



说明书材质要求： 105g 有光铜版纸	说明书成品尺寸： 105*143mm
Black（单色印刷）	
折叠方式： 风琴折（2.0P以下用风琴折） 特殊情况：16P/20P：风琴折 + 对折	备注：
特别注意：此页内容不印刷	

风琴折 + 对折 页面顺序 16P 页面顺序 <table><tr><td>9</td><td>10</td><td>11</td><td>封面</td></tr><tr><td>12</td><td>13</td><td>14</td><td>封底</td></tr></table> <table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr><tr><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td></tr></table>	9	10	11	封面	12	13	14	封底	1	2	3	4	5	6	7	8	20P 页面顺序 <table><tr><td>11</td><td>12</td><td>13</td><td>14</td><td>封面</td></tr><tr><td>15</td><td>16</td><td>17</td><td>18</td><td>封底</td></tr></table> <table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td></tr><tr><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td></tr></table>	11	12	13	14	封面	15	16	17	18	封底	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9	10	11	封面																																		
12	13	14	封底																																		
1	2	3	4																																		
5	6	7	8																																		
11	12	13	14	封面																																	
15	16	17	18	封底																																	
1	2	3	4	5																																	
6	7	8	9	10																																	

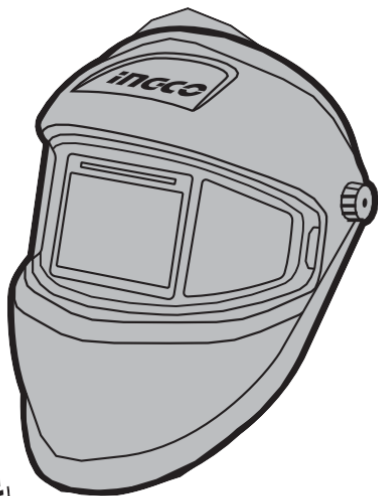
更改记录	1. 改新风格			1. 更新日期， 公司信息，地址			
	0623.V02	2023.6.6	GWY	0224.V03	2024.2.4	ZJ	
	版本号	日期	设计师	版本号	日期	设计师	

ingco

www.ingco.com

**PRODUCT
MANUAL**

AUTO-DARKENING WELDING HELMET



AHM001 AHM006



SCAN FOR VIDEO

ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

Figyelmeztetés

Olvassa el és értse meg az összes utasítást használat előtt!

A PANOR M hegesztősisakok úgy vannak kialakítva, hogy megvédjék a szemet és az arcot a szikráktól, fröccsenő anyagtól és a káros sugárzástól normál hegesztési körülmények között. Nem nyújtanak védelmet súlyos ütési veszélyekkel szemben, beleértve a széttörő csiszolókorongokat.

Ez a sisak soha nem nyújt védelmet robbanóeszközök vagy maró folyadékok ellen. Gépvédők vagy szempermet elleni védelem használata szükséges, amikor ezek a veszélyforrások jelen vannak.

Ütésálló, elsődleges szemvédelem, olyan szemüveg vagy védőszemüveg viselése, amely megfelel az előírt védelmi specifikációknak, kötelező ezt a hegesztősisakot használva. A szemvédelmet mindenkor viselni kell.

Kerülje azokat a munkahelyzeteket, amelyek ki lehetnek téve szikráknak, fröccsenő anyagnak, közvetlen és/vagy visszaverődő sugárzásnak. Használjon megfelelő védelmet, ha a kitettséget nem kerülhető el.

Hegesztés előtt

Ellenőrizze a frontlencse tisztaságát, és győződjön meg róla, hogy nincs szennyeződés a szűrőpatron előlapján található érzékelőkön. Ellenőrizze továbbá az előlap / belső lencsét és az előlencse rögzítő keretét is, hogy biztosan rögzítve vannak-e.

Ellenőrizze az összes működő alkatrészt minden használat előtt kopás vagy sérülés jelei szempontjából. Az összes karcolt, repedt vagy bemélyedt alkatrészt azonnal cserélni kell újbóli használat előtt, hogy elkerülje a súlyos személyi sérülést.

Ellenőrizze a fényáteresztés szorosságát minden használat előtt.

Válassza ki a szükséges árnyalatszámot az árnyalat szabályzó gomb elfordításával (lencse specifikus). Végül győződjön meg róla, hogy az árnyalatszám a megfelelő beállítás az Ön alkalmazásához.

