

MegaTec®



**МIG/MAG СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
STARMIG 175/205**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата MEGATEC. Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке сварочного аппарата MEGATEC.

К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией.

Инверторный аппарат MEGATEC для MIG/MAG/MMA сварки создан с использованием усовершенствованной технологии IGBT. Данным аппаратом возможно проводить MIG сварку (сварка в защитной среде инертного газа), сварку MAG (сварка в защитной среде углекислого газа), и сварку MMA (дуговая сварка электродом). При MIG/MAG сварке аппарат использует дугу между проволокой и свариваемым материалом в качестве источника тепла для плавления проволоки и обработки металла, и подает в зону сварки защитный газ, который образует сварочную ванну.

Основными особенностями данного инверторного аппарата являются:

- Небольшой объем и вес, что позволяет использовать аппарат для выполнения широкого спектра ремонтных работ и в полевых условиях.
- Наличие различных средств защиты предохраняет аппарат от перегрева, перенапряжения, падения напряжения, чрезмерного тока и т.д.
- Великолепное зажигание дуги и перенос металла.
- Высокая производительность. Благодаря автоматической подаче проволоки можно осуществлять сварку в скоростном режиме.
- Может работать с обычной сварочной проволокой, флюсованной, а также алюминиевой и нержавеющей. Диаметр проволоки от 0,6 до 0,8 мм.
- Удобное соединение. Внешние разъем делают соединения безопасными, быстрыми и надежными.
- Функция сварки MMA. Выполняется любыми штучными электродами.

Производитель имеет право вносить изменения, как в содержание данной инструкции, так и в конструкцию сварочного аппарата без предварительного уведомления пользователей.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОГО АППАРАТА ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, чтобы избежать повреждения глаз и кожных покровов.

Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.

Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.

Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к электрододержателю/горелке и свариваемой поверхности.

Не работайте в местах с повышенной влажностью.

Дым и газ, которые попадают в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и вентиляция исправно работают.

Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.

Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.

Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставить место работы.

Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.

Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.

При высотных работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте. Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.

Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиоприборов, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиопомехи создают проблемы.



ВНИМАНИЕ. Сварочный аппарат находится под напряжением, поэтому прежде, чем приступить к его обслуживанию, следует обесточить его во избежание удара электрическим током. Перед проведением любых работ всегда необходимо отключать источник питания.

Проверьте подключение входных и выходных кабелей, заземление и т.д.

Техническое обслуживание должны выполнять только квалифицированные специалисты.

Если ваш сварочный аппарат был только что установлен или к работе приступает новый оператор, следует проверить сопротивление изоляции между обмотками и кожухом.

Время от времени следует проверять состояние сварочного кабеля. Если аппарат используется регулярно, его следует проверять не менее одного раза в месяц. Состояние сварочного кабеля также следует проверять, если сварочный аппарат используется как переносной.

Если сварочный аппарат не используется продолжительное время, его следует хранить в сухом, хорошо проветриваемом помещении, не допуская попадания на него влаги, коррозионно-опасных или токсичных газов.

Раз в год следует очищать сварочный аппарат от пыли. Проверьте, не ослаблены ли детали крепления аппарата, электромагнитную систему, ручки настройки тока и т.д.

Наличие в воздухе пыли, а также едких и коррозионных веществ не должно превышать допустимых норм.

Сварочный аппарат должен быть установлен в таком месте, где на него не будет попадать дождь и солнечные лучи. Его можно хранить в наименее влажном месте с температурой от -10 до 40 С.

Необходимо обеспечить доступ воздуха к сварочному аппарату, для этого вокруг него должно быть свободное пространство не менее 50 см.

Убедитесь, что на месте работы сварочного аппарата нет металлических или инородных предметов во избежание их попадания в аппарат

Не устанавливайте сварочный аппарат на вибрирующую поверхность.

Сварочный аппарат должен быть установлен на горизонтальной поверхности, и, если угол наклона составляет более 15°, следует создать условия для предотвращения его

опрокидывания. Примите меры по защите от ветра, так как сварочный аппарат работает с защитным газом. Скорость ветра должна быть не больше 1,0 м/сек в противном случае необходимо использовать устройство для защиты от ветра.

Убедитесь, что в месте установки сварочного аппарата отсутствуют посторонние помехи.

Нельзя перегибать кабель сварочной горелки. Угол сгиба кабеля не должен быть слишком маленьким. Радиус канала направляющей не может быть меньше 300 мм, иначе он может повредить внутренний кабель и привести к несчастному случаю.

