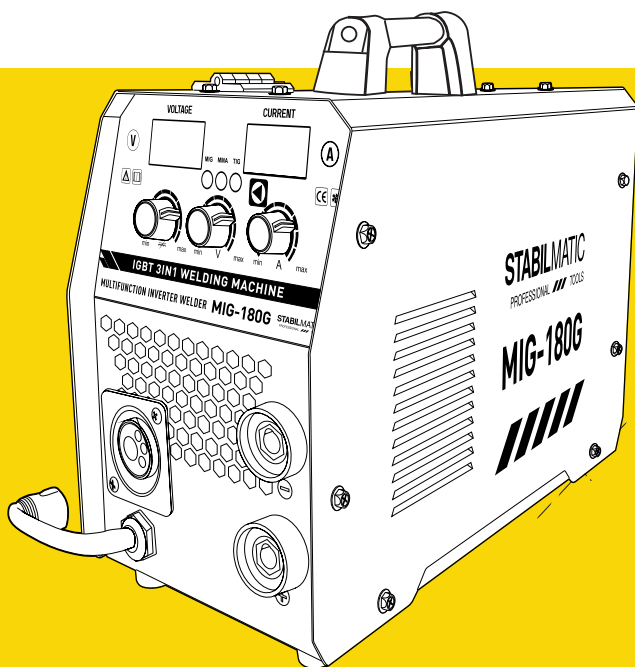


STABILMATIC

PROFESSIONAL  TOOLS

Сварочный полуавтомат

MIG-180G



RU

ИНСТРУКЦИЯ



ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Сварочный полуавтомат STABILMATIC MIG-180G предназначен для полуавтоматической сварки самозащитной (порошковой) проволокой 0.8-1.0 мм и ручной дуговой сварки штучным электродом от 1.6 до 4.0 мм.

Удобная настройка всех функций и параметров сварки на лицевой панели позволит настроить полуавтомат для выполнения широкого спектра работ. Безопасное проведение сварочных работ обеспечивает защита от перегрева и защита от перегрузок.

Ручка на корпусе имеет эргономичную форму, что обеспечивает комфортную переноску аппарата одной рукой. В комплект поставки входит сварочный провод с держателем электродов, провод с клеммой «земля», горелка для полуавтоматической сварки, комплект дополнительных аксессуаров.

- Инверторная частота 20 кГц позволила значительно уменьшить габариты и вес сварочного аппарата.
- Значительное уменьшение потерь металла от брызг заметно увеличивает эффективность сварки и уменьшает затраты энергии.
- Частота переключений не входит в диапазон слышимости — шумовые помехи практически сходят на нет.
- Инверторная технология на базе IGBT.
- Контроль сварочного тока, высокое качество, стабильность работы.

Внимание! Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделий, дизайн, технические характеристики и комплектацию для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров. Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Приносим Вам наши извинения за возможные доставленные этим неудобства.

РАБОЧЕЕ МЕСТО

- Беспорядок на рабочем месте приводит к возникновению опасности несчастного случая.
- Берегитесь поражения электрическим током. Избегайте контакта с заземленными конструкциями, например, с трубами, радиаторами, кухонными плитами, корпусами холодильников.
- Не работайте с инструментом под дождём.
- Не используйте инструмент в помещениях с повышенной влажностью.

- Поддерживайте хорошее освещение на рабочем месте.

Внимание! Не перекрывайте доступ воздуха к вентилятору и вентиляционным отверстиям.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При подключении сварочного аппарата к электрической сети переменного тока напряжением 230В и частотой 50Гц необходимо обеспечить защиту розетки для подключения автоматическим выключателем или плавкой вставкой с током срабатывания соответствующим максимальному току потребляемому аппаратом. Перед установкой предохранителя отключите входное питание.

При неправильной эксплуатации оборудования процессы сварки и резки представляют собой опасность для сварщика и людей, находящихся рядом с рабочей зоной. При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», а также стандартов ГОСТ 12.1.004-85, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75.

