



Выносной механизм  
подачи проволоки

Wire feeder

Operator's Manual  
Инструкция по эксплуатации

**DRIVE INMIG DG**

[www.fubag.ru](http://www.fubag.ru)

## 1. Безопасность

### 1.1 ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ



• Показанные выше знаки обозначают предупреждение. Контакт с горячими и вращающимися частями и поражение электрическим током нанесут травмы вам и окружающим. Соответствующие предупреждения рассмотрены ниже. Для обеспечения безопасной работы необходимо принять защитные меры.

### 1.2 УЩЕРБ, ПРИЧИНЯЕМЫЙ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ

- Показанные ниже знаки и предупреждения относятся к ущербу, причиняемому в процессе проведения сварочных работ. Если присутствуют приведенные знаки, соблюдайте осторожность и предупреждайте об опасности других людей.
- Установка, отладка, эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт сварочного аппарата должны осуществляться обученными специалистами.
- Во время эксплуатации сварочного аппарата посторонние лица и дети не должны находиться рядом с аппаратом.
- После выключения электропитания аппарата техническое обслуживание и проверка должны выполняться в соответствии с §5, поскольку в электролитических конденсаторах сохраняется напряжение постоянного тока.

### Поражение электрическим током может привести к смерти.



- Никогда не прикасайтесь к электрическим частям.
- Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах и спецодежде.
- Обеспечьте защиту с помощью сухой изоляции. Убедитесь в том, что размеры изоляции достаточны для защиты всей области физического контакта со свариваемой деталью и поверхностью пола.
- Соблюдайте осторожность при эксплуатации аппарата в ограниченном пространстве, во время дождя и в условиях высокой влажности.
- Выключайте электропитание аппарата перед установкой и регулировкой.
- Правильно установите сварочный аппарат и соответствующим образом заземлите свариваемую часть или металлическую поверхность согласно руководству по эксплуатации.
- Когда сварочный аппарат включен, электрод, заготовка и цепь заземления находятся под напряжением. Не прикасайтесь к этим частям незащищенной кожей и мокрой одеждой. Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах для защиты рук.
- При выполнении автоматической или полуавтоматической сварки проволокой электрод, катушка электродной проволоки, сварочная головка, сопло или сварочная горелка для полуавтоматической сварки также находятся под напряжением.
- Всегда проверяйте, чтобы кабель был надежно соединен со свариваемой металлической поверхностью. Место соединения должно располагаться максимально близко к зоне сварки.

**DRIVE INMIG DG**

- Поддерживайте зажим заготовки, держатель электрода, сварочный кабель и сварочный аппарат в надлежащем техническом состоянии. Ремонтуйте поврежденную изоляцию.
- Никогда не соединяйте между собой части держателей электродов, находящиеся под напряжением, от разных сварочных аппаратов, поскольку напряжение между ними может равняться суммарному напряжению разомкнутой цепи обоих сварочных аппаратов.
- При работе на возвышении используйте предохранительный пояс для защиты от падения в случае поражения электрическим током.

**Пары и газы могут быть опасными.**

- Газы и пары, генерируемые в процессе сварки, могут быть опасны для вашего здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Обеспечьте систему вытяжки или достаточную вентиляцию в месте проведения сварочных работ для отвода паров и газов из зоны дыхания. При выполнении сварки с использованием электродов, требующих специальной вентиляции, например, электродов для нержавеющей стали или для наплавки твердым сплавом, а также при выполнении сварки на оцинкованной или кадмированной стали и других металлах и покрытиях, которые выделяют высокотоксичные пары, поддерживайте концентрацию этих паров на уровне ниже предельно допустимой концентрации с использованием системы вытяжной или принудительной вентиляции. При работе в ограниченном пространстве или в определенных условиях на открытом воздухе может потребоваться респиратор. При сварке оцинкованной стали также требуется соблюдение дополнительных мер предосторожности.
- Не проводите сварочные работы вблизи паров хлорпроизводных углеводородов, образующихся в результате обезжиривания, очистки и обработки. Тепловое и световое излучение дуги способно вступать в реакцию с парами растворителей с образованием фосгена, который является высокотоксичным газом, и других раздражающих веществ.
- Защитные газы, используемые при дуговой сварке, способны вытеснять воздух и могут привести к травмам или смерти. Для того чтобы гарантировать в месте проведения работ присутствие воздуха, пригодного для дыхания, необходимо обеспечить надлежащую вентиляцию, в особенности в закрытых помещениях.
- Внимательно ознакомьтесь с инструкциями изготовителя оборудования и расходных материалов, которые будут использоваться, включая паспорт безопасности вещества (материала), а также соблюдайте правила техники безопасности вашего предприятия.

