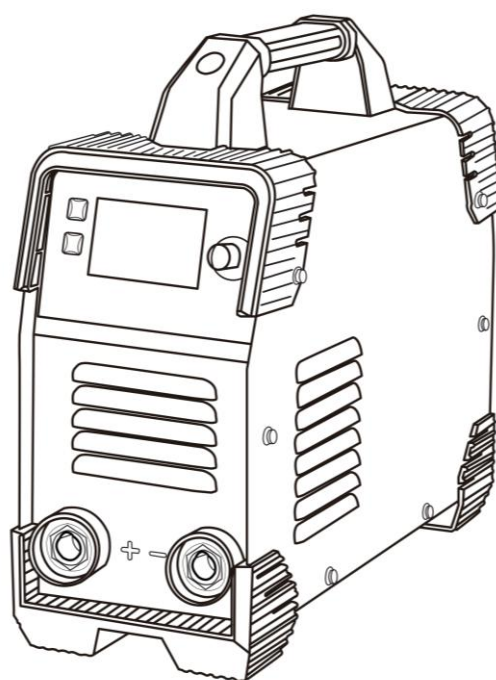


Руководство пользователя

VIKING MMA-200/250LCD



1. Сварочный ток



- ☐ установить заземление перед началом работы;
- ☐ никогда не дотрагиваться до деталей, подключенных к источнику питания, голыми руками или, находясь в мокрых перчатках или одежде.

2. **Во время работы внутри помещения**, аппарат может излучать радио-волны, поэтому пользователь обязан принять все необходимые меры безопасности.

3. **Пожалуйста, убедитесь в том, что аппарат обесточен**, прежде чем производить необходимые соединения.

4. **Если расстояние между рабочим местом и аппаратом слишком большое (>50м)**, и сварочные кабели слишком длинные, выберите кабель с большой площадью сечения, чтобы снизить потери напряжения и перегрева.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Пожалуйста, соблюдайте максимальную защиту, чтобы предотвратить вредные воздействия при дуговой сварке. Для больших указаний, обратитесь к руководству по безопасности, в котором вы найдете все необходимые требования к работе.



Удар электричеством может быть смертельным

Установите кабель заземления в соответствии с требованиями. Не касайтесь частей, через которые проходит электричество голыми или мокрыми руками, а также в мокрой одежде. Убедитесь в том, что вы и ваше рабочее место изолированы от воздействия электрического тока.



Дым и газ могут быть вредными для здоровья.

Избегайте вдыхания дыма и газа во время сварки. При сварке нужно находиться в хорошо проветриваемом помещении.



Излучение сварочной дуги может быть вредным для вашей кожи и глаз

Носите удобную сварочную маску и одежду, чтобы защитить ваши глаза и кожу. Используйте экран или занавеску необходимого размера, чтобы закрыть процесс сварки от людей.



Огонь

Искры от сварки могут вызвать пожар, убедитесь в том, что сварщик работает рядом с невозгораемым окружением.



Чрезмерный шум может быть вреден для органов слуха

Необходимо использовать защиту ,чтобы уберечь ваши уши от шума. Предупредите людей, что шум может нанести вред их здоровью

ОПИСАНИЕ АППАРАТА

Сварочный аппарат представляет собой выпрямитель, использующий самую передовую инверторную технологию

Передовая технология инвертора IGBT

- 1.Преобразование сварочного тока происходит на высокая частота , в результате Ументшается объем и вес аппарата
2. Значительно минимизированы потери в сердечника аппарата
3. Частота преобразования выше частоты звука, поэтому аппарат работает почти без шума.
4. Основные компоненты протестированы на 100%
5. Высокая эффективность аппарата, энергосбережение, портативность, высокие динамические характеристики, стабильная электрическая дуга, контроль сварочной ванны. Повышенное напряжение холостого хода
6. Оптимизированная передняя и задняя панель.
7. Пластиковый корпус хорошо защитит аппарат при падении.
8. Качественная ,повышенная изоляция корпуса.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

модель параметр	VIKING MMA -200LCD	ViKING MMA -250LCD
Напряжение сети (V)	AC230V	AC230V
Частота сети (Hz)	50/60	50/60
Наряжение XX (V)	65	65
Сварочный ток (A)	20-200	20-250
Процент времени работы (%)	60	60
Коэффициент мощности	0.93	0.93
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP21	IP21
Вес (kg)	4	4
Размеры (mm)	340*130*190MM	340*130*190MM

ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ

Аппарат оснащен устройством компенсации скачков напряжения питания. Если напряжение питания колеблется в пределах $\pm 10\%$ от номинального значения, то аппарат будет работать в штатном режиме.