К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, внимательно ознакомленные с руководством по эксплуатации, имеющие опыт работы со сварочным оборудованием и прочитавшие инструкцию по технике безопасности. Специалист должен обладать необходимой квалификацией и иметь допуск по проведению сварочных работ и группу по электробезопасности не ниже II (при профессиональной эксплуатации аппарата).

Люди, пользующиеся кардиостимулятором, не допускаются к работе со сварочным аппаратом или в рабочую зону без разрешения врача. Электромагнитное поле, излучаемое во время работы сварочного оборудования, может плохо воздействовать на кардиостимулятор.

Работать аппаратом при снятом кожухе категорически запрещено. Не надевайте контактные линзы при работе со сварочным аппаратом, так как интенсивное излучение дуги может привести к склеиванию их с роговицей.

Поражение электрическим током может быть смертельным!

Заземляйте оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности. Помните: сварочный электрод и кабели находятся под напряжением. Запрещается производить любые подключения под напряжением. Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, горелки, сетевого шнура и вилки. Не касайтесь неизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках, предназначенных для сварки.

Отключайте аппарат от сети при простое.

В нерабочем режиме силовой кабель (идуший к электроду) должен быть отключен от аппарата. Сварочные инструменты, аксессуары и принадлежности должны быть сертифицированы, соответствовать нормам безопасности и техническим условиям эксплуатации данного аппарата. Источник питания должен быть отключен после завершения сварочных работ даже в случае кратковременного покидания места сварки пользователем.

Дым и газ, образующиеся в процессе сварки, опасны для здоровья!

Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки (резки). Вдыхание паров во время сварочных работ очень опасно для здоровья. Всегда используйте защитные приспособления и средства защиты органов дыхания. Работа в замкнутом или плохо проветриваемом пространстве может стать причиной кислородной недостаточности и даже удушья. Рабочая зона должна хорошо проветриваться или вентилироваться. Старайтесь организовать вытяжку непосредственно над местом проведения сварочных работ. При сварке баков, труб, цистерн углекислый газ CO₂ и Аргон оседают на дно. Во избежание нехватки кислорода используйте специальные средства защиты органов дыхания с принудительной подачей чистого воздуха в подмасочное пространство. Не производите сварку в местах, где присутствуют пары хлорированного углеводорода (результат обезжиривания, очистки, распыления).

Излучение сварочной дуги вредно для глаз и кожи!

Используйте сварочную маску, защитные очки и специальную одежду с длинным рукавом вместе с перчатками и головным убором при проведении сварочных работ. Одежда должна быть из негорючего материала или со специальным покрытием. Также должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней. Для защиты других людей от электрической дуги в месте проведения сварки должна быть установлена защитная светонепроницаемая перегородка.

Опасность воспламенения!

Искры, возникающие при сварке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны. Рядом должны находиться средства пожаротушения; персонал обязан знать, как ими пользоваться. Запрещается сварка сосудов под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смазочные вещества. Запрещается носить в карманах спецодежды легковоспламеняющиеся предметы (спички, зажигалки). Не работайте в одежде, имеющей пятна масла, жира, бензина или других горючих жидкостей.

Шум представляет возможную угрозу для слуха!

Процесс сварки сопровождается поверхностным шумом; при необхо-

димости используйте средства защиты органов слуха.

Используйте газовый баллон строго по назначению!

Неправильное использование газового баллона может привести к выпуску газа под высоким давлением и привести к телесным повреждениям. Надежно зафиксируйте газовый баллон стационарным опорным элементом или на стойке для баллонов. Перед использованием газового баллона внимательно изучите маркировку и следуйте правилам пользования данного баллона. Ознакомьтесь с инструкцией по безопасности газового баллона. Не оставляйте баллон под действием высокой температуры или прямых солнечных лучей. При открытии вентиля газового баллона отверните лицо от выпускного клапана. Наденьте защиту на баллон, когда аппарат не используется. Не направляйте сварочную горелку на газовый баллон и держите электрод на достаточном расстоянии от баллона.

Используйте сварочную горелку с осторожностью!