Állítsa be a fejpántot úgy, hogy a sisak a lehető legalacsonyabban helyezkedjen el a fejen és közel legyen az arcához. Állítsa be a sisak szögét az alacsony pozícióban, a szögkorlátozó alátét elfordításával ne végezzen semmilyen módosítást a hegesztőlencsén vagy a sisakon, kivéve azokat, amelyeket ebben a kézikönyvben meghatároztak. Ne használjon más cseredarabokat, mint amelyeket ebben a kézikönyvben meghatároztak. A jogosulatlan módosítások és cseredarabok érvénytelenítik a garanciát, és kitétté teszik a felhasználót a személyi sérülés kockázatának.

A figyelmeztetések be nem tartása és/vagy a működési utasítások be nem tartása súlyos személyi sérülést okozhat.

Súlyos személyi sérülés történhet, ha a felhasználó nem tartja be a fent említett figyelmeztetéseket, és / vagy nem követi az üzemeltetési utasításokat.

ELLENZÉKES HASZNÁLAT

A professzionális hegesztők számára tervezett automatikusan sötétedő hegesztősisak növeli a kezelők látóterét egy átlátszó arcvédő és oldalablakok integrálásával. Ezek a funkciók csökkenthetik az anyagbeállítás, ellenőrzés és hegesztési műveletek elvégzéséhez szükséges időt.

Erősségek

Nagy látómező: 100×67mm

Optikai minősítés 1/1/1/1

Gyors váltási idő: 0,04 ms

Árnyékolás szabályozás:

DIN5-9/9-13 Érzékenység

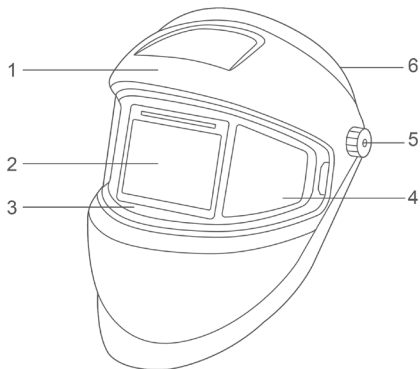
és késleltetés szabályozás

Oldalnézet

Alkalmas minden hegesztési folyamatra és plazmavágásra TIG>2A

Csiszolás: védelem nagy sebességű részecskék ellen (EN 175 B)

MŰSZAKI ADATOK



1 Sisakhéj

2 Automatikus sötétítő
szűrő

3 Elülső védőlemez

4 Perifériás figyelmeztető
szűrő

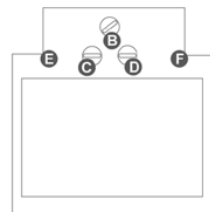
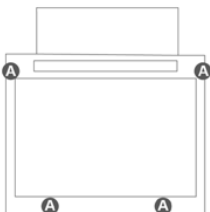
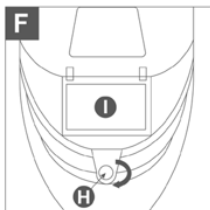
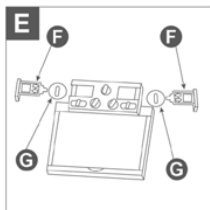
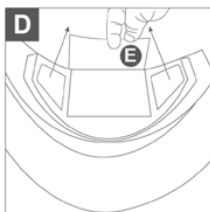
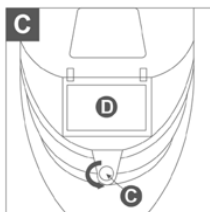
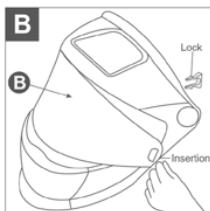
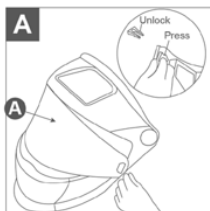
5 Fejpánt beállító csavar

6 Fejpánt

Műszaki specifikációk

Modellszá m.	AHM001 AHM006
Optikai minősítés	1/1/1/1
Megtekintési terület	100×67mm fő ablak
Érzékelők	4
Világos állapot (DIN)	DIN3
Sötét állapot (DIN)	DIN 5-9/9-13
UV/IR védelem	Akár DIN 16-ig
Váltási idő (világosról sötétre)	0,04 ms (1/25000 mp)
Árnyékolás-szabályozás	Belső & fokozatmentes
Érzékenység-szabályozás	Belső & fokozatmentes
Késleltetés szabályozás (sötétől világosig)	Belső & fokozatmentes, 0,15-0,80s
TIG amper beállítások	≥2 amper
Csiszolási mód	Igen, belül
Sisak anyaga	NYLON
Súly	540gr
Működési hőmérséklet	-5°C (23°F) - +55°C (131°F)
Tárolási hőmérséklet	-20°C(-4°F)-+70°C(158°F)
Tápellátás	Napelem & cserélhető Lítium elemek 2db ×CR2030