Перед началом работы следует тщательно проверить:

Чтобы не было короткого замыкания между кабелями сварочного аппарата.

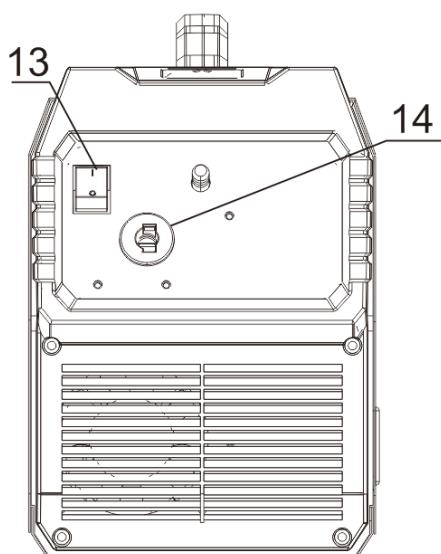
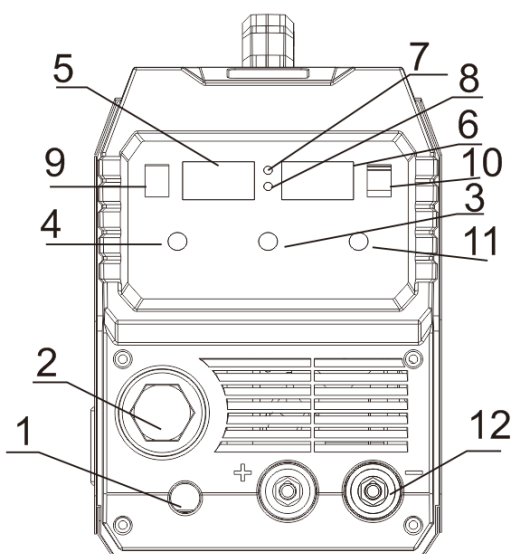
Прочность соединения разъемов и кабелей.

Квалифицированный персонал должен регулярно проводить проверку сварочного аппарата в том случае, если он используется после длительного хранения или ремонта. Эти проверки включают следующие процедуры:

Проверку сварочного кабеля. Кабель должен быть заменен прежде, чем будет полностью изношен. Входной кабель должен быть заменен в случае повреждения.

Проверку мощности источника питания. Любой источник питания, используемый для сварочного аппарата, должен быть оснащен защитными системами.

Если вы столкнулись с проблемами, с которыми не можете справиться, обращайтесь в Сервисный центр



ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ АППАРАТА

1. Вывод смены полярности MAG/MIG.
2. Разъем подключения горелки.
3. Регулировка выходного напряжения.
4. Регулировка скорости подачи проволоки.
5. Дисплей выходного тока.
6. Дисплей выходного напряжения.
7. Индикатор включения.
8. Индикатор перегрева
9. Переключатель режимов MMA/MIG/Lift TIG.
10. Переключатель режимов 2T/4T.
11. Регулировка индуктивности дуги.
12. Байонетный разъем.
13. Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ.
14. Шнур питания.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сварочный аппарат MEGATEC - 1 шт.
- Руководство по эксплуатации- 1 шт.

Аксессуары:

- Горелка - 1 шт.
- Кабель заземления- 1 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	STARMIG 175	STARMIG 205	
Входное напряжение, В	220	220	
Частота, Гц	50	50	
Номинальный входной ток, А	26	29	
Номинальная входная мощность, кВт	5.7	6.4	
Напряжение в холостом режиме, В	60	60	
Сварочный ток в режиме MIG, А	30~160	30~180	
Сварочный ток при сварке MMA, А	30~140	30~160	
Номинальный рабочий цикл, %	60	60	
Сварочный ток, А	10 мин/100%	160	180
	10 мин/60%	124	139
Производительность, η	85%	85%	
Коэффициент мощности, Cosφ	0.92	0.92	
Класс изоляции	H	H	
Защита	IP 21S	IP 21S	
Тип охлаждения	Вентилятор Вентилятор		
Размеры Д×Ш×В	44.5*20*30.5	44.5*20*30.5	



УСТРОЙСТВО. ПРИНЦИП И УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Необходимые условия окружающей среды:

Температура окружающей среды: при сварке -10 + 40 С,

при транспортировке/хранении: -25 +55 С.

Относительная влажность: при 40 С: ≤50%,
при 20 С: ≤ 90%.