Держите глаза, лицо или другие незащищенные части тела на достаточном расстоянии от конца горелки. Не заглядывайте в отверстие электропривода при проверке механизма подачи проволоки ввиду риска получить травмы глаз и лица. .

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

- Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом.
- Всегда отключайте аппарат и дожидайтесь остановки вентилятора.
- Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.
- Периодически снимайте крышку аппарата и продувайте пыль сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента.
- Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.
- Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они вызывают короткое замыкание.

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

- Будьте внимательны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при работе с электрической машиной. Не пользуйтесь электрической машиной, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарственных препаратов. Даже малейшая невнимательность при работе с электрическими машинами может привести к тяжелому телесному повреждению.
- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты. Обязательно носите средства защиты органов зрения. Применение в соответствующих условиях средств защиты, таких как респиратор, нескользящая защитная обувь и каска или средства защиты органов слуха, снижает вероятность получения телесных повреждений.
- Всегда пользуйтесь защитными очками. Примечание: Повседневные очки не содержат ударопрочных линз - они НЕ являются безопасными очками.
- Носите защитное покрытие для волос, чтобы сохранить длинные волосы.
- Принимайте предупредительные меры на случай непреднамеренного пуска. Перед подсоединением к источнику питания, при подъеме машины или ее переносе выключатель должен находиться в выключенном положении. Не держите палец на выключателе в процессе переноса электрической машины и не запитывайте машину при включенном выключателе - это может привести к несчастному случаю.
- Всегда используйте маски для лица или от пыли, если шлифовка проходит в условиях повышенной запыленности.
- Перед включением электрической машины удалите любой ключ, используемый для регулировки. Ключ, оставленный на вращающейся части электрической машины, может привести к телесному повреждению.
- Избегайте потягиваний для разминки в процессе работы, в любое время сохраняйте равновесие и устойчивое положение тела - это послужит гарантией непрерывного и устойчивого управления машиной, в том числе в неожиданных ситуациях.
- Носите соответствующую одежду. Не носите свободно сидящую одежду или украшения. Держите волосы и одежду подальше от движущихся частей машины. Свободно сидящая одежда, украшения или длинные волосы могут захватываться движущимися частями.
- При наличии средств для присоединения пылеотсоса или пылесборников правильно присоединяйте и используйте эти средства. Применение пылесборников может уменьшить опасность от воздействия пыли.

- Не допускайте излишней самоуверенности, возникающей при частом пользовании машинами. Самоуверенность вызывает небрежное отношение к соблюдению принципов безопасности и даже их игнорирование. Любая небрежность при работе с машиной может привести к тяжелому телесному повреждению за долю секунды.

БЕЗОПАСНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- Не прилагайте излишних усилий к электрической машине. Пользуйтесь электрической машиной, подходящей для данной работы. Правильно выбранная электрическая машина выполнит работу эффективнее и безопаснее, без превышения установленных параметров;
- не пользуйтесь электрической машиной, если выключатель не включает и не выключает ее. Любая электрическая машина с неисправным выключателем опасна и подлежит ремонту;
- устанавливайте станок так, что бы при работе искры летели от себя;
- избегайте касания верхней части машины и сверла сразу после завершения процесса заточки, так как они могут быть слишком горячими;
- перед любыми регулировками, сменой принадлежностей или укладкой электрической машины для хранения обязательно отсоединяйте вилку от источника питания и (или) вынимайте аккумуляторную батарею, если иное не предусмотрено изготовителем. Эта профилактическая мера безопасности уменьшает риск случайного (непреднамеренного) пуска электрической машины;
- храните электрическую машину в недоступном для детей месте. Не допускайте использования электрической машины лицами, не имеющими опыта работы с этой машиной или не ознакомленными с данными инструкциями. В руках необученных пользователей электрические машины опасны;
- ухаживайте за электрической машиной и принадлежностями к ней. Проверяйте машину на предмет несоосности или заедания движущихся частей, поломки деталей и иных неисправностей, которые могут влиять на работу электрической машины. В случае выявления поломок и (или) повреждений не используйте электрическую машину до тех пор, пока она не будет отремонтирована. Многие несчастные случаи вызваны недостатками в обслуживании электрических машин;
- применяйте электрическую машину, принадлежности, рабочий инструмент и т. п. в соответствии с данной инструкцией - с учетом условий и вида выполняемой работы. Применение электрической машины для работ, для которых она не предназначена, может при-

