易调整机器。
- 自动控制温度。控制者让系统精准地对制造出的产品提供需要的热度。
- 双踏板控制让操作员能够高效率地在持续的时段轻易操作。
- 自动回转功能使机器在无缝隙的焊合下开始并停止。

3.2: 技术规格

- 安培率 = 电压 25 安培时电流 230 伏特 / 电压 16 安培时电流 400 伏特
额定功率 = 4000 瓦
- 额定电压 = 230 伏特交流电、50/60 赫兹，或 400 伏特交流电、50/60 赫兹
- 最高温度 = 华氏 1350 度（摄氏 730 度）
- 一般气压 = 每平方英寸 120 磅（8.3 巴）
- 机器速度 = 每分钟 3 英尺到每分钟 80 英尺（每分钟 1 米到每分钟 25 米）
- 总尺寸 = 69 英寸 x 26 英寸 x 58 英寸（1750 毫米 x 650 毫米 x 1450 毫米）
- 密封宽度 = 5 毫米到 50 毫米
- 最大噪音 = 70 分贝
- 净重 = 730 磅（330 公斤）
- 电子文档编号：T3F-010015-0109-1200（文档编号为机器序号。号码在机器的序号标签上。）

3.3: 功能与功能



可移除的滚道桌面、摇臂

3.3.1: 机械部位

- 可移除的滚道桌面：滚道桌面配备是使用在镶板、镶边、边缘加工和一般密封用途等。
- 摇臂：产品具有形状、曲线和密封区块的管路时，则使用摇臂。



热源、上单元、加热系统调整组装



控制面板、电力开关、紧急
停止

3.3.1: 机械部位（续）

■ 热源：

热气 - 加热元件套包含加热元件和热电偶。

热楔 - 热楔式尖端包含加热元件和热电偶。

■ 上单元：上焊接滚轮的上下移动。

■ 加热系统调整组装：使热气喷嘴或热楔式尖端准确定位。

■ 外侧帘布伸展器组装：协助操作员在制造平缝时处理材料。

3.3.2: 操作员控制部分

■ 控制面板：您可通过人机接口的数字触摸屏来设置系统控制。

■

电力开关钮：电力开关钮可切换机器的开关。

■ 紧急停止：若发生紧急情况，按下紧急停止钮后，焊接的操作即马上停止。

3.3.3: 气动系统

■ 压力调整器：过滤空气中的水和灰尘。压力调整器控制机器所受的压力。顺时针旋转可增加压力，而逆时针旋转则可减少压力值。

■ 电磁阀：控制气缸的动作。

■ 压力计：用来显示压力的设置。上焊接滚轮计是用来显示上焊接滚轮的压力设置。

■ 气缸：气缸的上单元/拉引器是用来开启和关闭焊接滚轮和拉引器滚轮。加热系统气缸控制了加热系统的内摆和外摆。

■ 拉引器压力限制控制：调整步骤请参考章节 4.3.2。

3.3.4: 其他

■ 电源供应电路断路器：用来对整台机器的总电源做保护性的控制。

■ 右踏板切换：控制焊接滚轮的上升，以及焊接滚轮和拉引器（若拉引器切换为开时）的开关。

■ 左踏板切换：控制焊缝操作的开始和结束。

4.1: 组件的更换和保养



1. 松开保护盖...



3. 松开并移除...



4. 移除紧固螺栓...



5. 松开两颗上螺栓...

4.1: 加热元件的更换



警告！ 操作员必须在进行更换前切断电源。

1. 松开和移除元件壳的保护盖。
2. 解开围绕在元件壳前的玻璃纤维绝缘。做绝缘处理时，请谨慎避免眼睛接触。
3. 松开并移除固定元件壳的两条托架螺栓。
4. 移除确保元件固定于元件壳的螺栓。
5. 松开保护元件壳电导线的两颗上固定螺丝（每一边各一颗）并移除导线。
6. 垂直推出元件。
7. 按照相反步骤来做即可更换旧元件。重新安装元件时，请确保校准元件壳的键槽。



注意： 玻璃管容易破裂，也可能已破裂，请务必小心。

4.2: 保养

4.2.1: 电路

1. 更换部件和零件时，您务必要使用与原本相同或相等规格的部件和零件。您应通过 **Miller Weldmaster** 和（或）**Miller Weldmaster** 的授权销售商购买原先设备更换部件。
2. 您必须每六个月清洁一次电箱。适当清洁电箱的方法为：切断电源，使用压缩空气和吹风枪，温和地将气吹过电子元件和控制箱，清除灰尘和残骸。