Количество пыли, кислоты и грязи в воздухе в рабочей зоне не может превышать значение, указанное в нормативах (за исключением выбросов от сварочного аппарата).

Отсутствие сильной вибрации на рабочем месте.

Высота над уровнем моря не больше 1000 м.

Требования к электропитанию:

Осциллограмма напряжения должна отображать фактический синусоидальный сигнал, который должен иметь достаточную производительность.

Отклонение напряжения электропитания от нормы не должно превышать ±10%.

Сварочный аппарат потребляет однофазный ток 220 В промышленной частоты через сетевой выключатель SW 101 и выпрямляет его через однофазный выпрямительный мост В1 и затем фильтрует через конденсатор С7, С8, С9, С10 для получения постоянного тока. Через IGBT (TR1) инвертор получают переменный ток с частотой 30 кГц. Затем этот переменный ток, преобразованный основным трансформатором и выпрямленный диодом с быстрым восстановлением, (D4, D5, D6, D7) обеспечивает стабильный постоянный ток для сварочного аппарата сразу же после его фильтрации индуктивностью L2. Скорость подачи проволоки можно постепенно регулировать с помощью рычага для регулировки скорости. Скорость подачи проволоки влияет на сварочный ток, чем выше скорость подачи проволоки, тем больше сила тока при одинаковом напряжении.

Передняя панель сварочного аппарата MEGATEC оборудована регулятором сварочного тока, индикатором включения питания (зеленый), индикатором неполадок (желтый). В ее нижней части находятся разъемы для подключения горелки и разъем «-». На задней панели расположен сетевой кабель, штуцер для газового шланга, вентилятор охлаждения, выключатель. На верхней части аппарата имеется ручка для удобной транспортировки. Когда вы открываете корпус, вы видите один первичный трансформатор и одну печатную плату. На нижней части установлен выходной резистор, первичный трансформатор и т.д. В середине установлен радиатор с электрическими элементами.

Производитель имеет право вносить изменения как в содержание данной инструкции, так и в конструкцию

сварочного аппарата без предварительного уведомления пользователей.

Сварочный аппарат MEGATEC соответствует стандарту EN 60974-1.

1. Горелка

Горелка состоит из разъема, соединительного кабеля и ручки. Разъем горелки представляет собой устройство сопряжения горелки и устройства для подачи проволоки. Соединительный кабель изготовлен из нейлона, направляющий канал для проволоки помещен в центр полого кабеля. Свободное пространство между каналом предназначено для подачи защитного газа. Сам кабель предназначен для подачи тока.

На задней части горелки имеется соединение с разъемом, а с передней стороны диффузор. Защитный газ проходит через

РАСШИФРОВКА ПИКТОГРАММ

диффузор и образует в сопле хорошо сбалансированный поток газа, и затем подается в место сварки. Управление подачей проволоки и газа осуществляется с помощью быстросрабатывающего выключателя на ручке.

	Заземление
	Наклон
	Ручная сварка покрытым электродом
	Источник питания и питание от однофазной сети переменного тока
	Структура сварочного аппарата MIG
	Постоянный ток
	Клемма “+”
	Клемма “-”
X:	Рабочий цикл
I ₁ :	Номинальный входной ток
I ₂ :	Номинальный сварочный ток
P ₁ :	Номинальная входная мощность
U ₀ :	Напряжение холостого хода
U ₁ :	Номинальное входное напряжение
U ₂ :	Номинальный с нагрузкой
~50/60 Гц:	АС, Номинальная частота 50 Гц, рабочая частота 60 Гц.
...В:	Напряжение (В)
...А:	Ток (А)
...кВА:	Номинальная входная мощность (кВА)
...%:	Рабочий цикл
...А/...В~	Выходной диапазон. Номинальный минимальный и номинальный максимальный

...А/...В: сварочный ток и соответствующее напряжение нагрузки.

Н: Н класс изоляции.

Класс защиты данного инверторного аппарата IP21S. Запрещено засовывать в сварочный аппарат руки или круглые стержни размером меньше 12,5 мм (в особенности металлические). Нельзя применять силу при обращении со

УСТАНОВКА. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

сварочным аппаратом.

Размещение сварочного аппарата

* Количество пыли, кислоты и грязи в воздухе в рабочей зоне не должно превышать значение, указанное в нормативах (за исключением выбросов от сварочного аппарата).