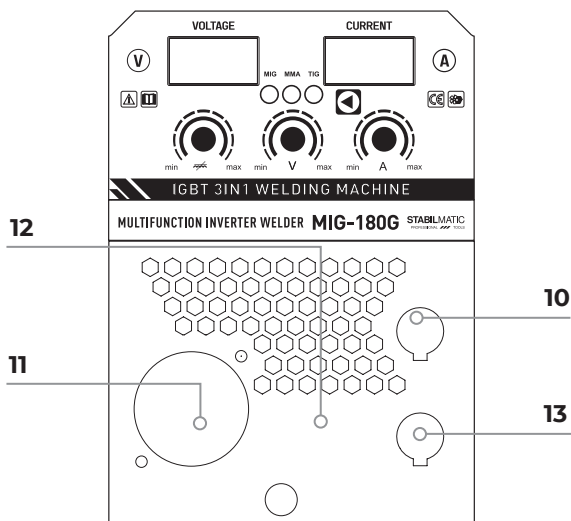
вести к опасным ситуациям;

- содержите рукоятки и поверхности захвата в чистоте, не допуская наличия на них масла или смазки. Скользкие рукоятки и поверхности захвата не обеспечивают безопасного обращения с электрической машиной и безопасного управления ею в неожиданных ситуациях.
- держите всех, кто не является пользователем, на безопасном расстоянии от рабочей зоны, всегда держите подальше от детей.

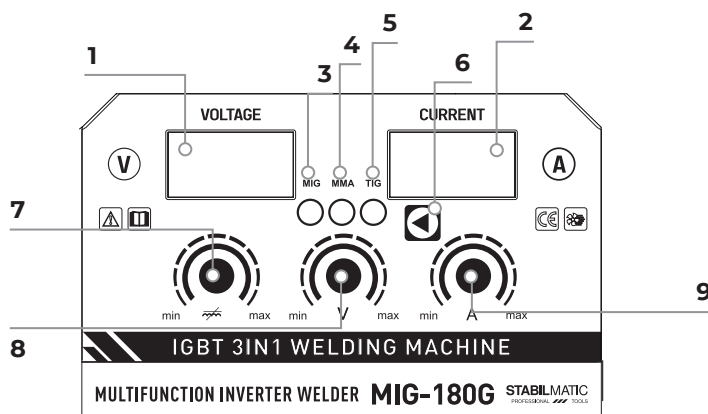
СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Перед чисткой отключите устройство от сети. Для обеспечения качественной и безопасной работы, каждый раз после окончания работы, следует очистить реноватор и вентиляционные отверстия от пыли и грязи. Содержите в чистоте, без масла и жира. Хранить в сухом месте.
- Ремонт изделия должен осуществляться в авторизованном сервисном центре, квалифицированным персоналом и с использованием только оригинальных запасных частей. Использование при ремонте запасных частей не сертифицированных производителем данного изделия может привести к выходу из строя и нарушению норм электробезопасности изделия.

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ СВАРОЧНОГО АППАРАТА MIG-180G



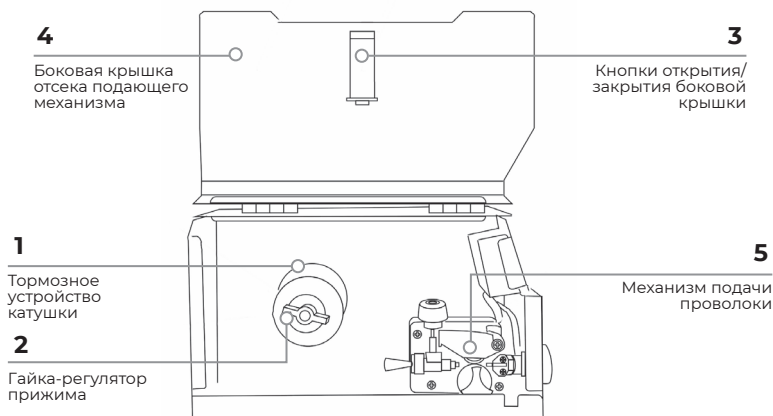
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНОГО АППАРАТА MIG-180G



