

المواصفات الفنية لماكينة لحام

أوسكو MIG-200-120A

الحل الأمثل للحام MIG و MMA



القيمة / التفاصيل	الخاصية
50013	رقم الصنف (Item No)
MIG-200-120A	الموديل (Model No)
MIG بدون غاز (Flux Cored) / MMA (إلكتروود)	نوع اللحام (Process)
1 فاز	مصدر الطاقة (Phase)
220 فولت \pm 15%	الجهد الكهربائي (Voltage)
50/60 هرتز	التردد (Frequency)
من 20 إلى 120 أمبير	مدى التيار الخارج (Current Range)
1 كجم (داخلية)	سعة بكرة السلك (Wire Capacity)
سلك 1.0-0.8 مم / إلكتروود حتى 3.2 مم	مقاس سلك اللحام (Wire Size)
60% عند 120 أمبير	دورة العمل (Duty Cycle)
Inverter IGBT (كفاءة عالية وثبات القوس)	التكنولوجيا (Technology)
مروحة تبريد داخلية ذكية (Smart Fan)	نظام التبريد (Cooling)

المميزات الإضافية (Notes)

متعددة المهام: تدعم لحام MIG بدون غاز (Gasless Flux Cored) ولحام MMA (إلكتروود)

شاشة رقمية (LCD): مزودة بشاشة عرض واضحة لضبط التيار بدقة ومراقبة الأداء.

الحماية الذكية (OC): مزودة بأنظمة حماية من الحمل الزائد، ارتفاع الحرارة، وتقلب الجهد لضمان سلامة الدوائر.

توفير الطاقة: تقنية IGBT المتقدمة توفر في استهلاك الكهرباء وتمنح قوس لحام مستقر يقلل من تناثر الشرر.

سهولة التنقل: تصميم مدمج وخفيف الوزن بوزن مثالي للورش المتنقلة وأعمال الصيانة المنزلية.





وحدة التغذية

تغذية داخلية: درج مخصص لبكرة سلك بوزن 1 كجم (1KG Wire Tray).

دقة الدفع: محرك دفع سلك (Wire Feeder) قوي لضمان استمرارية اللحام

الملحقات :

تورش لحام (MIG Torch).

كابل لحام MMA مع حامل القطب (Electrode Holder).

كابل أرضي مع مشبك قوي (Earth Clamp).

بكرة سلك (Flux Cored) بدون غاز.

فرشاة تنظيف ومطرقة خبث (Chipping Hammer) + قناع لحام يدوي

مكونات الواجهة ووحدة التغذية



شاشة رقمية (LCD Display): لعرض تيار اللحام بدقة وضمان الضبط المثالي

مفاتيح الوظائف (Function Keys): لاختيار وضع اللحام المناسب وقطر السلك المستخدم

مقبض تيار اللحام (Welding Current Knob): للتحكم اليدوي السلس في قوة التيار الخارج

أطراف التوصيل (Terminals): مخارج القطب الموجب والسالب لتوصيل الشعلة والمشبك الأرضي

درج التغذية (Feeding Tray): درج داخلي مخصص لبكرة سلك بوزن 1 كجم (KG 1)

محرك دفع السلك (Wire Feeder): محرك دفع قوي يضمن استمرار تدفق السلك دون انقطاع أثناء العمل

جدول ضبط الأمبير المقترح (OSCO MIG-200-120A)

نطاق التيار الموصى به	سمك المعدن التقريبي	مقاس السلك / الإلكترود	نوع اللحام (Process)
30 - 55 أمبير	0.5 - 1.0 مم (صاج رقيق)	0.8 مم	(بدون غاز) MIG
55 - 85 أمبير	1.0 - 2.0 مم	0.8 مم	(بدون غاز) MIG
85 - 120 أمبير	2.0 - 4.0 مم	1.0 مم	(بدون غاز) MIG
50 - 80 أمبير	2.0 مم	2.0 مم	(عادي) MMA
70 - 110 أمبير	3.0 مم	2.5 مم	(عادي) MMA
100 - 120 أمبير	4.0 - 5.0 مم	3.2 مم	(عادي) MMA

نصائح التشغيل وحلول الأعطال

الحماية الحرارية (Overheating LED): عند إضاءة لمبة (OC)، توقف عن اللحام واترك الماكينة تعمل لتبريد المكونات الداخلية تلقائياً.

ثبات التوصيل: يجب ربط الكابلات في فتحات التوصيل بإحكام جهة اليمين لتجنب حدوث شرارة داخلية أو احتراق المداخل.

التبريد: اترك الماكينة تعمل 3 دقائق بعد الاستخدام لتبريد المكونات الداخلية (Smart Fan).

القطبية (Polarity): يفضل عكس القطبية عند لحام الصاج الرقيق لتقليل الثقوب.

تثبيت الأرضي: للحصول على أداء مطابق للجدول، يجب تثبيت المشبك الأرضي على معدن نظيف خالي من الدهان أو الصدأ.

منع الالتصاق: في وضع MMA، ارفع الأمبير تدريجياً وتأكد من نظافة سطح المعدن من الصدأ أو الدهان.

للحام الصاج الرقيق جداً: يفضل استخدام وضع MIG مع سلك 0.8 مم لتقليل احتمالية حدوث ثقوب في المعدن.

مجالات الاستخدام:

ورش الحدادة الخفيفة وتصنيع الهياكل المعدنية.

أعمال الصيانة المنزلية والـDIY.

إصلاح هياكل السيارات (صاج رقيق).

أعمال المقاولات الخفيفة التي تتطلب تنقلًا مستمرًا.

أوسكو.. الجودة التي يثق بها المحترفون