MŰVELETI KÉP



Display control

Szétszerelési utasítások

1. Ha zárolva van, oldja fel a védőlemez kapcsolóját (A). Nyomja meg a védőlemez kapcsolóját, majd vegye ki a lemezt (A).
2. Cseréljen ki egy másik védőlemezt vagy oldalnézeti lencsét, majd illessze be a kapcsolócsatlakozót és zárja le (B). vagy oldalnézeti lencse.
3. Fordítsa el az óramutató járásával ellentétes irányba a (C) gombot a keret lazításához és megnyitásához, vegye ki a szűrőegységet a házból, és cserélje le a szűrőegységet (D).
4. Húzza ki a belső védőlencsét (E). Távolítsa el a lencse védőfóliáját. Helyezze vissza a belső védőlencsét (E) a sisak elejébe.
5. AHM001-hez. Húzza ki és nyissa ki az akkumulátor fedelét (F), Cserélje ki az akkumulátort, pozitív + oldal felfelé (G). Szerelje vissza az akkumulátor fedelét (F).
6. Helyezze vissza a szűrőt (I) a házba, zárja be a keretet, majd óramutató járásával megegyező irányban forgassa el a gombot (H) a záráshoz.

Kijelző vezérlés beállítása

Egy érzékelő

B Árnyalat

szabályozás C

Érzékenység

D Késleltetési idő

E Árnyalat tartomány: DIN 5-

9/9-13 F Csiszolás –

hegesztés funkció

Gyakori problémák és megoldások

Szabálytalan Sötétedés Dimmelés

A fejpántot egyenetlenül állították be, és egyenlőtlen a távolság a szemek és a szűrő lencséje között (Állítsa vissza a fejpántot, hogy csökkentse a különbséget a szűrőhöz).

Az automatikus sötétítő szűrő nem sötétül el vagy villog

Az előlap lencse szennyezett vagy sérült (cserélje ki a lencsevédőt) Az érzékelők szennyezettek (tisztítsa meg az érzékelők felületét)

A hegesztőáram túl alacsony (Állítsa a

beérzékenységet magasra) Lassú válasz

Az üzemhőmérséklet túl alacsony (ne használja -5°C vagy 23°F alatti hőmérsékleten).
Gyenge látás

Az elülső / belső lencsevédő és / vagy szűrőlencse szennyezett (cserélje ki a lencsét)

A környezeti fényerő nem elegendő

Az árnyékszám hibásan van beállítva (állítsa vissza az árnyékszámot) A hegesztősisak csúszik

A fejpánt nincs megfelelően beállítva (állítsa újra a fejpántot)

▲ Figyelem

Az operátornak azonnal abba kell hagynia az automatikus sötétedésű hegesztősisak használatát, ha a fent említett problémákat nem lehet kijavítani. Vegye fel a kapcsolatot a kereskedővel.

▲MEGJEGYZÉS: Minden specifikáció és műszaki adat előzetes értesítés nélkül megváltozhat.

Csatolt 1. táblázat

Ájánlott árnyalatszám a BS679 és az EN169 szerint

Welding Process	Arc Current(Amperes)																										
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500			
SMAW	9									10	11					12					13					14	
MIG(heavy)	10										11					12					13					14	
MIG(Light)	10										11					12			13			14			15		
TIG,GTAW	9							10	11				12			13			14								
MAG/CO ₂	10									11			12		13					14			15				
SAW	10														11			12		13		14		15			
PAC	11														12					13							
PAW	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11		12			13				14					15			

Adopt greater or smaller shade number pursuant to the field condition.

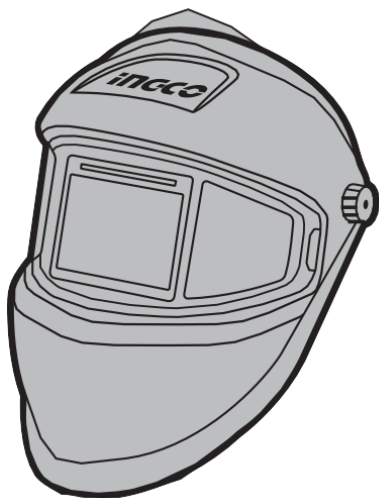
ANSI C E



AS/NZS



ISO9001-2008



INGCO Global

www.ingco.com

MADE IN CHINA 0224.V03

NEWWAY TECHNOLOGY (SUZHOU) CO., LIMITED
No.20 Dagang Road, Fuqiao Town, Taicang City, China