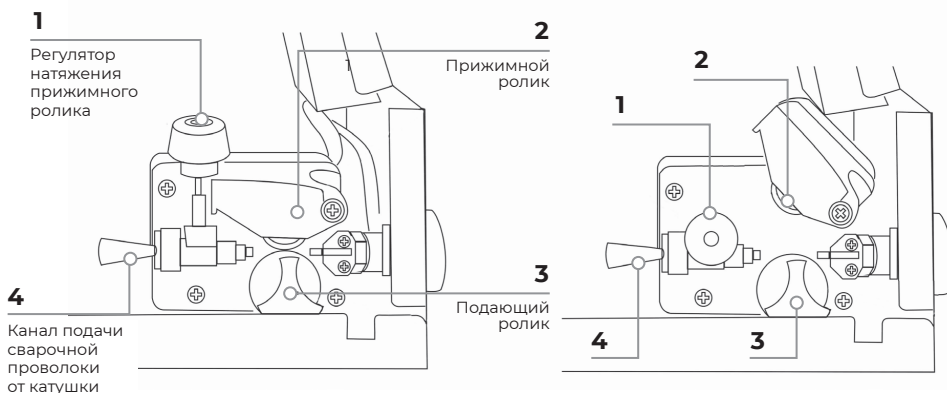
1. Цифровой дисплей сварочного напряжения
2. Цифровой дисплей сварочного тока
3. Режим сварки MIG
4. Режим сварки MMA
5. Режим сварки LIFT TIG
6. Переключатель режимов сварки:
CO₂ - CO₂ MIG Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов проволокой
в среде защитных газов
FLUX – FLUX MIG Полуавтоматическая сварка самозащитной (порошковой)
проволокой
MMA – ручная дуговая сварка штучным покрытым электродом
TIG – LIFT TIG аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
7. Индуктивность: регулировка индуктивности
8. Напряжение: регулировка сварочного напряжения при MIG
9. Ток: регулировка скорости подачи сварочной проволоки при MIG /
Регулировка сварочного тока при MMA
10. Сварочная клемма « - »
11. Гнездо подключения горелки для MIG
12. Кабель выбора полярности сварочной горелки.
13. Сварочная клемма « + »

УСТАНОВКА КАТУШКИ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

- Предварительно отключите аппарат от электрической сети.
- Откройте крышку.
- **Установите катушку 1 или 5 кг (в зависимости от модели).**



1. Тормозное устройство катушки
2. Гайка-регулятор прижима
3. кнопки открытия/закрытия боковой крышки
4. Боковая крышка отсека подающего механизма
5. Механизм подачи проволоки



1. Регулятор натяжения прижимного ролика
2. Прижимной ролик
3. Подающий ролик
4. Канал подачи сварочной проволоки от катушки

При замене катушки снимите старую катушку и остатки проволоки. Затем установите новую катушку на ось катушки и совместите ролик с фиксатором катушки. Затяните прижимную гайку.

Внимание! Если катушка вращается свободно, то ее следует затянуть лучше, так как это может привести к распутыванию сварочной проволоки, что приведет к проблемам с подачей проволоки.

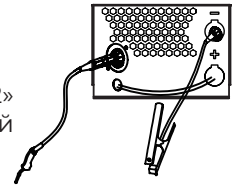
ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ

ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Для полуавтоматической сварки (MIG- CO₂/FLUX):

Подсоединение сварочной горелки:

подсоедините сварочную горелку к евроразъёму – «2» на передней панели и зафиксируйте его пластиковой гайкой.



