

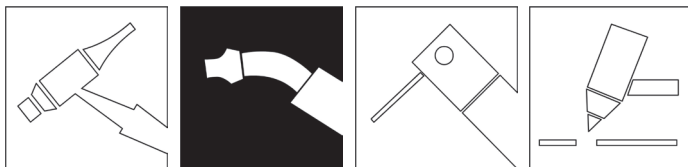


ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ

ПРОФИ

MIG
160 / 250 Digital

ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ





ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ВЫБОРОМ ДАННОГО АППАРАТА!

Данные сварочные аппараты были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. При правильной эксплуатации данного аппарата гарантируется безопасная работа, поэтому мы настоятельно не рекомендуем нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ, что может привести к серьёзному ущербу для людей и имущества.

Высококачественные материалы, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют полную надёжность и простоту в техническом обслуживании.

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящую инструкцию.
2. Не допускается внесение изменений или выполнение, каких либо действий, не предусмотренных данным руководством.
3. По всем возникшим вопросам, связанных с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, Вы можете получить консультацию у специалистов сервисной компании.
4. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного вмешательства (изменения) конструкции аппарата, а так же возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений изложенных в руководстве или наступления гарантийного и постгарантийного случая.
5. Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации, гарантийном и сервисном обслуживании.
6. Конструкция сварочного аппарата непрерывно совершенствуется, поэтому приобретённая Вами модель может незначительно отличаться от описываемой здесь.



СОДЕРЖАНИЕ

Меры предосторожности	4
Общее описание.....	9
Технические характеристики.....	9
Комплектация.....	9
Установка и эксплуатация.....	10
Схема подключения ПРОФИ MIG 160/250 Digital для MIG сварки.....	10
Схема подключения ПРОФИ MIG 160/250 Digital для TIG сварки.....	10
Схема подключения ПРОФИ MIG 160/250 Digital для MMA сварки.....	11
Устройство передней панели ПРОФИ MIG 160/250 Digital.....	11
Инструкция эксплуатации ПРОФИ MIG 160/250 Digital.....	12
Режим Stick (MMA).....	12
Режим TIG.....	13
Режим MIG (CO ₂) / (MIX).....	13
Дополнительные функции в режиме MIG (CO ₂) / (MIX).....	13
Подготовка сварочного инвертора к сварке.....	14
Подсоединение кабелей для Stick (MMA).....	14
Параметры сварки MMA.....	15
Подсоединение кабелей для TIG.....	15
Параметры сварки TIG.....	15
Подсоединение кабелей для MIG.....	15
MIG сварка.....	15
Установка горелки MIG.....	16
Что делать, если инвертор не работает?.....	16
Хранение аппарата.....	16
Гарантийные обязательства.....	17



МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ПРОЦЕСС ДУГОВОЙ СВАРКИ ОПАСЕН. ОБЕСПЕЧЬТЕ ЗАЩИТУ СЕБЕ И ОКРУЖАЮЩИМ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ТРАВМ И СМЕРТЕЛЬНЫХ СЛУЧАЕВ. НЕ ПОПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ К СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКЕ. ЛИЦА, ИСПОЛЬЗУЮЩИЕ КАРДИОСТИМУЛЯТОР, ДОЛЖНЫ ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ СО СВОИМ ВРАЧОМ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ С УСТАНОВКОЙ. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ МОНТАЖ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ, ЭКСПЛУАТАЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ОСУЩЕСТВЛЯЛИ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ.



ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ И МАГНИТНОЕ ПОЛЯ ОПАСНЫ

1.a. Электрический ток в любом проводнике создает локализованные электрические и магнитные поля (ЭМП). Сварочный ток образует ЭМП вокруг сварочных кабелей и сварочных установок.

1.b. ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами, поэтому людям, использующим электрокардиостимуляторы, необходимо проконсультироваться со своим лечащим врачом до проведения сварочных работ.

1.c. Воздействие ЭМП при сварке может также иметь и другие последствия для здоровья, которые неизвестны заранее.

1.d. Всем сварщикам рекомендуется выполнять следующие процедуры для минимизации воздействия ЭМП от сварочной цепи:

1.d.1. Соедините электрод и рабочие кабели – При возможности скрепите их изоляционной лентой.

1.d.2. Не обматывайте провод, ведущий к электроду, вокруг себя.

1.d.3. Не занимайте положение между электродом и рабочим кабелем. Если сварочный кабель, идущий к электроду, располагается справа от вас, то и рабочий кабель должен быть с правой стороны.