* Сварочный аппарат должен быть установлен в таком месте, где он не подвергается воздействию солнечного света и дождя. Также его следует хранить в наименее влажном месте при температуре от -10 до 40 С.

* Для обеспечения достаточной вентиляции расстояние над

сварочным аппаратом должно быть 50 см

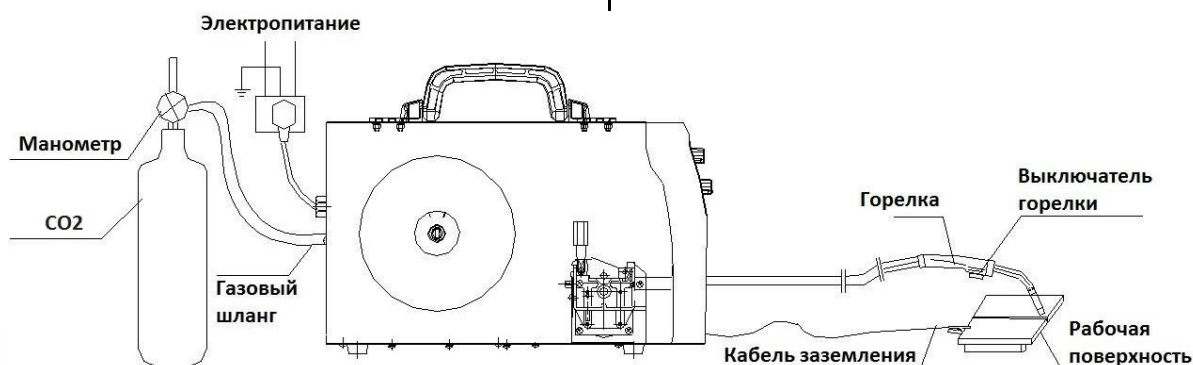
* Если внутренней вентиляции недостаточно, следует установить оборудование для устранения дыма и предохранения от ветра

Подсоединение источника питания

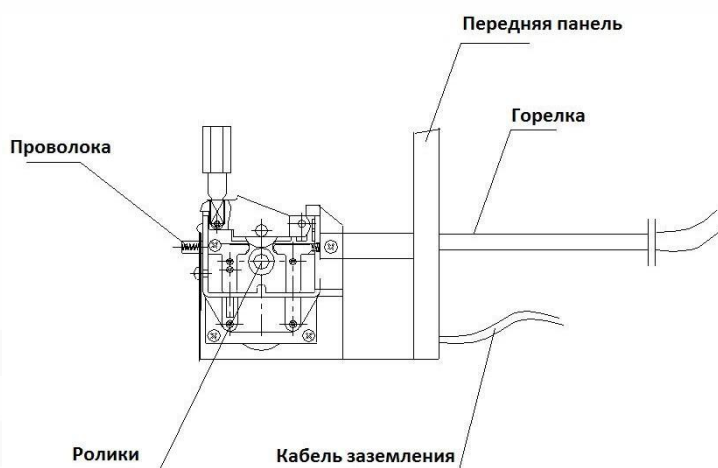
Подсоедините электрокабель, выходящий из задней панели, к однофазной сети электропитания 220Вс выключателем. Напряжение в 380В запрещено использовать, так как оно может повредить аппарат и иметь серьезные последствия для оператора.

⚠ ВНИМАНИЕ: Ток предохранителя в 1,2 ~1,5 раза превышает его номинальный ток.

	205
Прерыватель цепи (А)	≥40
Предохранитель (Номинальный ток) А	40
Рубильник (А)	≥40
Сетевой кабель (мм ²)	≥2.5



Подготовка для работы в режиме MIG



* Подберите необходимую проволоку в соответствии с технологией сварки. Диаметр проволоки должен соответствовать приводному ролику, направляющему каналу и контактному наконечнику.

* Откройте крышку барабана на устройстве для подачи проволоки. Поместите моток проволоки в барабан на подающем устройстве. Конец проволоки должен находиться под барабаном, напротив подающего устройства.

* На барабане имеется блокировочный винт (при открытой

крышке будет виден винт с шестигранной головкой). Потяните барабан рукой для регулировки. Если сопротивление слишком большое, возможно необходимо отрегулировать блокировочный винт: натяжение увеличивается при вращении по часовой стрелке, и наоборот.

* Поместите проволоку в направляющий канал подающего устройства, выровняйте проволоку в канале приводного ролика, перенаправьте направляющий наконечник и нажмите на приводной ролик. (Если необходимо больше сварочной проволоки, ее можно получить после включения электропитания.)