Подсоединение кабеля заземления:

подсоедините байонетный разъем кабеля заземления к одному из оставшихся свободных выходных терминалов – «4» на передней панели и поверните по часовой стрелке. Зажим заземления используется для подключения свариваемого материала в цепь сварочного тока. Подключите зажим заземления как можно ближе к месту сварки. Убедитесь, что все соединения надежно закреплены и не болтаются.

Подсоединение кабеля выбора полярности горелки:

При необходимости сварки в среде защитных газов (MIG/MAG) кабель выбора полярности «3» к сварочному разъему «4» со знаком «+» (положительный)



При необходимости сварки самозащитной порошковой проволокой (FLUX) без применения защитных газов подключите кабель выбора полярности «3» к сварочному разъему «4» со знаком «-» (отрицательный).

Подключение к аппарату рукава для подачи защитного газа:

При сварке MIG/MAG необходимо применять защитный газ, препятствующий доступу воздуха в зону сварки. Стальные проволоки сва-

риваются в среде либо чистого углекислого газа CO_2 , либо в смеси углекислого газа с аргоном. Для нержавеющей стали применяется, например, смесь аргона + 2% CO_2 .

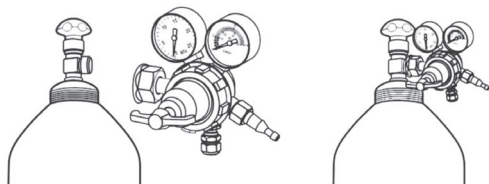
При сварке MIG/MAG газовый шланг подключается к штуцеру подачи газа «2» на задней панели сварочного аппарата и закрепляется хомутом, во избежание утечки газа.

Для подключения газового шланга могут применяться быстроразъемные соединения. Для этого на резьбу газового ввода аппарата необходимо навернуть штуцер быстроразъемного соединения. Шланг надевается на муфтовый фитинг.

При работе с углекислым газом для регулировки подачи газа примените регулятор расхода газа типа У-30, либо универсальный регулятор расхода газа У-30/АР-40, который с помощью накидной гайки навинчивается на углекислотный баллон.

Для приготовления смеси можно использовать специальные смешивающие аппараты.

Для упрощения подготовки газовой смеси можно использовать тройники.



Установка сварочной проволоки:

Внимание! Во избежание поражения электрическим током во время этой процедуры необходимо отсоединить кабель выбора полярности горелки.

Убедитесь, что ролик для подачи сварочной проволоки, направляющий канал для транспортировки проволоки и медный наконечник сварочной горелки - MIG/MAG соответствуют типу и диаметру используемой сварочной проволоки и правильно присоединены.

Откройте механизм подачи сварочной проволоки, нажав фиксатор «3» боковой крышки «4». Отвернув гайку-фиксатор «2», установите на шпindel «1» катушку со сварочной проволокой так, чтобы катушка при подаче проволоки вращалась против часовой стрелки. Максимальный диаметр катушки должен быть не более 200 мм. С помощью гайки-фиксатора настройте вращение катушки таким образом, чтобы она вращалась с небольшим торможением.

Освободите прижимной ролик «2», отвернув регулятор натяжения «1». Отведите в сторону кронштейн прижимного ролика.