**Излучение сварочной дуги может вызвать ожоги.**

- При выполнении сварки или наблюдении за дуговой сваркой надевайте сварочный щиток с соответствующими фильтрами и накладками для защиты глаз от искр и излучения дуги.
- Надевайте соответствующую спецодежду, изготовленную из прочного негорючего материала, для защиты кожи от излучения дуги.
- Защищите людей, находящихся рядом с местом проведения сварочных работ, соответствующими негорючими экранами и/или предупредите их о том, чтобы они не смотрели на дугу и располагались вдали от светового излучения дуги и горячих брызг, образующихся во время сварки.

**DRIVE INMIG DG****Индивидуальная защита.**

- Не отсоединяйте защитные устройства, не убирайте защитные ограждения и не снимайте кожури. Поддерживайте все защитное оборудование в надлежащем рабочем состоянии. Во время запуска, эксплуатации и ремонта оборудования держите руки, волосы, одежду и инструменты вдали от клиновых ремней, шестерней, вентиляторов и других вращающихся частей.
- Не располагайте руки рядом с вентилятором двигателя. Не пытайтесь изменять положение регулятора скорости вращения или направляющего шкива с помощью рычага управления во время работы двигателя.



- **НЕ** выполняйте заправку топливом вблизи сварочной дуги или при работающем двигателе. Перед заправкой остановите двигатель и дайте ему остыть во избежание контакта пролитого топлива с горячими частями двигателя и воспламенения. Не проливайте топливо при наполнении бака. Если топливо пролилось, протрите место пролива и не запускайте двигатель до полного удаления паров топлива.

**Искры, образующиеся во время сварки, могут привести к пожару или взрыву.**

- Удалите горючие материалы из зоны сварки. Если это невозможно, накройте их для защиты от попадания искр и возможного пожара. Брызги и раскаленные частицы могут свободно проникать через небольшие трещины и отверстия. Не проводите сварочные работы вблизи гидравлических линий. Подготовьте огнетушитель.
- Если в месте проведения сварочных работ должны использоваться сжатые газы, необходимо соблюдать особые меры предосторожности для предотвращения опасной ситуации.
- Если сварочные работы не проводятся, убедитесь в том, что никакая часть электрической цепи не касается свариваемой детали или поверхности пола. Случайный контакт может привести к перегреву и стать причиной пожара.
- Не подвергайте нагреву, резке или сварке баки, бочки и другие контейнеры до принятия соответствующих защитных мер, препятствующих выделению горючих или токсичных паров из веществ, находящихся внутри данных емкостей. Это может привести к взрыву, даже если емкости были очищены.
- Перед нагревом, резкой или сваркой полых литых заготовок их необходимо продуть во избежание взрыва.
- Во время выполнения сварки образуются искры и брызги. Надевайте защитную спецодежду (кожаные рукавицы, плотная куртка, брюки без отворотов, высокие ботинки и головной убор). При нахождении в зоне проведения сварочных работ всегда надевайте защитные очки с боковыми щитками.
- Присоедините сварочный кабель к свариваемой части как можно ближе к зоне сварки. Сварочные кабели, подключенные к зданию или другим конструкциям вдали от зоны сварки, по-

**DRIVE INMIG DG**

вышают вероятность прохождения сварочного тока через подъемные цепи, тросы подъемных кранов и др. Это может привести к пожару или перегреву подъемных цепей или тросов.