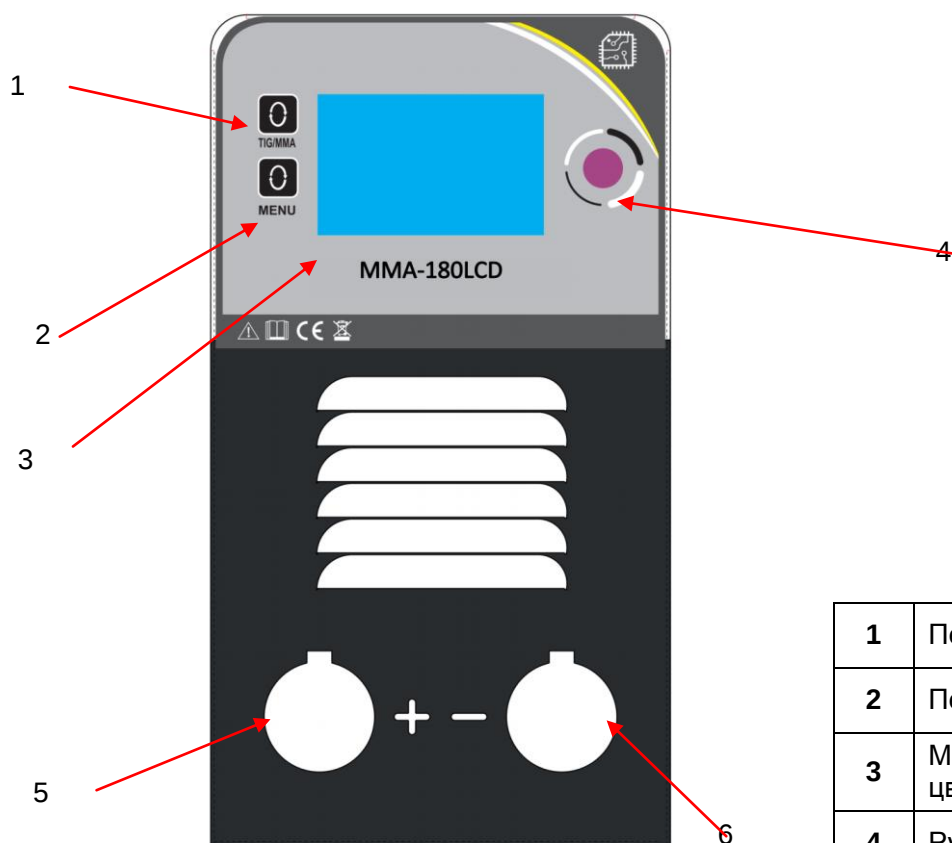
Если Вы используете более длинные провода питания, то чтобы предотвратить потери напряжения, рекомендуется использовать кабель большего сечения. Если кабель слишком длинный, это может повлиять на производительность системы питания. Поэтому мы предлагаем вам использовать встроенный провод.

1. Убедитесь, что вход в аппарат для подачи воздуха не закрыт, чтобы система охлаждения могла штатно работать.
2. Заземлите кабели с площадью сечения не менее 6 мм^2 к корпусу, соединяя винт в задней части источника питания с заземляющим устройством, или убедитесь, что клемма заземления розетки питания надежно подключена. Оба способа могут быть использованы для абсолютной безопасности.
3. Правильно подсоедините горелку или держатель в соответствии с эскизом. Убедитесь, что кабель, держатель и крепежная вилка надежно соединены. Вставьте крепежную вилку в крепежную розетку с полярностью “-” и закрепите ее по часовой стрелке.
4. Вставьте крепежную вилку кабеля в крепежную розетку полярности “+” на передней панели, закрепите ее по часовой стрелке, а зажим заземления соедините с заготовкой.
5. Пожалуйста, обратите внимание на полярность подключения, Сварочный аппарат постоянного тока имеет два способа подключения: прямое соединение и обратное соединение. Прямое соединение: держатель соединяется с клеммой “-”, а заготовка с клеммой “+”. Обратное соединение: заготовка с клеммой “-”, держатель с клеммой “+”. Выберите подходящий способ в соответствии с рабочими требованиями.