1.d.4. Подсоединяйте рабочий кабель как можно ближе к месту сваривания на обрабатываемом изделии.

1.d.5. Не работайте в непосредственной близости от источника питания сварочного оборудования.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ УДАР МОЖЕТ УБИТЬ

2.a. Когда сварочный аппарат включен, электрод и рабочая цепь (схема заземления) электрически заряжены. Не дотрагивайтесь до таких электрически заряженных деталей незащищенными участками кожи или если на вас мокрая одежда.





Надевайте сухие перчатки без дырок, чтобы защитить руки.

2.b. Изолируйте себя от свариваемого изделия и цепи заземления посредством сухого изоляционного материала. Убедитесь, что изоляционного материала достаточно много, чтобы покрыть всю область соприкосновения с обрабатываемым изделием и цепью заземления. Помимо стандартных мер предосторожности, в случае если сварка производится в условиях, неблагоприятных с точки зрения электрической безопасности (сырые помещения или мокрая одежда оператора; сварка на металлических конструкциях, таких как пол, решетки, каркасы; неудобное положение оператора, например, сидя, стоя на коленях или лежа, когда есть высокий риск непреднамеренного соприкосновения со свариваемым изделием или заземлением), рекомендуется использовать следующее оборудование:

- Полуавтоматический сварочный аппарат постоянного тока
- Установку для ручной сварки штучным электродом с напряжением постоянного тока
- Сварочный аппарат переменного тока с системой контроля пониженного напряжения

2.c. При полуавтоматической или автоматической сварке электрод, катушка с проволокой, сварочная головка, сопло или горелка полуавтоматического сварочного аппарата также являются электрически заряженными.

2.d. Всегда следите за тем, чтобы рабочий кабель хорошо соединялся со свариваемым металлом. Соединение должно осуществляться как можно ближе к свариваемой области.

2.e. Обеспечьте хорошее заземление свариваемого изделия.

2.f. Поддерживайте держатель электрода, зажим заземления, сварочный кабель и сварочный аппарат в исправном рабочем состоянии. Замените поврежденную изоляцию.

2.g. Никогда не опускайте электрод в воду для охлаждения.

2.h. Никогда не дотрагивайтесь одновременно до электрически заряженных деталей держателей электродов, подсоединенных к двум сварочным аппаратам, поскольку напряжение между ними может равняться напряжению открытой сварочной цепи двух сварочных установок.

2.i. При работе выше уровня пола используйте ремень безопасности, чтобы избежать падения.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ОЖОГОВ

3.a. В процессе сварки или при наблюдении за сварочной дугой используйте экран и защитную маску с необходимыми фильтрами для защиты глаз от искр и излучения дуги.

3.b. Для защиты вашей кожи и кожи ваших ассистентов от излучения сварочной дуги надевайте специальную одежду из высокопрочного огнестойкого материала.





Применяемые средства индивидуальной защиты должны соответствовать требованиям при электро – и газосварочных работах.

3.с. Обеспечьте защиту прочим работникам при помощи специальных огнестойких экранов и/или предупредите каждого работника о том, что нельзя смотреть на сварочную дугу или подвергать себя воздействию излучения дуги, а также о необходимости беречь себя от попадания горячих брызг и соприкосновения с раскаленным материалом.



ИСПАРЕНИЯ И ГАЗЫ ОПАСНЫ

4.а. В процессе сварки могут выделяться газы и испарения, опасные для здоровья. Не вдыхайте эти газы и испарения. В процессе сварки следите, чтобы вокруг вас не накапливались испарения. Область дуги должна быть снабжена хорошей системой вентиляции и/или выхлопной системой, чтобы освободить зону дыхания от газов и испарений. При сварке электродами, для которых требуется особая вентиляция, как например, при наплавке твердым сплавом, при использовании нержавеющей материалов, свинца, кадмия, плакированной стали и прочих материалов или покрытий (читайте инструкции на упаковке или в сертификате безопасности материала), при работе с которыми выделяются высокотоксичные испарения, воздействие излучения дуги необходимо удерживать на минимальном уровне и ниже предельно допустимой концентрации (ПДК) при помощи местной выхлопной системы или механической вентиляции. В закрытых помещениях или при некоторых особых условиях снаружи может потребоваться респиратор. Сварка оцинкованной стали также требует принятия дополнительных мер по обеспечению безопасности.

4.б. Работа оборудования, контролирующего испарения и газы, зависит от различных факторов, включая правильное использование, техобслуживание и расположение оборудования, а также особенности сварочного процесса и области применения.