**Вращающиеся части могут представлять опасность.**

- Используйте баллоны со сжатым газом, содержащие соответствующий защитный газ, а также исправные регуляторы, предназначенные для используемого газа и давления. Все шланги, штуцеры и т.д. должны быть предназначены для используемого газа и давления и находиться в надлежащем рабочем состоянии.
- Всегда храните газовые баллоны в вертикальном положении. Баллоны должны быть надежно закреплены цепью на тележке или неподвижном основании.
- Газовые баллоны должны располагаться:
  - Вдали от мест, где они могут подвергаться ударам или механическому повреждению.
  - На безопасном удалении от участков сварки и резки и любого другого источника тепла, искр или пламени.
- Не допускайте контакта электрода, держателя электрода или любых других частей, находящихся под напряжением, с газовым баллоном.
- При открытии клапана баллона не приближайте голову и лицо к выпускному отверстию клапана.
- Всегда устанавливайте и закручивайте вручную защитные колпачки клапана, за исключением случаев, когда баллон используется или присоединен для использования.

**1.3 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫХ ПОЛЯХ**

Электрический ток, протекающий по любому проводнику, создает локальные электромагнитные поля (ЭМП). Во всем мире ведутся споры относительно влияния электромагнитных полей. К настоящему времени существенные доказательства отрицательного влияния электромагнитных полей на здоровье людей отсутствуют. Тем не менее, исследования вредного воздействия электромагнитных полей все еще продолжаются. До получения результатов исследований необходимо свести к минимуму воздействие электромагнитных полей.

- С целью сведения к минимуму риска, связанного с воздействием электромагнитных полей, должны выполняться следующие требования:
  - Прокладывайте сварочные кабели, идущие к электроду и свариваемой детали, вместе. Если возможно, закрепляйте их лентой.
  - Все кабели должны располагаться как можно дальше от оператора.
  - Никогда не наматывайте кабель питания вокруг себя.
  - Располагайте сварочный аппарат и кабель питания как можно дальше от оператора.
  - Присоединяйте сварочный кабель к свариваемой детали как можно ближе к зоне сварки.
  - Не допускайте присутствия людей с кардиостимуляторами в месте проведения сварочных работ.

## DRIVE INMIG DG

## 2. Конструкция и функционирование

### 2.1 ОХЛАЖДЕНИЕ АППАРАТА

Для обеспечения оптимальной продолжительности включения (ПВ) силовой части необходимо:

- Обеспечить достаточную вентиляцию на рабочем месте.
- Не загромождать воздухозаборные и воздуховыпускные вентиляционные отверстия аппарата.
- Защитить аппарат от проникновения внутрь металлических частиц, пыли или иных посторонних тел.

### 2.2 ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

Транспортировка должна производиться с отключенными сварочными кабелями (горелкой) и свернутым, качественно уложенным сетевым кабелем. Не допускать сильной тряски и иных внешних воздействий, которые могут повредить корпус, панель управления, внутренние элементы, сетевой кабель.

#### Место установки!

**Аппарат необходимо устанавливать и эксплуатировать в специальных помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией (или хорошо проветриваемых) на прочном и плоском основании!**

- Необходимо обеспечить наличие ровного, нескользкого, сухого пола и достаточное освещение рабочего места.
- Должна быть всегда обеспечена безопасная эксплуатация аппарата.

На подающем механизме предусмотрена ручка для переноски.



Рис. 2.1 Ручка для переноски механизма подачи проволоки

## 3. Описание механизма подачи

### 3.1 ВИД СПЕРЕДИ



| Поз. | Символ | Описание   |
|------|--------|--|
| 1    |        | <b>Панель управления</b>                         |
| 2    |        | <b>Разъём подключения сварочной горелки Euro</b> |
| 3    |        | <b>Отсек сварочной проволоки</b>                 |

Рис. 3.1

## DRIVE INMIG DG

## 3.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ

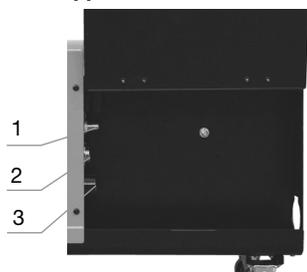


Рис. 3.2

| Поз. | Описание              |
|------|-----------------------|
| 1    | Газовый шланг         |
| 2    | Кабель управления     |
| 3    | Токоподводящий кабель |