Подсоединение горелки

* Поместите соединительную втулку горелки в отверстие для крепежа горелки на передней панели сварочного аппарата и плотно закрутите винт.

Подсоединение кабеля выбора полярности

* Соедините медный наконечник, расположенный на передней панели с клеммой «-» соединительного разъема. Кабель не должен иметь повреждений.

* Для достижения хорошей производительности при сварке флюсовой проволокой есть возможность подсоединить «+» и «-» противоположно, чтобы на горелке был «-», а на кабеле заземления «+».

⚠ Внимание: не используйте стальную пластину или другие подобные материалы, которые являются плохими

проводниками для заземления свариваемого материала

Подготовка для работы в режиме MMA

а) Подсоединение сварочного кабеля:

Подсоедините быстросменный соединитель сварочного кабеля к выходному соединению на передней панели и поверните по часовой стрелке. Электрододержатель используется для зажима электрода.

б) Подсоединение кабеля заземления:

Подсоедините быстросменный соединитель кабеля заземления к выходному разъему на передней панели и поверните по часовой стрелке. Зажим заземления используется для зажима свариваемого материала.



ВНИМАНИЕ: не используйте стальную пластину или другие подобные материалы, которые являются плохими проводниками для заземления свариваемого материала.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ



ВНИМАНИЕ: Класс защиты данного инверторного аппарата IP21S. Запрещено засовывать в сварочный аппарат руки или круглые стержни размером меньше 12,5 мм (в особенности металлические). Нельзя применять силу при обращении со сварочным аппаратом.



ВНИМАНИЕ:

* Индикатор защиты загорится после долгого периода работы, что означает, что внутренняя температура превышает допустимое значение, в таком случае следует остановить аппарат на некоторое время и дать ему остыть. Работу можно продолжить после того, как индикатор защиты погаснет.

* После завершения работы или при временной остановке работы следует отключать электропитание.

* Сварщикам следует надевать холщовую защитную одежду и маски для защиты от повреждений, вызванных дугой и защиты от теплового излучения.

* В рабочей зоне следует установить светозащитный экран для защиты других людей.

* Запрещается хранить в рабочей зоне взрывчатые или легковоспламеняющиеся вещества.

* Все подсоединения к сварочному аппарату должны быть выполнены правильно и надежно.

Зачистка свариваемого материала перед выполнением сварки

Проволока, сопло, наконечник и свариваемый материал на расстоянии 10-20 мм должны быть очищены от ржавчины, маслянистой пыли, воды и краски и т.д.

Описание основного процесса сварки в режиме MIG

а) Регулировка перед проведением сварки:

* Установите горелку, газ и сварочную проволоку и затем включите электропитание. Индикатор включения горит и вентилятор работает.

* Включите газовый регулятор на газовой емкости, на счетчике будет показано давление газа/

* Поверните газовый регулятор против часовой стрелки, ослабьте ролик, нажмите на выключатель горелки и затем отрегулируйте подачу газа в соответствии с техническими требованиями и затем снова нажмите на ролик для подачи

проволоки.

* Держите выключатель горелки нажатым до тех пор, пока из сопла не появится проволока.

* При подаче проволоки, выпрямите кабель.

* При подаче проволоки убедитесь, что она надежно расположена в канале подающего ролика и скорость подачи равномерная. Если скорость подачи неравномерна, отрегулируйте натяжение подающего ролика.

* При использовании проволоки необходимо использовать подающее устройство с V-образным каналом.

б) Сварка:

* При выполнении сварки, пожалуйста, отрегулируйте сварочный ток и сварочное напряжение в соответствии с установками.

* Нацелившись на линию сварки, нажмите выключатель горелки, подача проволоки будут осуществляться автоматически. Дуга возбуждается, как только проволока касается свариваемого материала. При сварке рабочий индикатор горит.

Описание процесса сварки флюсовой проволокой.

Регулировка перед проведением сварки.

* Измените полярность на передней панели, т.е. подсоедините кабель смены полярности к клемме «-», кабель заземления к клемме «+».

* Установите горелку, газ и сварочную проволоку и затем включите электропитание. Индикатор включения горит и вентилятор работает.

* Держите выключатель горелки нажатым до тех пор, пока из сопла не появится проволока.

* При подаче проволоки, выпрямите кабель.