4.с. Не рекомендуется осуществлять сварку в зонах испарения хлорированного углеводорода, возникающих в результате операций по обезжириванию, очистке или металлизации. Дуговой нагрев и дуговое излучение могут вступить в реакцию с испарениями растворителя, образуя фосген, высокотоксичные газы или другие вредные продукты.

4.д. Защитные газы, используемые при дуговой сварке, могут заместить воздух и стать причиной травм и даже смерти. Обеспечивайте хорошее проветривание, особенно в случае работы в закрытых пространствах, для того, чтобы воздух, которым вы дышите, был безопасным.

4.е. Прочитайте рекомендации производителя для данного оборудования и расходных материалов, которые необходимо использовать, а также сертификат безопасности материалов. Следуйте инструкциям по безопасности, применяемым вашим работодателем. Бланки сертификатов безопасности материалов вы можете получить у вашего дистрибьютера сварочного оборудования или непосредственно у производителя.





ИСКРЫ ПРИ СВАРКЕ И РЕЗКЕ МОГУТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ВОЗГОРАНИЯ ИЛИ ВЗРЫВА

5.a. Устраните все воспламеняемые предметы и материалы из рабочей зоны. Если это сделать невозможно, накройте их, чтобы предотвратить возгорание от искр, которые возникают во время сварки. Помните, что искры и раскаленные материалы могут с легкостью попасть на прилегающие поверхности. Избегайте сварки вблизи гидравлических линий. Держите огнетушитель под рукой.

5.b. Если на рабочей площадке используется сжатый газ, необходимо принять особые меры предосторожности, чтобы предотвратить опасные ситуации. Ознакомьтесь с главой «Безопасность при резке и сварке», а также с информацией по эксплуатации оборудования, которое будет использовано.

5.c. При остановке сварочного процесса убедитесь, что ни одна часть электродной цепи не соприкасается с обрабатываемым изделием или заземлением. Случайный контакт может стать причиной перегрева и создать угрозу возгорания.

5.d. Не нагревайте и не проводите операций по сварке и резке с баками, баллонами или контейнерами до тех пор, пока не убедитесь в том, что подобные процедуры не приведут к возникновению воспламеняемых или токсичных испарений от материалов, находящихся внутри. Они могут повлечь взрыв, даже если были «очищены».

5.e. Проветрите пустые баллоны или контейнеры перед сваркой или резкой. Они могут взорваться.

5.f. Искры и брызги отлетают от сварочной дуги. Носите защитную одежду, изготовленную из материалов без содержания масел, например, кожаные перчатки, плотную рубашку, высокую обувь, защитную шапочку, закрывающую волосы. Используйте беруши при сварке в стесненных условиях или в закрытых пространствах. Находясь в рабочей зоне, носите защитные очки с боковым экранированием.

5.g. Соединение рабочего кабеля и обрабатываемого изделия должно производиться как можно ближе к месту проведения сварочных работ. Рабочие кабели, подсоединенные к каркасу здания или в других местах за пределами сварочной зоны, могут увеличить возможность прохождения сварочного тока через подъёмные цепи, крановые кабели или прочие схемы. Это может создать опасность возгорания или привести к перегреванию подъемных цепей или кабелей и их повреждению.

5.h. Не используйте сварочный источник питания для плавления трубы.



ПОВРЕЖДЕННЫЙ ГАЗОВЫЙ БАЛЛОН МОЖЕТ ВЗОРВАТЬСЯ

6.a. Используйте только баллоны со сжатым газом, содержащие правильный защитный газ для применимого процесса, а также исправные





редукторы-регуляторы газа, сконструированные для применимого газа и давления. Все шланги, крепления и т.п., должны содержаться в хорошем состоянии и быть пригодными для эксплуатации.

6.b. Следите, чтобы баллоны всегда находились в вертикальном положении и были надежно закреплены на ходовой части или неподвижной опоре.

6.c. Баллоны должны располагаться:

- На расстоянии от зон, в которых существует опасность удара или вероятность возникновения повреждений

- На безопасном расстоянии от места проведения дуговой сварки или резания, а также от источников тепла, искр и пламени.

6.d. Не допускайте соприкосновения электрода, держателя электрода или любой другой электрически заряженной детали с баллоном.

6.e. Открывая клапан баллона, держите лицо и голову на расстоянии от выпускного клапана цилиндра.

6.f. Если баллон используется или подсоединен для использования, предохранительные крышки клапанов всегда должны быть установлены в нужных местах и надежно закреплены вручную.



ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

7.a. До начала работы с оборудованием отключите подачу питания при помощи выключателя, расположенного на блоке предохранителя.

7.b. Устанавливайте оборудование в соответствии с местными нормами и рекомендациями производителя.

7.c. Заземляйте оборудование в соответствии с рекомендациями производителя.

СОБЛЮДАЙТЕ ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ СОГЛАСНО МЕЖОТРАСЛЕВЫМ ПРАВИЛАМ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ЭЛЕКТРО – И ГАЗОСВАРОЧНЫХ РАБОТАХ (ПОТ РМ-020-2001)



ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данное устройство позволяет производить сварку постоянным током, используя инверторную технологию преобразования и управления сварочным током на базе мощных IGBT транзисторов с частотой преобразования ~ 25 кГц. Применение передовых инверторных технологий позволяет уменьшить вес и габариты оборудования, увеличить КПД до 85%. Применение принципа широтно-импульсной модуляции (ШИМ) обеспечивает удобное и точное управление силой сварочного тока, стабильность и устойчивость горения дуги. Аппарат оснащён функцией VRD (выходное напряжение холостого хода).

ВНИМАНИЕ !!!

В аппаратах серии MIG Digital установлена адаптивная система охлаждения. Вентилятор запускается при нагреве силового блока.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	MIG 160 DIGITAL	MIG 250 DIGITAL
Напряжение питания, В	220 В ± 15%	380 В ± 15%
Частота, Гц	50/60	50/60
Номинальный потребляемый ток, А	25	13,5
Потребляемая мощность, кВт	4	7,1
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10-160 (MMA)	40-250 (MMA)
	50-160 (MIG)	50-250 (MIG)
	10-160 (TIG)	10-250 (TIG)
Напряжение холостого хода, В	64	60
ПВ, (продолжительность включения на тах свар.токе)	40%	40%
Фактор мощности	0,73	0,85
КПД, %	80	80
Скорость подачи проволоки, м/мин	3-12	3-15
Газ после сварки, сек	1	3
Диаметр роликов для MIG сварки, мм	0,8/1,0	0,8/1,0
Класс защиты	IP21F	IP21F
Вес, кг	8	20
Габаритные размеры, мм	386×170×300	560×240×440

КОМПЛЕКТАЦИЯ

ВНИМАНИЕ!

Производитель оставляет за собой право изменять комплектацию и характеристики товара без предварительного уведомления, при этом функциональ-

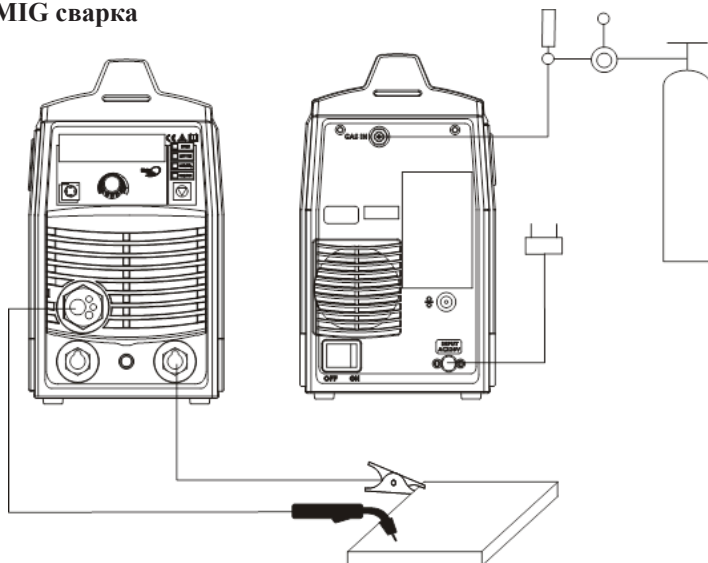
ные и качественные показатели товара не ухудшаются.

1. Аппарат сварочный..... 1 шт.
2. Горелка MIG..... 1 шт.
3. Клемма заземления с кабелем..... 1 шт.
4. Руководство пользователя..... 1 шт.