## 3.3 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ – ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

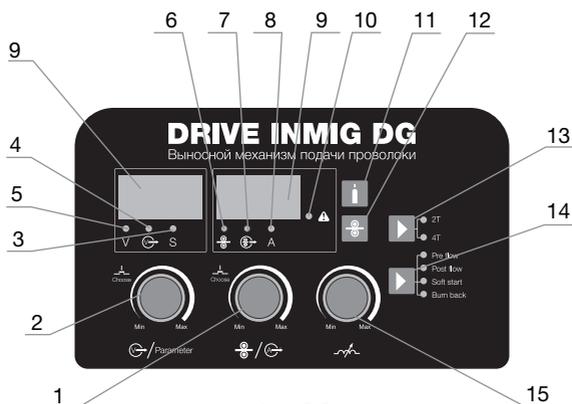
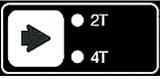


Рис. 3.3

| Поз. | Символ | Описание   |
|------|--------|--|
| 1    |        | <b>Ручка настройки параметров:</b> скорость подачи сварочной проволоки м/мин./ скорость подачи сварочной проволоки при заварке кратера (4T) м/мин.   |
| 2    |        | <b>Ручка настройки параметров:</b> напряжение дуги, В / напряжение дуги при заварке кратера (4T), В, время спада тока, сек. <input type="checkbox"/> Pre flow, <input type="checkbox"/> Post flow, <input type="checkbox"/> Soft start, <input type="checkbox"/> Burn back |
| 3    |        | <b>Индикатор параметра:</b> время спада тока, сек.   |
| 4    |        | <b>Индикатор параметра:</b> напряжение дуги при заварке кратера, В   |
| 5    |        | <b>Индикатор параметра:</b> напряжение дуги, В   |

## DRIVE INMIG DG

| Поз. | Символ  | Описание   |
|------|---|--|
| 6    |    | <b>Индикатор параметра:</b> скорость подачи сварочной проволоки, м/мин   |
| 7    |    | <b>Индикатор параметра:</b> скорость подачи проволоки при заварке кратера, м/мин   |
| 8    |    | <b>Индикатор параметра:</b> сила сварочного тока, А  |
| 9    |    | <b>Дисплей трёхразрядный</b> , индикация параметров  |
| 10   |    | <b>Индикатор:</b> перегрев аппарата, повышенное или пониженное напряжение сети.  |
| 11   |    | <b>Кнопка</b> Проверка газа / продувка   |
| 12   |    | <b>Кнопка</b> Бестоковая заправка проволоки (6 м/мин)  |
| 13   |    | <b>Кнопка переключение режимов работы горелки</b><br><input type="radio"/> 2Т 2-х тактный режим<br><input type="radio"/> 4Т 4-х тактный режим  |
| 14   |    | <b>Настройка параметров режима</b><br><input type="radio"/> Pre flow Предварительная подача газа<br><input type="radio"/> Post flow Послесварочная подача газа<br><input type="radio"/> Soft start Настройка мягкого старта: время нарастания скорости сварочной проволоки от минимальной до установленной<br><input type="radio"/> Burn back Настройка отжига проволоки |
| 15   |  | <b>Ручка Настройка индуктивности (min-max) (дроссель)</b>  |

#### 4. Подключение шланг-пакета

Конец пакета кабелей вставить в защитное приспособление и зафиксировать специальной скобой.

- Кабельный разъем сварочного тока вставить в разъем «Штекер, сварочный ток» и зафиксировать вращением по часовой стрелке.
- Накладной гайкой прикрепить шланг защитного газа к соединительному штуцеру.
- Штекер кабеля цепи управления вставить в соответствующую розетку и зафиксировать накладной гайкой.
- Подключить штуцера шлангов охлаждения в соответствующие быстроразъемные соединительные муфты: **красный** - отвод охлаждающей жидкости, **синий** -подача охлаждающей жидкости

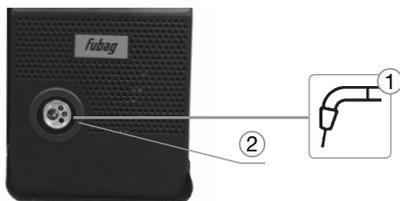
## DRIVE INMIG DG

## 5. Сварка MIG/MAG

### 5.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ И КАБЕЛЯ МАССЫ

Всегда используйте сварочную горелку, соответствующую сварочному аппарату!

В зависимости от диаметра и типа сварочной проволоки, в сварочной горелке должны использоваться направляющие каналы с соответствующим внутренним диаметром!