* При подаче проволоки убедитесь, что проволока надежно расположена в канале подающего ролика и скорость подачи равномерная. Если скорость подачи неравномерна, отрегулируйте натяжение подающего ролика.

* При использовании флюсовой проволоки необходимо использовать подающее устройство с каналом шестеренного типа.

Сварка:

* При выполнении сварки, пожалуйста, отрегулируйте сварочный ток и сварочное напряжение в соответствии с установками.

* Нацелившись на линию сварки, нажмите выключатель горелки, подача проволоки будет осуществляться автоматически. Дуга возбуждается, как только проволока касается свариваемого материала. При сварке рабочий индикатор горит.

Описание процесса сварки алюминием.

а) Регулировка перед проведением сварки:

* Смените наконечник в горелке на тефлоновый.

* Подсоедините горелку, газовый шланг, кабель заземления, емкость с газом аргон, свариваемый материал и затем включите электропитание. Индикатор включения горит и вентилятор работает.

* Включите газовый регулятор на газовой емкости, на счетчике будет показано давление газа.

* Поверните газовый регулятор против часовой стрелки,

ослабьте ролик, нажмите на выключатель горелки и затем отрегулируйте подачу газа в соответствии с техническими требованиями и затем снова нажмите на ролик для подачи проволоки.

* Держите выключатель горелки нажатым до тех пор, пока из сопла не появится проволока.

* При подаче проволоки, выпрямите кабель

* При подаче проволоки убедитесь, что проволока надежно расположена в канале подающего ролика и скорость подачи равномерная. Если скорость подачи неравномерна, отрегулируйте натяжение подающего ролика.

* При использовании алюминиевой проволоки необходимо использовать подающее устройство с U-образным каналом.

б) Сварка:

* При выполнении сварки, отрегулируйте сварочный ток и сварочное напряжение в соответствии с установками.

* Нацелившись на линию сварки, нажмите выключатель горелки, подача проволоки будет осуществляться автоматически. Дуга возбуждается, как только проволока касается свариваемого материала. При сварке рабочий индикатор горит.

Описание процесса сварки MMA:

а) Регулировка перед проведением сварки:

* Установите необходимый режим сварки.

* Отрегулируйте сварочный ток.

б) Сварка:

* Возьмите электрододержатель, установите электрод, нацелившись на линию сварки, царапните свариваемый материал для возбуждения дуги. Рабочий индикатор горит.

Описание переключения режимов 2Т/4Т:

а) Режим 2Т - обычный режим, подходит для сварки прихваточным швом, кратковременной сварки, сварки тонких листов металла и т.д. Во время всего процесса сварки кнопку сварочной горелки необходимо постоянно удерживать.

б) Режим 4Т подходит для сварки металлических листов средней толщины, обычно используется для протяженных швов. Нажмите кнопку на горелке и отпустите, аппарат будет варить. Нажмите и отпустите кнопку на горелке повторно, чтобы остановить сварку.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В отличие от стандартного сварочного аппарата, данный сварочный аппарат является усовершенствованным, в котором используются современные электронные компоненты и совершенная технология. Поэтому проведение технического обслуживания такого аппарата следует проводить только квалифицированному персоналу. Однако, в силу того что в данном аппарате присутствует очень малое количество быстро изнашиваемых деталей, он не требует проведения регулярного сервисного обслуживания, за исключением очистки. Отвечать за выполнение данной работы могут только квалифицированные работники. Мы настоятельно рекомендуем покупателям в случае возникновения проблем, которые они неспособны решить собственными силами обращаться к нам для получения технической поддержки.

* У нового сварочного аппарата или аппарата, который не

использовался в течение некоторого времени, необходимо проверить сопротивление изоляции между каждой обмоткой, которое не должно быть менее 2,5 МОм.

* Защищайте аппарат от дождя, снега и длительного воздействия солнечного света при использовании на улице.

* Если сварочный аппарат не используется долгое время, его следует хранить при температуре от -25 С до +55 С и относительная влажность не может быть более 90%.

* Профессиональный работник сервисной службы должен регулярно очищать сварочный аппарат от пыли сжатым сухим воздухом (воздушный компрессор или другое подобное устройство). Детали склонные к замасливанью должны очищаться тряпкой и одновременно можно также проводить осмотр на наличие неплотно закрепленных деталей внутри аппарата. В случае обнаружения скопления пыли необходима немедленная очистка. В нормальных условиях очистку необходимо проводить только один раз в год. В случае чрезмерного пылеобразования очистку следует проводить раз в квартал.