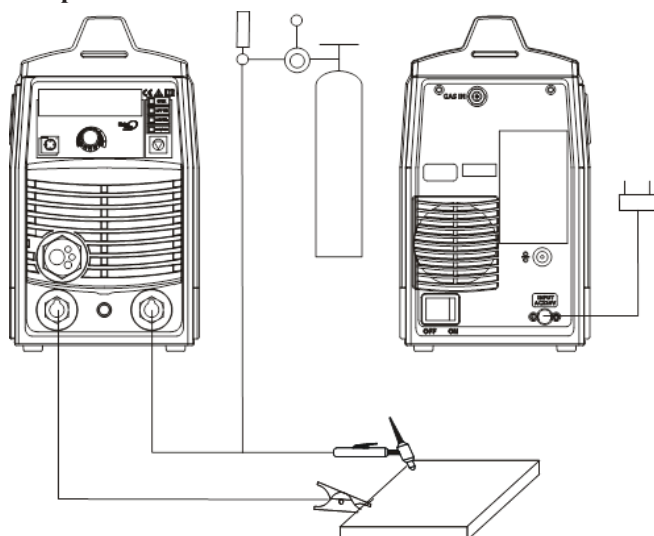
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Схема подключения ПРОФИ MIG 160/250 Digital

MIG сварка

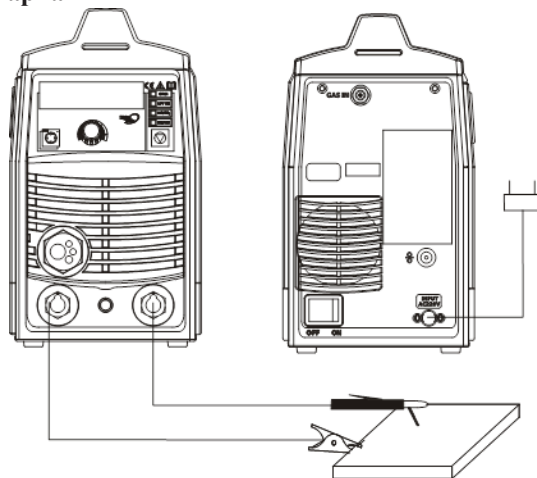


TIG сварка

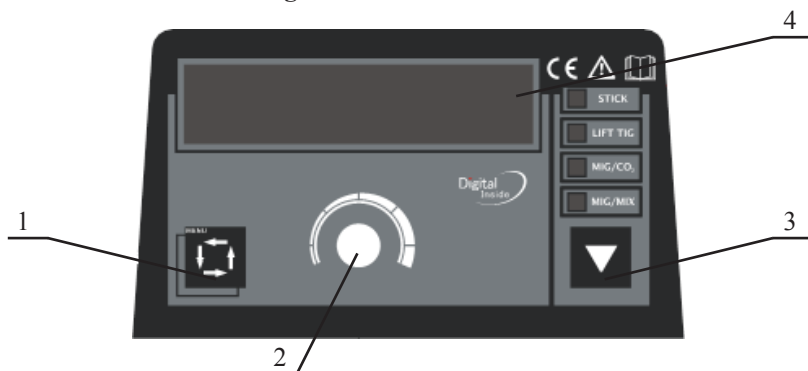




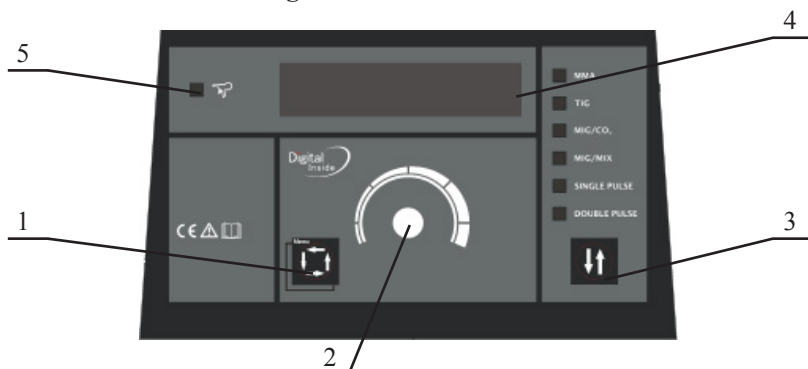
ММА сварка



УСТРОЙСТВО ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ ПРОФИ MIG 160/250 Digital ПРОФИ MIG 160 Digital



ПРОФИ MIG 250 Digital



- 1 - кнопка выбора данных (menu)
- 2 - энкодер регулировки параметров
- 3 - кнопка переключения режима сварки (MMA/TIG/MIG(CO₂)/(MIX)/MIG(один импульс) /MIG (двойной импульс)
- 4 - многофункциональный информационный дисплей
- 5 - Spool пистолет индикатор (дополнительная опция для ПРОФИ MIG 250 Digital)

ИНСТРУКЦИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРОФИ MIG 160/250 Digital

Включите аппарат в сеть, дисплей загорится как на рисунке 1. После того как многофункциональный дисплей на панели промигает 5 секунд, аппарат показывает настройки сохраненные при выключении.