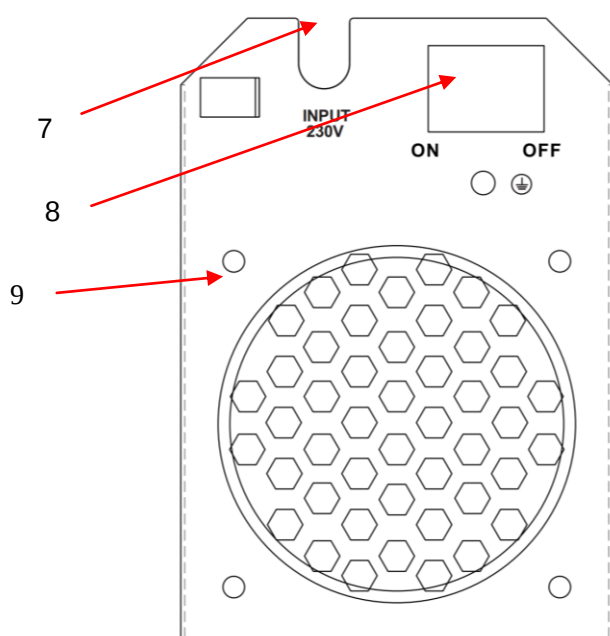
ВНИМАНИЕ!

Перед подключением, пожалуйста, убедитесь, что питание выключено. Сначала подключите сварочный кабель и кабель заземления к аппарату, убедитесь, что они надежно подключены, а затем вставляйте вилку питания к источнику питания

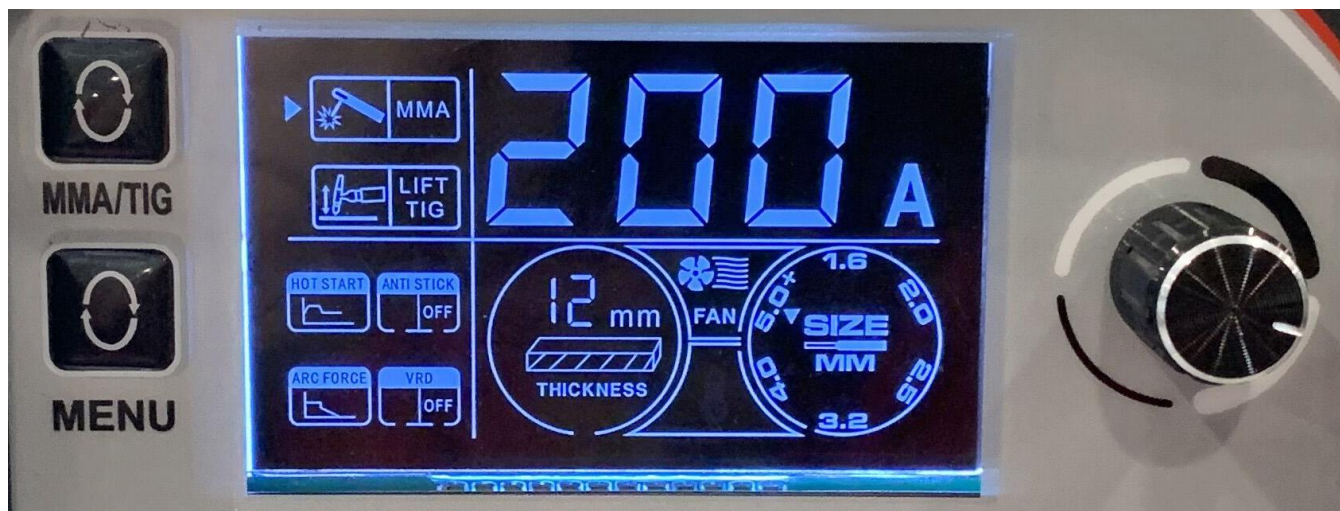
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



1	Переключатель TIG/MMA
2	Переключатель функций
3	Многофункциональный цветной дисплей
4	Ручка
5	“+” клемма
6	“-” клемма



Примечание: Изображение панели представлено, как информационное и может отличаться от реального аппарата.