* Необходимо регулярно проверять входные и выходные кабели сварочного аппарата, для того чтобы гарантировать их правильное и прочное соединение. Проверку необходимо проводить один раз в месяц и каждый раз перед тем, как убирать аппарат на хранение.

* Регулярно проводите проверку герметичности системы газа, не наблюдается ли у вентилятора или двигателя подающего устройства ненормальных шумов и нет ли неплотных соединений.

* Регулярно очищайте сопло и наконечник для удаления остатков металла. При необходимости проводите своевременную замену. Не снимайте подающее устройство потянув за кабель горелки.

* Используйте только качественную проволоку. Никогда не используйте ржавую проволоку или проволоку плохого качества.

* Счищайте пыль с роликового канала сжатым воздухом после длительного использования сварочного аппарата. (Накапливание пыли происходит из-за трения между проволокой и роликом и удалять ее необходимо для того, чтобы обеспечить ровную подачу проволоки).

* Для ровной подачи проволоки не рекомендуется слишком плотно прижимать ролик. (Слишком плотное прижатие приведет к деформации проволоки, увеличению сопротивления при подаче и увеличению трения механизма).



ВНИМАНИЕ:

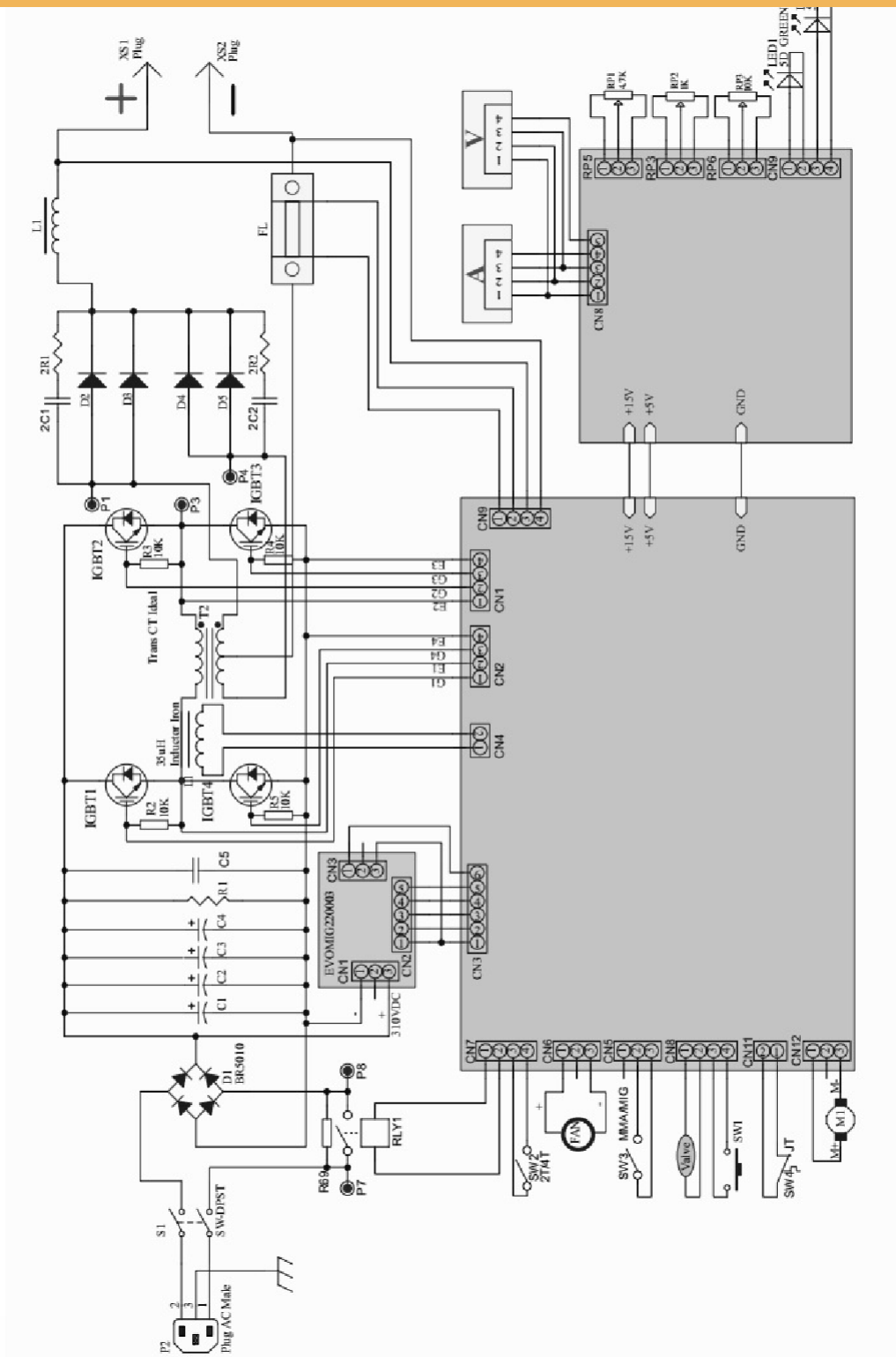
Если напряжение основного контура немного повышается, следует принять все меры предосторожности перед выполнением ремонта, чтобы избежать случайного удара электрическим током. Неквалифицированным работникам запрещено открывать корпус аппарата!