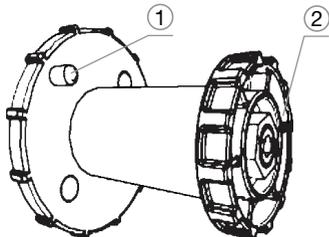


| Поз. | Символ | Описание                                    |
|------|--------|---|
| 1    |        | Сварочная горелка                           |
| 2    |        | Центральный разъем сварочной горелки (Евро) |

Рис. 5.1

- Сварочную горелку подсоединить к центральному разъёму Euro и зафиксировать накидной гайкой.
- Вставить штекер кабеля массы в розетку на источнике INMIG, сварочный ток «-», и зафиксировать.
- Подключить шланги охлаждения горелки в соответствии с цветовой маркировкой.

### 5.2 УСТАНОВКА КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ И РЕГУЛИРОВКА ТОРМОЗА КАТУШКИ



| Поз. | Описание                             |
|------|--------------------------------------|
| 1    | Штифт основания тормозного механизма |
| 2    | Гайка крепления катушки              |

Рис. 5.2

- Открутите гайку тормозного механизма.
- Закрепите катушку со сварочной проволокой таким образом, чтобы штифт основания совпал с отверстием в катушке.
- Затяните гайку. С помощью винта с полупотайной головкой отрегулируйте тормозной механизм таким образом, чтобы при остановке электродвигателя устройства подачи проволоки катушка не раскручивалась по инерции, а при работе не блокировалась.

### 5.3 ЗАМЕНА РОЛИКОВ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

**Возможны неудовлетворительные результаты сварки вследствие нарушения подачи проволоки!**

Ролики устройства подачи проволоки должны соответствовать диаметру проволоки и материалу.

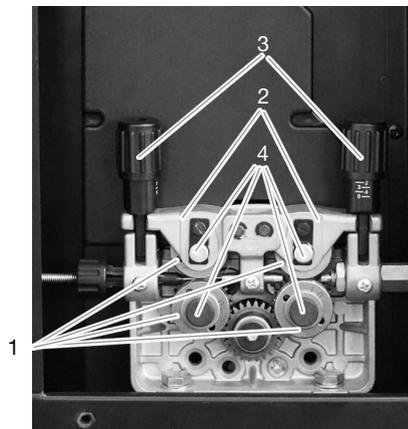
- По надписи на роликах проверить, соответствуют ли они диаметру проволоки. При необходимости заменить!
- Приводные ролики надежно фиксируются с помощью болтов с накатанной головкой.

## DRIVE INMIG DG

### 5.4 УСТАНОВКА НАТЯЖЕНИЯ РОЛИКОВ

**При избыточном прижимном давлении износ роликов устройства подачи проволоки увеличивается!**

- С помощью регулировочных гаек прижимных узлов следует настроить такое усилие прижима, при котором сварочная проволока будет стабильно подаваться и проскальзывать в случае блокировки катушки проволоки!
- На 4-х роликовом механизме установить для передних роликов (если смотреть в направлении подачи) более высокое прижимное давление!



| Поз. | Описание                             |
|------|--------------------------------------|
| 1    | <b>Ролики</b>                        |
| 2    | <b>Прижимные узлы</b>                |
| 3    | <b>Регулировочные натяжные винты</b> |
| 4    | <b>Винты крепления роликов</b>       |

Рис. 5.3

- Распрямить подключенную сварочную горелку.
- Ослабить и откинуть прижимные узлы.
- Аккуратно отмотать сварочную проволоку с катушки и пропустить через ниппель ввода проволоки по жёлобу подающих роликов в капиллярную трубку.
- Настроить прижимное давление с помощью регулировочных винтов прижимного узла.
- Нажать и удерживать кнопку безтоковой заправки до момента появления проволоки из контактного наконечника горелки.

## 6. Подключение защитного газа

### ВНИМАНИЕ!

**Неадекватное обращение с баллонами защитного газа может привести к тяжелым травмам со смертельным исходом.**

- Необходимо следовать инструкциям производителя газа и предписаниям, регламентирующим работу со сжатым газом.
- Установите баллон с защитным газом в предусмотренное для него гнездо и закрепите его крепежным элементом!
- Не допускать нагрева баллона с защитным газом!