1. MMA сварка

1. MMA сварка

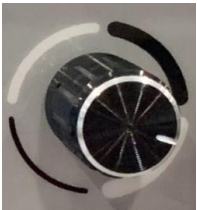
Концы сварочных кабелей должны быть подсоединены к разъему положительной полярности (+) 5 и разъему отрицательной полярности (-) 6, расположенным на передней панели. Полярность соединения сварочного кабеля зависит от типа используемого электрода и указана на упаковке электрода. Зажим заземления кабеля должен быть надежно прикреплен к свариваемому материалу.

 MMA/TIG	Нажмите эту кнопку и выберите MMA режим 
 MENU	Нажмите эту кнопку для выбора HOT START, ANTI-STICK, ARC FORCE, VRD , эти функции доступны только для MMA режима
	Отрегулируйте ручку, чтобы уменьшить/ увеличить параметры (Welding Current/Hot start/Arc Force), ANTI-STICK and VRD OFF
	HOT START 0~10 Этот режим работает при зажигании дуги, что приводит к временному увеличению сварочного тока выше установленного значения. HOT START предназначен для предотвращения прилипания электрода к материалу

	ANTI STICK ON/OFF Предотвращает прилипание электрода к материалу
	ARC FORCE 0~10 Эта функция облегчает перенос капель расплавленного металла с электрода на основной материал, предотвращая гашение дуги, когда капли ,когда происходит короткое замыкание между электродом и сварочной ванной.
	VRD ON/OFF Эта функция снижает выходное напряжение до 20 В в ненагруженном состоянии до безопасного уровня, устраняя риск поражения электрическим током.

2. LIFT-TIG сварка

Для сварки этим методом необходимо использовать дополнительную горелку TIG, оснащенную регулирующим клапаном защитного газа. Горелка TIG должна быть подключена к разъему отрицательной полярности(-) 6, а газовый шланг -к регулятору на газовом баллоне. Подсоедините разъем положительной полярности (+) 5 к свариваемому материалу с помощью кабеля с зажимом заземления.

	Нажмите эту кнопку и выберите LIFT-TIG сварку
	Вращайте ручку, чтобы изменять параметры (Welding Current/Hot start/Arc Force), ANTI-STICK and VRD OFF

1. Окружающая среда

- 1) Машина должна эксплуатироваться в сухих условиях с уровнем влажности не более 90%.
- 2) Температура окружающей среды должна быть от -10 до 40 градусов по Цельсию.
- 3) Избегайте сварки на солнце или в каплях. Не допускайте попадания воды в машину.
- 4) Избегайте сварки в пылевой зоне или окружающей среде с агрессивным газом.
- 5) Избегайте газовой сварки в среде с сильным воздушным потоком.

2. Нормы безопасности

Сварочный аппарат имеет блок защиты от перенапряжения, перегрузки по току и перегрева. Когда напряжение, выходной ток и температура машины превысят необходимый уровень, сварочный аппарат автоматически отключится. Однако чрезмерное использование (например, перенапряжение) все равно приведет к повреждению сварочного аппарата. Чтобы избежать этого, пользователь должен обратить внимание на следующее:

1) Рабочая зона должна хорошо проветриваться!

В аппарате предусмотрен принудительный вентилятор для охлаждения. Убедитесь, что воздухозаборник не загорожен каким-либо предметом, Сварщик должен убедиться, что рабочая зона хорошо проветривается. Это важно для производительности и долговечности аппарата.

2) Не перегружайте аппарат!

Сварщик должен следить за максимальным рабочим током. Сварочный ток должен быть не выше максимально предусмотренного тока. Ток перегрузки может повредить схему аппарата.

3) Следите за напряжением сети!

Автоматическая схема компенсации напряжения обеспечит сохранение сварочного тока в допустимом диапазоне. Если напряжение питания превышает допустимый диапазон, это приведет к повреждению элементов аппарата.

4) На задней панели аппарата находится заземляющий винт с маркером заземления на нем. Перед началом работы корпус сварочная аппарата должен быть надежно заземлен кабелем сечением более 6 квадратных миллиметров, чтобы предотвратить статическое электричество и несчастные случаи из-за утечки электричества.