Перед проведением очистки от пыли необходимо отключить источник питания.

Никогда не манипулируйте проводами и не повреждайте детали при проведении очистки.

Возможная проблема	Причина	Решение
Горит желтый индикатор.	Напряжение слишком высокое ($\geq 15\%$).	Отключите электропитание. Проверьте сеть. Повторно запустите сварочный аппарат, когда напряжение достигнет нормального уровня.
	Напряжение слишком низкое ($\leq 15\%$).	
	Плохая вентиляция привела к срабатыванию защиты от перегрева.	Проведите улучшение условий вентиляции.
	Температура окружающей среды слишком высокая	При понижении температуры индикатор автоматически погаснет.
	Использование сверх рабочего цикла	При понижении температуры индикатор автоматически погаснет.
Двигатель устройства для подачи проволоки не работает.	Неверные установки потенциометра.	Замените потенциометр.
	Заблокирован наконечник.	Замените наконечник.
	Проверьте, не слишком ли сильно или слабо закреплены ролики.	Затяните болты.
Вентилятор охлаждения не работает или вращается очень медленно	Выключатель сломан.	Замените выключатель.
	Вентилятор сломан.	Замените или отремонтируйте вентилятор.
	Поврежден или ослаб провод.	Замените соединение.
Дуга не стабильна и наблюдается большое количество брызг	Слишком большой контактный наконечник делает ток нестабильным.	Замените контактный наконечник либо подающий ролик на подходящий.
	Слишком тонкий сетевой кабель делает мощность нестабильно.	Замените сетевой кабель.
	Слишком низкое входное напряжение.	Увеличьте входное напряжение.
	Сопротивление подачи проволоки слишком велико.	Очистите либо замените канал и кабель горелки.
Дуга не возбуждается	Поврежден кабель заземления.	Подсоедините кабель заземления.
	На свариваемом материале большое жирное или ржавое пятно.	Очистите жирное или ржавое пятно.
Отсутствие защитного газа.	Горелка плохо подсоединена.	Снова подсоедините горелку.
	Газовая трубка зажата или заблокирована.	Проверьте систему подачи газа.
	Повреждена резиновая трубка в системе подачи газа.	Подсоедините систему подачи газа и плотно закрепите.
Другое		Пожалуйста, свяжитесь с сервисной службой вашего поставщика.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование осуществляется крытым транспортом любого вида, обеспечивающим сохранность изделия, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировании должны быть исключены любые возможные удары и перемещения упаковки с устройством внутри транспортного средства. При этом необходимо обеспечить защиту от повреждений изделия при падении или ударах.

Хранение прибора следует производить в закрытом вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха от - 25°C до + 55°C с относительной влажностью воздуха не выше 80%.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

УТИЛИЗАЦИЯ

Если товар имеет символ с зачеркнутым мусорным ящиком на колесах, это означает, что товар соответствует Европейской директиве 2012/19/EU.

Ознакомьтесь с местной системой раздельного сбора электрических и электронных товаров.

Соблюдайте местные правила. Утилизируйте старые устройства отдельно от бытовых отходов.

Правильная утилизация вашего товара позволит предотвратить возможные отрицательные последствия для окружающей среды и человеческого здоровья.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 36 месяцев со дня продажи конечному покупателю.

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными

специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли.

Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера изделия, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантийное обслуживание не предоставляется:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона; на изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
2. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
3. На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
4. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
5. На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия;
6. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя изделия
7. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;
8. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия.
9. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.
10. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе