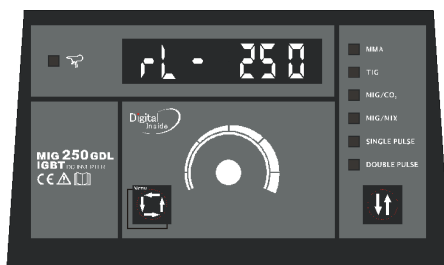


Рис. 1: начальный экран интерфейса

Режим Stick (MMA)

Для выбора режима Stick (MMA) используйте кнопку 3 переключения режима сварки.

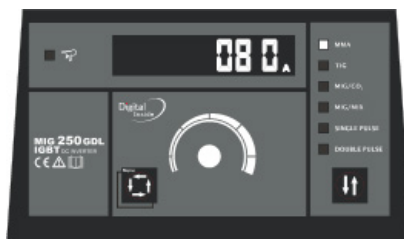


Рис. 2: Выбран режим Stick (MMA)

Для включения VRD в режиме Stick (MMA) зажмите кнопку MENU на 4 сек. после чего отпустите кнопку, на дисплее загорится надпись VRD. VRD функция понижающая выходное напряжение холостого хода во время простоя аппарата до 15 В.

Режим TIG

Для выбора режима TIG используйте кнопку 3 переключения режима сварки.



Рис. 3: Выбран режим TIG

Режим MIG (CO₂) / (MIX)

Для выбора режима MIG используйте кнопку 3 переключения режима сварки.

Режим MIG выбирается от зависимости газа который вы используете для сварки.

Углекислотный газ - MIG (CO₂)

Газовая смесь Ar/CO₂ - MIG (MIX)

Внимание! Протяжка проволоки в канал горелки MIG осуществляется зажатием клавиши горелки. Через 5 секунд аппарат автоматически включает функцию протяжки проволоки, при этом всё это время клавиша горелки должна быть зажата.

Для выбора режимов 2T/4T нажмите кнопку MENU на 4 сек. после чего отпустите кнопку. Режим переключится в зависимости от того режима в котором находился аппарат.

Описание работы режимов 2T/4T

В режиме 2T нажатие кнопки управления горелкой запускает процесс сварки, отпущение - прерывает. В режиме 4T, сварка начинается после кратковременного нажатия кнопки управления на горелке и отключается после повторного нажатия.



Рис. 4: Выбран режим MIG (CO₂)

Дополнительные функции в режиме MIG (CO₂) / (MIX)



Рис. 5: Выбрана функция регулировки длины дуги. Кнопка 1 выбор данных (menu)

Диапазон регулировки длины дуги - 10% - 0 - + 10%. Регулируя длину дуги, мы можем влиять на растекаемость сварочной ванны, высоту сварочного шва.

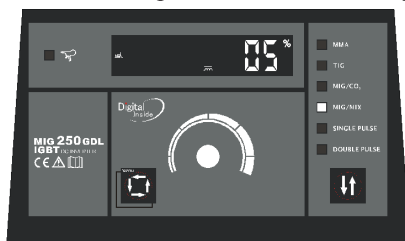


Рис. 6: Выбрана функция регулировки индуктивности. Кнопка 1 выбор данных. (menu)

Диапазон регулировки индуктивности - 10% - 0 - + 10%. Регулируя индуктивность в минус, мы уменьшаем разбрызгивание, делаем дугу мягче, но при этом дуга становится менее управляемой. Регулируя в плюс дуга становится жесткой, увеличивается разбрызгивание, дуга более управляемая.

Внимание! Функции MIG (один импульс) / MIG (двойной импульс) / Spool пистолет на данный момент находятся в резерве.

ПОДГОТОВКА СВАРОЧНОГО ИНВЕРТОРА К СВАРКЕ

Обратите внимание на то, что удлинение сетевых кабелей или кабелей горелки, отразится на процессе сварки, так как сопротивление кабеля, определяемое его длиной, будет снижать напряжение. Рекомендуется использовать горелку и сварочные кабели, входящие в комплект поставки. Подсоединение сетевого кабеля: Подсоедините сетевой кабель к электросети с требуемыми параметрами. Проверьте соединение сетевого кабеля для обеспечения надежного контакта. Проверьте с помощью мультиметра, соответствует ли значение напряжения заданному диапазону.