**DRIVE INMIG DG****6.1 ПОДАЧА ЗАЩИТНОГО ГАЗА**

- Установить баллон защитного газа в предусмотренное для этого место.
- Зафиксировать баллон страховочной цепью.
- Герметично привинтить редуктор на вентиль газового баллона.
- Накрутить накидную гайку газового шланга на выходной стороне редуктора.
- Все соединения в системе подачи защитного газа должны быть герметичными!

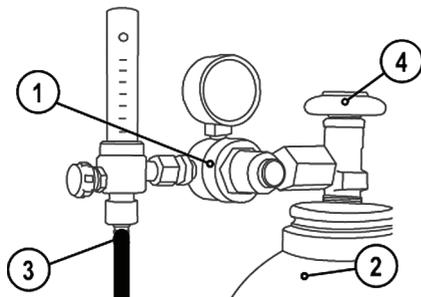


Рис. 6.1

| Поз. | Описание                       |
|------|--------------------------------|
| 1    | <b>Редуктор давления</b>       |
| 2    | <b>Баллон с защитным газом</b> |
| 3    | <b>Газовый шланг</b>           |
| 4    | <b>Клапан газового баллона</b> |

**6.2 РЕГУЛИРОВКА РАСХОДА ЗАЩИТНОГО ГАЗА**

- Нажать кнопку тест газа и настроить расход защитного газа на расходомере редуктора давления.

**Неверные настройки защитного газа!**

**Как очень низкий, так и очень высокий расход защитного газа может привести к попаданию воздуха в сварочную ванну и, как следствие, к образованию пор.**

- Расход защитного газа настроить в соответствии с заданием на сварку!

## DRIVE INMIG DG

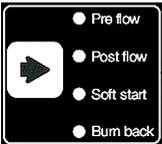
## 7. Выбор сварочного задания

### 7.1 НАСТРОЙКА

| НАСТРОЙКА АППАРАТА |           |  |
|--------------------|-----------|--|
|                    | Нажать    | Нажимая на кнопку перейти к регулировке напряжения                   |
|                    | Повернуть | Установка сварочного напряжения, В<br>Диапазон: 10-40 В              |
|                    | Нажать    | Нажимая на кнопку перейти к регулировке скорости подачи проволоки    |
|                    | Повернуть | Установка скорости подачи проволоки, м/мин<br>Диапазон: 1,5-18 м/мин |

| УСТАНОВКА РЕЖИМОВ ЗАВАРКИ КРАТЕРА |           |   |
|-----------------------------------|-----------|---|
| Орган управления                  | Действие  | Результат   |
|                                   | Нажать    | Нажимая на кнопку выбора 4-тактного режима  |
|                                   | Нажать    | Нажимая на кнопку перейти к регулировке напряжения заварки кратера                    |
|                                   | Повернуть | Установка напряжения заварки кратера, В<br>Диапазон: 10-40 В                          |
|                                   | Нажать    | Нажимая на кнопку перейти к регулировке времени заварки кратера                       |
|                                   | Повернуть | Установка времени заварки кратера.<br>Диапазон: 0-20 сек                              |
|                                   | Нажать    | Нажимая на кнопку перейти к регулировке скорости подачи проволоки при заварке кратера |
|                                   | Повернуть | Установка скорости подачи проволоки при заварке кратера<br>Диапазон: 1,5-18 м/мин     |

## DRIVE INMIG DG

| ОБЩИЕ РЕГУЛИРОВКИ АППАРАТА  |           |   |
|---|-----------|---|
| Орган управления  | Действие  | Результат   |
|  | Нажать    | <b>Кнопка Проверка газа / продувка</b><br>- Проверка газа для установки расхода защитного газа<br>- Продувка для продувки длинных шланг-пакетов   |
|  | Нажать    | <b>Кнопка Бестоковая заправка проволоки</b>   |
|   | Нажать    | <b>Выбор режима работы горелки</b><br><input checked="" type="radio"/> 2T 2-х тактный режим<br><input checked="" type="radio"/> 4T 4-х тактный режим  |
|   | Нажать    | <b>Настройка параметров режима</b><br><input checked="" type="radio"/> <b>Pre flow</b> Предварительная подача газа.<br>Диапазон: 0,0-20,0 с<br><input checked="" type="radio"/> <b>Post flow</b> Послесварочная подача газа.<br>Диапазон: 0,0-20,0 с<br><input checked="" type="radio"/> <b>Soft start</b> Настройка мягкого старта: время нарастания скорости сварочной проволоки от минимальной (1,5 м/мин) до установленной. Диапазон: 0,0-20,0 с<br><input checked="" type="radio"/> <b>Burn back</b> Настройка отжига проволоки.<br>Диапазон 1-10. 1 – min отжиг, 10 – max отжиг |
|  | Повернуть | <b>Ручка Настройка индуктивности (min-max) (дроссель)</b><br>Min – мягкая дуга, max – жёсткая дуга  |

## 8. Циклограммы / Режимы работы

- С помощью кнопки Режим работы горелки выберите 2-х или 4-х тактный режим.

| <b>2-тактный режим</b>   | <b>4-тактный режим</b>   |
|--|--|
| <p><b>1-й такт</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Нажмите и удерживайте кнопку горелки.</li> <li>• Защитный газ подается (продувка газом)</li> <li>• Электрическая дуга зажигается, сварочный ток течет.</li> <li>• Переключение на рабочую скорость подачи проволоки.</li> </ul> <p><b>2-й такт</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Отпустите кнопку сварочной горелки</li> <li>• Останавливается двигатель устройства подачи проволоки.</li> <li>• По истечении настроенного времени отжига проволоки электрическая дуга гаснет.</li> <li>• Начинается отсчет времени продувки газа.</li> </ul> | <p><b>1-й такт</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Нажать и удерживать кнопку сварочной горелки.</li> <li>• Защитный газ подается (продувка газом).</li> <li>• Электрическая дуга зажигается, сварочный ток течет.</li> </ul> <p><b>2-й такт</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Отпустить кнопку сварочной горелки.<br/>Переключение на выбранную рабочую скорость подачи проволоки.</li> </ul> <p><b>3-й такт</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Нажмите кнопку сварочной горелки – переход на заварку кратера.</li> </ul> <p><b>4-й такт</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Отпустить кнопку сварочной горелки.</li> <li>• Останавливается двигатель устройства подачи проволоки.</li> <li>• По истечении настроенного времени отжига проволоки электрическая дуга гаснет.</li> <li>• Начинается отсчет времени продувки газа.</li> </ul> |

## 9. Техническое обслуживание

- Для обеспечения эффективной и безопасной работы сварочного аппарата для дуговой сварки необходимо проводить регулярное техническое обслуживание аппарата. Пользователи сварочного аппарата должны быть проинформированы относительно мероприятий по техническому обслуживанию и методов проверки сварочного аппарата, а также они должны быть осведомлены о правилах по технике безопасности для предотвращения неисправностей, сокращения продолжительности ремонта и увеличения срока службы сварочного аппарата. Мероприятия по техническому обслуживанию перечислены в приведенной ниже таблице.

## 10. Диагностика неисправностей

- Перед отправкой сварочных аппаратов с завода-изготовителя они проходят отладку. Внесение каких-либо изменений в сварочный аппарат неуполномоченными лицами не допускается!
- Выполняйте все указания по техническому обслуживанию.
- К ремонту сварочного аппарата допускаются только квалифицированные специалисты по техническому обслуживанию.
- При возникновении неисправности обращайтесь в сервисный центр.

## 11. Устранение неполадок

- Для устранения некоторых видов неисправностей сварочного аппарата вы можете обратиться к следующей таблице:

| Неисправность        | Причина  | Способ устранения                           |
|----------------------|--|---|
| Нет подачи проволоки | Неисправен электродвигатель  | Обратитесь в сервис                         |
|                      | Неисправность в цепи управления двигателя                            | Обратитесь в сервис                         |
|                      | Ослабление прижимного ролика, проскальзывание сварочной проволоки    | Отрегулируйте прижим ролик                  |
|                      | Диаметр канавки ролика не соответствует диаметру сварочной проволоки | Замените ролик или правильно его установите |
|                      | Повреждена катушка с проволокой                                      | Проверьте катушку или замените              |
|                      | Заблокирован направляющий канал в горелке                            | Замените канал или горелку                  |
|                      | Вышел из строя контактный наконечник                                 | Замените наконечник                         |

**12. Технические характеристики**

| <b>Drive INMIG DG</b>                      | <b>Параметр</b>                             |
|--|---|
| Макс. Сварочный ток при 60% ПВ             | 400 А                                       |
| Скорость подачи проволоки                  | 1,5-18,0 м/мин                              |
| Установка роликов (заводская комплектация) | 1,0 - 1,2 мм                                |
| Привод                                     | 4-х роликовый                               |
| Разъём для подключения сварочных горелок   | Центральный разъём сварочной горелки (Евро) |
| Класс защиты                               | IP23  |
| Температура окружающей среды               | -10 - +40 °С                                |
| Габариты (Д x Ш x В)                       | 600 x 220 x 390 мм                          |

**Диапазон температур окружающего воздуха:**

- от -10 °С до +40 °С

**Относительная влажность воздуха:**

- до 50 % при 40 °С
- до 90 % при 20 °С

## 13. Принадлежности

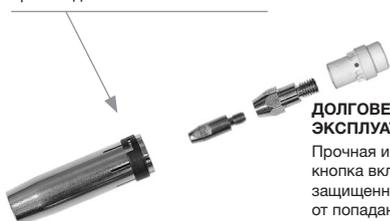
### Шланг-пакеты

| № | Наименование     | Артикул |
|---|------------------|---------|
| 1 | Шланг-пакет 5 м  | 38 088  |
| 2 | Шланг-пакет 10 м | 38 089  |
| 3 | Шланг-пакет 15 м | 38 096  |
| 4 | Шланг-пакет 20 м | 38 097  |
| 5 | Шланг-пакет 30 м | 38 098  |

### Сварочные горелки MIG/MAG

#### УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Подходят для сварочных горелок большинства известных производителей.



#### ЕВРОРАЗЪЕМ

Горелка подходит для работы на сварочных аппаратах большинства производителей.

#### ДОЛГОВЕЧНОСТЬ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Прочная и надежная кнопка включения, защищенная от попадания пыли.

#### УДОБСТВО ПРИ РАБОТЕ

Эргономичная рукоятка, выполнена из термостойкого пластика.

#### ЗАЩИТА ОТ ИЗЛОМА

Наличие пружины предотвращает излом при малом угле изгиба.



| №  | Наименование  | Артикул   |
|----|---|-----------|
| 1  | Горелка FB 500 3 м                                    | 38032     |
| 2  | Горелка FB 500 4 м                                    | 38037     |
| 3  | Горелка FB 500 5 м                                    | 38038     |
| 4  | Сопло газовое 14 мм                                   | F145.0132 |
| 5  | Сопло газовое 16 мм                                   | F145.0085 |
| 6  | Сопло газовое 19 мм                                   | F145.0051 |
| 7  | Контактный наконечник M8x30 мм ECU D=1.0 мм           | F140.0313 |
| 8  | Контактный наконечник M8x30 мм ECU D=1.2 мм           | F140.0442 |
| 9  | Контактный наконечник M8x30 мм ECU D=1.6 мм           | F140.0587 |
| 10 | Адаптер контактного наконечника M8x32 мм              | F0132     |
| 11 | Канал направляющий 3 м, диам. 0.6-0.8, сталь, синий   | F124.0011 |
| 12 | Канал направляющий 3 м, диам. 1.0-1.2, сталь, красный | F124.0026 |
| 13 | Канал направляющий 3 м, диам. 1.2-1.6, сталь, желтый  | F124.0041 |
| 14 | Канал направляющий 4 м, диам. 0.6-0.8, сталь, синий   | F124.0012 |
| 15 | Канал направляющий 4 м, диам. 1.0-1.2, сталь, красный | F124.0031 |
| 16 | Канал направляющий 4 м, диам. 1.2-1.6, сталь, желтый  | F124.0042 |
| 17 | Канал направляющий 5 м, диам. 0.6-0.8, сталь, синий   | F124.0015 |
| 18 | Канал направляющий 5 м, диам. 1.0-1.2, сталь, красный | F124.0035 |
| 19 | Канал направляющий 5 м, диам. 1.2-1.6, сталь, желтый  | F124.0044 |
| 20 | Газовый диффузор белый                                | F030.0190 |
| 21 | Газовый диффузор черный                               | F030.0037 |