5) При превышении рабочего цикла, сварочный аппарат уйдет в защит.у И индикатор на дисплее сообщит об этом. В этой ситуации вам не следует отключать аппарат от сети, чтобы вентилятор мог охладить аппарат. Когда температура снизится до стандартного режима, индикатор погаснет и Вы сможете снова продолжить сварку.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

В рамках ежедневного обслуживания держите сварочный аппарат в чистоте, проверяйте состояние внешних соединений и состояние электрических проводов и кабелей.

Регулярно заменяйте расходные части.

Периодически очищайте внутреннюю часть аппарата, продувая сжатым воздухом платы управления для удаления пыли и металлических опилок

Общий осмотр и состояние электрических соединений должны проводиться не реже одного раза в шесть месяцев, в частности::

- состояние защиты от поражения электрическим током
- состояние изоляции
- состояние системы безопасности
- правильное функционирование системы охлаждения

Повреждения, возникшие в результате не правильной эксплуатации сварочного аппарата и несоблюдения инструкций по техническому обслуживанию, не подлежат гарантийному ремонту.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ

Устройство должно храниться при температуре от -10 ° C до + 40 ° C и относительной влажности воздуха до 80% без агрессивных паров и пыли. Упакованное оборудование должно перевозиться с использованием крытых транспортных средств. Во время транспортировки упакованное устройство должно быть надежно защищено от скольжения и правильно расположено.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ремонт и техническая поддержка должна проводиться специалистом, убедитесь в том, что питание оборудования отключено, перед тем как приступать к обслуживанию.

Техническое обслуживание:

- 1 Выдувайте пыль с оборудования потоком чистого сухого воздуха ежемесячно, если аппарат используется в условиях задымленности или запыленности воздуха, то в этом случае производите очистку оборудования каждый день.
- 2 Проверяйте надежность соединений в оборудовании, убедитесь в том, что кабели плотно

прилегают к разъемам.

.3 Избегайте попадания воды и пара внутрь оборудования. Если такое произошло, протрите все поверхности и более не используйте аппарат в таких условиях.

4 Если вы долго не пользовались сварочным аппаратом, то упакуйте его и храните в сухом месте.

ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

1. Гарантийный срок эксплуатации изделия 12 месяцев со дня продажи его со склада ООО «ТОР», либо через официальных дилеров.
2. Гарантия не включает в себя проведение пуско-наладочных работ, отработку технических приёмов сварки, проведение технического обслуживания.
3. Гарантийные обязательства не распространяются на входящие в комплект поставки расходные комплектующие.
4. Не подлежат гарантийному ремонту изделия с дефектами, возникшими вследствие:
 - механических повреждений; - несоблюдения условий эксплуатации или ошибочных действий потребителя; - стихийных действий (молния, пожар, наводнение и т.п.), а также других причин находящихся вне контроля продавца и изготовителя;
 - попадания внутрь изделия посторонних предметов и жидкостей;
 - ремонта или внесения конструктивных изменений без письменного согласия с изготовителем;
 - использования изделия в режимах, не предусмотренных настоящим паспортом;
 - отклонений питающих сетей от Государственных Технических Стандартов.
5. Настоящая гарантия не ущемляет законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством.
6. Гарантийные обязательства вступают в силу при соблюдении следующих условий:
 - обязательное предъявление потребителем изделия - настоящего паспорта с отметками о приёмке и датой выпуска;
 - при предоставлении сведений о продолжительности эксплуатации, характеристике свариваемого изделия, марке сварочных электродов, рабочих режимах (ток, напряжение) и описание неисправности.
7. Претензии по качеству сварного шва принимаются при предъявлении копии технологической карты.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ООО «ТОР»

г. Москва, Колодезный пер, 2а

Тел.: +7 (495) 2348420

Факс: +7 (495) 2348420

E-mail: zakaz@svarka.net

www.svarka-viking.ru

www.svarka.net

Сервисные центры на территории РФ
представлены на www.svarka-viking.ru

E-mail: zakaz@svarka.net

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Модель:

Зав. №

Срок гарантии: 12 месяцев

Представитель поставщика ООО «ТОР»

Дата отгрузки

МП фирмы представителя