1. Подсоединение кабелей для Stick (MMA)

На сварочном аппарате есть два разъема «+» и «-». Вставьте кабельные вилки в разъемы. При неплотном подсоединении кабелей возможны повреждения как кабельного разъема, так и источника питания. При сварке штучным электродом кабель электрододержателя должен быть подсоединен к разъему «+», а обратный кабель от заготовки – к разъему «-». Будьте очень внимательны при подсоединении электрододержателя. Обратите внимание на полярность подключения в режиме MMA сварки. Возможны два варианта подключения сварочных кабелей. В режиме «Обратной полярности» электрододержатель подключается к гнезду «+», а кабель от свариваемого изделия к гнезду «-». В режиме «Прямой полярности» электрододержатель подключается к гнезду «-», а изделие соответственно к гнезду «+». Обычно используются режим MMA обратной полярности. При выборе полярности руководствуйтесь указаниями «изготовителя» на упаковке используемых электродов.

Параметры сварки MMA

Толщина свариваемых деталей, мм	1	2	3	4-5	6-12
Диаметр электрода, мм	1,6	2,5	3,25	3,25-4,0	4,0-5,0
Сварочный ток, А	20-40	40-50	90-110	90-130	160-250

2. Подсоединение кабелей для TIG

Важно знать, что при сварке TIG сварочная горелка присоединяется к сварочному аппарату в режиме «Прямой полярности» горелка TIG подключается к гнезду «-», а изделие соответственно к гнезду «+».

Параметры сварки TIG

Толщина свариваемых деталей, мм	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр присадочной проволоки, мм
1	2,4	40-60	1,6
1,5	2,4	50-80	1,6-2,0
2	2,4-3,2	60-120	2,0-2,4
3	3,2	150-180	2,0-3,2
4	4,0	180-200	3,2
5	4,0	180-240	3,2-4,0

3. Подсоединение кабелей для MIG

а. Подсоедините конец сварочной горелки к аппарату после того, как установите сварочную проволоку и её конец будет выведен из канала для проволоки это облегчит подсоединение сварочной горелки.

б. Вилку переключения полярности установите или в «+» или в «-» в зависимости от вида проволоки и закрутите ее по часовой стрелке. (Сплошное сечение проволоки (+/-), порошковая проволока (-/+))

с. Вставьте вилку обратного кабеля в гнездо, помеченное знаком «-» или «+» передней панели в зависимости от вида проволоки и закрутите ее по часовой стрелке. Присоедините заземляющий зажим к заготовке.

MIG сварка

Установите проволоку в сварочный аппарат так что – бы её конец выступал из канала евроразъёма на передней панели . Обратите внимание что-бы канавка ролика подающего механизма и диаметр канала и наконечника сварочной горелки соответствовали диаметру проволоки. Подсоедините сварочную горелку к аппарату и нажмите на кнопку протяжки проволоки, проволока начнёт поступать в канал горелки. При появлении проволоки из сопла горелки выключите протяжку проволоки. Откройте вентиль на газовом баллоне и установите расход защитного газа с помощью редуктора. Выбор сварочного тока и напряжения напрямую влияет на стабильность, качество и эффективность сварки. Для достижения хорошего качества шва необходимо установить оптимальные значения сварочного тока и напряжения. Обычно, параметры сварки задаются в соответствии с диаметром сварочной проволоки, требуемым капельным переносом и желаемым качеством



конечного продукта.

Установка горелки MIG

Для обеспечения эффективности процесса сварки убедитесь, что канал подачи проволоки и контактный наконечник соответствуют модели горелки. Канал подачи проволоки должна подходить проволоке по размеру и типу материала. Стальной канал используется для твёрдой проволоки, например, проволоки из углеродистой стали или нержавеющей стали. Канал из тефлона подходит для мягкой проволоки, например, проволоки из алюминия и из алюминиевых сплавов, а также из меди и медных сплавов. Если канал подачи проволоки слишком узкий или слишком свободный, это может увеличить сопротивление при подаче проволоки или привести к нестабильности подачи. Для того чтобы избежать перегрева горелки или блока подачи проволоки в результате неплотного контакта, следите за плотностью контакта провода горелки.

ВНИМАНИЕ!!!

В данном аппарате реализовано только синергетическое управление сварочным процессом MIG.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Ремонт данного оборудования может осуществляться только высококвалифицированными техническими специалистами. В целях безопасности и во избежание поражения электрическим током, пожалуйста, изучите все меры техники безопасности, изложенные в настоящем руководстве.

ЧТО ДЕЛАТЬ, ЕСЛИ ИНВЕРТОР НЕ РАБОТАЕТ?

Аппарат не включается: убедитесь, что аппарат включен в сеть, а выключатель находится в положении (вкл). Аппарат вырабатывает недостаточную мощность: Убедитесь, что напряжение сети соответствует значению 220В 15% если он однофазный и 380 15% если он трёхфазный (и во время сварки так же), для чего замерьте вольтметром без нагрузки и когда дуга горит. Рабочий цикл слишком короткий: Убедитесь, что вентилятор работает. Вентилятор не должен быть заблокирован; воздух должен свободно циркулировать через вентиляционные отверстия. В рабочей зоне не должно быть слишком жарко. Для увеличения времени включения по возможности уменьшите сварочный ток.

ХРАНЕНИЕ АППАРАТА

Хранить аппарат необходимо в отапливаемом помещении при температуре выше 10°С с относительной влажностью не более 60%. Запрещено длительное нахождение аппарата в не отапливаемом помещении, т.к. при перепаде температуры внутри корпуса образуется конденсат, который может вызвать замыкание электрических цепей. Желательно использовать для хранения системный кейс, поставляемый отдельно вместе с аксессуарами. Использовать аппарат можно при температурах от -10°С до +40°С с относительной влажностью не более 80%. Допускается использование при более низких температурах, чем -10°С. При этом сохраняются все рабочие свойства аппарата, но возможно снижение быстродействия ЖК-дисплея, что не является неисправностью. Если вы внесли аппарат с хо



лода в теплое помещение, не используйте его в течении 2-х часов. Несоблюдение данных правил влечет за собой выход из строя аппарата, а также существует риск поражения электрическим током пользователя.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантия на аппараты с питающей сетью 220 В – 24 месяца со дня продажи.

Гарантия на аппараты с питающей сетью 380 В – 12 месяцев со дня продажи.

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством Российской Федерации.

В течение гарантийного срока Производитель бесплатно устранит дефекты оборудования путем его ремонта, или замены дефектных частей на новые, при условии, что дефект возник по вине Производителя. Замена дефектных частей производится на основании письменного заключения сервисной организации, имеющей полномочия от Производителя на проведение работ по диагностике и ремонту.

Гарантия не распространяется на комплектующие сварочного аппарата.

Гарантия не распространяется на аппараты в случае:

- повреждений, которые вызваны несоответствием параметров сети номинальному напряжению, указанному в инструкции по применению.
- самостоятельного ремонта или попыток самовольного внесения изменений в конструкцию аппарата.
- сильного механического, электротехнического, химического воздействия
- попадания внутрь аппарата агрессивных и токопроводящих жидкостей, наличие внутри аппарата металлической пыли / стружки.

Может быть отказано в гарантийном ремонте: в случае утраты гарантийного талона или внесения дополнений, исправлений, подчисток, невозможности идентифицировать серийный номер аппарата, печать или дату продажи.

Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправленном состоянии.

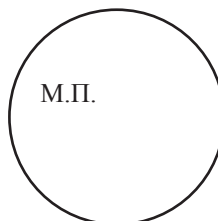
Подпись покупателя: _____

Серийный номер аппарата: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации: _____

Подпись продавца: _____





ИЗГОТОВЛЕНО ПО ЗАКАЗУ: ООО «ПТК»,
 Санкт-Петербург, ул. Курчатова, д.9, литера А, пом. 1Н, офис 268
 тел./факс: (812) 331-00-51, 331-00-54
 www.ptk-spb.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: «SHENZHEN RILAND INDUSTRY CO., LTD», Китай
 Building 3-4, Fendhuang 4th Industrial Zone, Fuyong Bao an District, Shenzhen,
 Guangdong Province, P.R., China

ИСПОЛНЕНИЕ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ на территории России,
 Республики Беларусь, Казахстана: ООО «ПТК»
 Санкт-Петербург, ул. Курчатова, д.9, литера А, пом. 1Н, офис 268
 тел./факс: (812) 331-00-51, 331-00-54
 E-mail: info@ptk-spb.ru
 www.ptk-spb.ru

Информацию о региональных сервисных центрах вы можете получить на сайте: www.ptk-spb.ru в разделе сервис или по телефону (812) 331-00-52

Отрывной талон 1 (Гарантийный талон № _____)

Изделие	
Модель	
Серийный номер	
Срок гарантии	
Фирма продавец	
Дата продажи	

Подпись продавца _____ М П

Отрывной талон 2 (Гарантийный талон № _____)

Изделие	
Модель	
Серийный номер	
Срок гарантии	
Фирма продавец	
Дата продажи	

Подпись продавца _____ М П