3. 为避免损坏电控箱和操作面板，切勿在电源为时插入或拔除连接可编程逻辑控制器、显示器和操作面板的电缆。
4. 若出现任何无法解除的故障问题，请立即联系 Miller Weldmaster 的服务部门。

4.2.2: 驱动系统

1. 查看驱动链轮是否移位或松动。
2. 查看链子是否太松。必要时请上紧。
3. 查看喷嘴是否与焊接滚轮的中心平行。若不平行，请按照章节 4.3.1 调整。
4. 查看上单元的上下移动是否顺畅。

注意：若未做适当的保养，会对机器的运作造成影响。若有任何问题请联系 Miller Weldmaster。

4.2.3: 清洁/更换空气滤净器（针对热风机）

Miller Weldmaster T-300 有对加热元件供应气流的外部空气压缩机。定期清理和更换空气滤净器滤筒是维持足够气流的必要动作。气流不足或气流含有杂质会减短加热元件的寿命。

每周清洁空气滤净器滤筒

若您的产品区域周围环境不干净，建议您每周清洁两次空气滤净器滤筒。

1. 松开并移除空气滤净器滤筒端帽。
2. 移除空气滤净器滤筒。
3. 使用制动清洁剂或含有高成分乙太的产品，从里到内喷洒空气滤净器滤筒。
4. 通过从里到内将车间压缩器吹入空气滤净器滤筒，吹干空气滤净器滤筒。
5. 重新安装空气滤净器滤筒和空气滤净器滤筒端帽至内部空气压缩机上并上紧。

每三到六个月更换空气滤净器滤筒

若您的产品区域周围环境不干净，建议您每个月清洁一次空气滤净器滤筒。

1. 移除空气滤净器滤筒端帽。
2. 移除空气滤净器滤筒。

3. 更换新的空气滤净器滤筒，零件号为 330297。
4. 重新安装空气滤净器滤筒和空气滤净器滤筒端帽至内部空气压缩器上。

4.2.4: 链条上紧/上油



3. 移除底柜的盖子...



4. 移除下杆的端帽...



5. 移除拉引器的盖子和楔尖...



3. 松开并移除箱体盖。

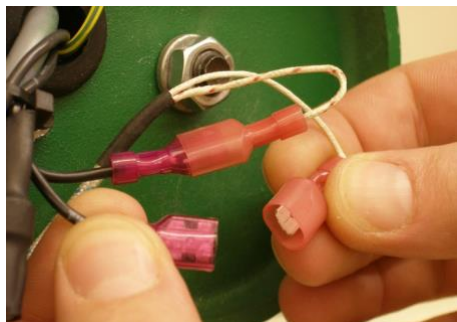
Miller Weldmaster T-300 有许多用来驱动焊接滚轮和拉引器的链条。虽然链条并非高度保养的物件，但应每年检查一次，以确保链条上没有过度腐蚀、生锈或积灰尘。此外，您也应任何松动或松弛。若需要，每年可使用 80 - 90w 的齿轮油来润滑链条。

1. 将断路器转为断路状态。
2. 切断电线的电源。若电线为硬线，则切断接线盒的电源。
3. 移除底柜的盖子并检查链条。必要时做任何保养的动作。
4. 移除下杆的端帽并检查链条。必要时对链条做任何保养的动作。
5. 移除拉引器的盖子和焊接滚轮的上元件盖。必要时对链条做任何保养的动作。

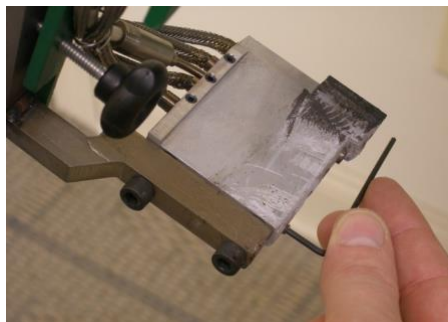
4.2.5: 替换楔尖

1. 将主断路器切换至关闭移除机器的电源。
2. 确认楔形已冷却至可处理的温度。
3. 松开并移除箱体盖。
4. 断开电热偶母导线的公导线和楔形筛线。
5. 松开楔形边的两颗螺丝。
6. 移除后固定座的两个螺栓并移除槽楔装配。
7. 反向操作指示安装新槽楔装配。当要固定螺栓到槽楔后方时，请转开 1/8，以让槽楔可有一些「浮动」。

4.2.5: 更换楔形尖端（续）



4. 断开电热偶母导线的公导线...



5. 松开两组螺丝...



6. 从后方移除两个螺栓...

4.3: 机械调整

4.3.1: 热气加热系统调整

首先开启您的热气，设置到您想要的温度。使用焊接滚轮踏板将焊接滚轮设为关闭状态。

1. 使用驱动脚踏板检查左右喷嘴。若喷嘴是在焊接滚轮由左向右置中，请紧接下一步骤。若不是，则放置左到右锁定装置把手并转两圈松开。这么做可调整左到右测微计。现在请放置左到右测微计，大约在与操作员视线齐平之处。旋转左到右测微计增加数值，喷头将移动到左侧。旋转左到右锁定装置把手降低数值，喷头将则会移动到右侧。喷头对齐于焊接滚轮中央后，上紧左到右锁定装置把手。

2. 使用驱动脚踏板并查看喷嘴来检查上与下喷头位置。上与下喷头应朝向两个焊接滚轮的夹点；若如此，请紧接下一步骤。若不是，则放置高度测微计把手并转两圈松开。这么做可调整高度测微计把手。高度测微计把手应放置在加热系统的底端且朝下。旋转高度测微计把手增加数值，喷头将升高。旋转高度测微计把手降低数值，喷头将则会降低。喷头对齐后，上紧高度锁定装置把手。

注意：当热度改变时，喷头将向上或下移动。在热度变化大于 100 度之后，请务必检查喷头的高度。

4.3.1: 热气加热系统调整（续）

3. 您的喷嘴与焊接滚轮的夹点深度距离应为约 $\frac{1}{4}$ - $\frac{1}{2}$ 英寸。请使用驱动脚踏板并查看喷头来检查。若喷头有对齐，请做测试焊接。若没有，则放置深度锁定装置把手并转两圈松开。这么做可调整深度测微计把手。深度测微计把手放置于加热系统后方，面向面料流。旋转深度测微计把手增加数值，喷头会更靠近焊接滚轮。旋转深度测微计把手降低数值，会使喷头会更远离焊接滚轮。喷嘴对齐后，上紧调整深度测微计把手。当喷嘴对齐，则做测试焊接。

4.3.2: 拉引器调整

1. 当机台在适当的位置上，请用钢环和防松螺帽来调整材料拉引器的高度，以让材料拉引器达到理想的高度。
2. 对于大部分的用途，材料拉引轮应先调整直到其稍微碰到不锈钢滚轮为止。
3. 接着，逆时针转动调整环半圈，将拉引轮稍微调整低一点。如此可确保啮合面的完整吻合。

4.3.3: 安装/移除/调整机台组装

1. 首先松开两个黑色把手至操作员的右方（但移除这些把手并非必要）。
2. 接着再到机器的拉引器边。在材料拉引正下方会有两个与先前上紧的相似黑色把手。支持机台组装时，移除这些把手。
3. 最后，提高并将机台组装通过后方（推引器方向）推出机器颈部。

4.3.4: 热楔系统调整

开始前的提醒；热楔应稍微松开（3/16 英吋的松动）。设置主速度至零，并关闭焊接滚轮。

4.3.4: 热楔系统调整（续）

第一对准步骤

楔形臂向内摆动并驱动向前，定位销的点务必要合入楔形臂凹处。请使用脚踏板。若没问题，则继续第三对准步骤。若否，则将楔形臂放置到中心调整把手上。通过松开中心调整把手，您将可以旋转滚花轴四分之一圈，知道定位销合入凹处。当对齐正确，请上紧中心调整把手。

第二对准步骤

楔形尖端必须与焊接滚轮夹点等高。使用脚踏板检查并查看楔形尖端。楔形尖端应直入焊接滚轮的夹点，而不接触焊接滚轮的顶端或底端。同时，也请检查楔形的斜度。确保左尖端不高于或低于右尖端。您必须以视线水平与焊接滚轮等高来检查。若没问题，则继续第三对准步骤。若否，则放置高度锁定装置把手并转两下松开。如此可调整高度微测计把手。旋转高度微测计把手增加数值，会升高楔形。旋转高度微测计把手降低数值，则会降低楔形。调整斜度时，必须结合左斜把手和右斜把手的送放和上紧。在对齐楔形尖端的高度和斜度，上紧高度锁定装置把手。

第三对准步骤

楔形尖端必须从左到右对准，并在滚轮上中央。驱动向前后，请使用脚踏板查看尖端是否至于滚轮中央。若没问题，则继续第四对准步骤。若否，则放置左/右锁定装置把手并转两下松开。如此可调整左/右微测计把手。旋转降低左/右微测计把手数值，将可移动楔形到右边。旋转增加左/右微测计把手数值，则可移动楔形到左边。楔形尖端与焊接滚轮从左到右对准后，上紧左/右锁定装置把手。

第四对准步骤

楔形尖端必须与焊接滚轮形成方形。请使用脚踏板，并仔细检查楔形顶面。看楔形是否与焊接滚轮形成方形。若准确对齐，则继续第四对准步骤。若否，则稍微松开楔形装配螺栓，并微微旋转整体加热系统至理想的方向，并再次上紧楔形装配螺栓。再检查楔形方形。重复到楔形安装至方形为止。

4.3.4: 热楔系统调整（续）

第五对准步骤

最后一个步骤是关于楔形深度。欲检查此调整，请使用驱动脚踏板来查看楔形和焊接滚轮之间的接触。若接触不足，楔形几乎碰不到滚轮。这会造成对材料导热的不足。若接触过多，楔形将与滚轮接触，这会使楔形的上摆动单元偏斜。热封时，楔形会因此被焊接滚轮吸入。若有正确对齐，请开启加热开关，并做测试焊接。若没有对齐，则放置深度锁定装置把手并转两下松开。如此可调整深度测微计把手。旋转深度测微计把手增加数值，可使楔形移动后退远离焊接滚轮。旋转深度测微计把手降低数值，可使楔形移向焊接滚轮。妥当对齐后，上紧深度锁定装置把手。启动加热开关并做测试焊接。

4.3.5: 上焊接滚轮速度调整

T-300 具有上焊接滚轮速度调整，可让您变化上焊接滚轮到下焊接滚轮的同步。有时会出现上滚轮旋转速度必须快于下滚轮的情形。例如焊接摺边、焊接杆插口或将直条焊接到一幅条物上。

如要增加上滚轮的速度，请按以下步骤操作：

1. 在主屏幕按下菜单钮。
2. 在菜单钮按下焊接功能钮。

如要调整上滚轮速度百分比，您可按上下箭头来增加或降低速度，或按下百分比方块，数字键盘就会出现。选择您想要的数值。

4.3.6: 运输、规格和保存

警告！

建议您从货板移动或移开装箱的机器时，使用叉式升降机。

在一产品设备内运输

由于 Miller Weldmaster 机器的重量，制造商要求使用叉式升降机或牵引发动机。剪叉应置于底层框架的重力中央。请满满地提起，以确保剪叉置于适当的位置。

在产品设备外运输

制造商要求将 Miller Weldmaster 机器放置在货板上并使用叉式升降机或牵引发动机载入货车。剪叉应置于底层框架的重力中央。确保机器在货板上，并通过机器的装箱来保护多种控制和功能。

保存

制造商建议，未使用机器时，应保护机器免于过量的灰尘和水气。操作员应熟悉机器上的警告标志，对机器潜在的危险区域加以谨慎。

注意：对于任何因不适当操作本机器而致使的损坏或伤害，制造商一概不负任何责任。

4.3.7: 技术要求

1. 总气压应为每平方英寸 120 磅（8.3 巴）。
2. 上焊接滚轮的压力应介于每平方英寸 5 磅和每平方英寸 60 磅之间（3 巴和 4.1 巴）。
3. 上焊接滚轮的上升应平顺且无明显震动。
4. 当上下焊接滚轮正确地对齐，两边缘的滚轮应平行对齐。
5. 加热系统摆动：加热系统的向内与向外摆动应平顺自然且速度适中。
6. 气管和空气接头应不漏气。

注意：因素的变化如材料厚度、操作员的合格与环境、气候的不同都会对产品造成影响。操作员应有能力理解以下特定的可调整因素：

1. 加热温度
2. 气压
3. 上焊接滚轮压力
4. 空气量
5. 加热系统的安置