Проверьте, чтобы направляющий ролик «3» подходил к типу и диаметру используемой сварочной проволоки. Проверьте, что профиль направляющего ролика соответствует выбранному типу и диаметру проволоки. Приводной ролик имеет две канавки различного размера, размер используемой канавки отпечатан на боковой стороне приводного ролика. Для самозащитной проволоки FLUX MIG используется ролик с V-образной канавкой. Направляющий ролик снимается путем откручивания против часовой стрелки фиксатора направляющего ролика. После выбора правильного профиля установите приводной ролик на место. Вставьте свободный конец проволоки в направляющую трубку «4» механизма подачи сварочной проволоки. Протолкните конец проволоки на глубину примерно 50-100 мм в направляющее отверстие сварочного рукава; опустите на место кронштейн прижимного ролика «2» и заблокируйте его регулятором натяжения «1». С помощью регулятора установите среднюю величину давления прижимного ролика. Убедитесь, что проволока находится в специальной борозде направляющего ролика. Регулировка усилия прижатия проволоки выполняется путем вращения регулятора «1». По часовой стрелке усилие увеличивается, против часовой стрелки натяжение уменьшается. На натяжителе имеется пронумерованная шкала для указания положения. Идеальное усилие прижатия проволоки должно быть как можно меньше, при этом должна поддерживаться постоянная подача проволоки без проскальзывания проволоки в роликах. Проверьте все другие возможные причины проскальзывания, такие как; неправильного / изношенного приводного ролика, изношенных / поврежденных расходных материалов горелки, прежде чем увеличить натяжение регулятора. Снимите сопло и контактную трубку с головки сварочной горелки.

Для протяжки проволоки по рукаву сварочной горелки нажмите клавишу горелки.



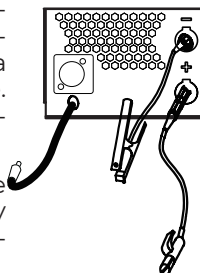
После того как проволока выйдет из вставки под наконечник, проденьте проволоку в сварочный наконечник и закрутите его на место. Далее установите сопло на горелку.

Предупреждение! Перед заменой подающего ролика или катушки проволоки убедитесь, что питание сети отключено.

Предупреждение! Использование чрезмерного натяжения роликов может вызвать быстрый и преждевременный износ приводного и прижимного ролика и двигателя механизма подачи.

Подключение для ручной дуговой сварки электродами (MMA):

- Подсоединение сварочного кабеля с электрододержателем: подсоедините байонетный разъём сварочного кабеля к силовому разъёму «4» «+» или «-»* на передней панели и поверните по часовой стрелке. Электрододержатель используется для зажима электрода.
- Подсоединение кабеля заземления: подсоедините байонетный разъём кабеля заземления к силовому разъёму «4» «+» или «-»* на передней панели и поверните по часовой стрелке.
- Зажим заземления используется для подключения свариваемого материала в цепь сварочного тока.



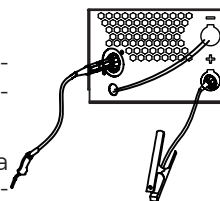
*В зависимости от необходимой полярности, согласно указанной на упаковке используемых электродов.

Подключение для полуавтоматической сварки (MIG):

1. Вставьте сварочную горелку в выходное гнездо «2» на передней панели и затяните его.

Проденьте проволоку в горелку вручную. Подключите провод выключателя горелки к разъёму на передней панели.

2. Вставьте штекер кабеля заземления в гнездо «+» на передней панели и затяните его по часовой стрелке.



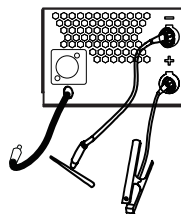
3. Закрепите катушку сварочной проволоки на оси стойки устройства подачи проволоки; убедитесь, что отверстие колеса подачи проволоки хорошо совпадает с болтом на оси стойки и диаметром сварочной проволоки. Открутите винт на колесе для прижима проволоки и вставьте проволоку в наденные перчатку на колесо подачи проволоки, плотно прижмите проволоку, но не слишком туго, а затем проденьте проволоку в горелку. Нажмите переключатель на кнопке горелки, чтобы подать проволоку из сварочного пистолета.

*В зависимости от необходимой полярности, согласно указанной на упаковке используемых электродов.

Подключение для полуавтоматической сварки (LIFT TIG):

Подсоединение сварочной горелки:

- подсоедините байонетный разъём сварочной горелки к разъёму «-» на передней панели и поверните по часовой стрелке. Подключение защитного газа осуществляется непосредственно к горелке, регулировка подачи – вентилем на головке горелки.



Подсоединение кабеля заземления:

- подсоедините байонетный разъём кабеля заземления к выходному терминалу «+» на передней панели и поверните по часовой стрелке.

Зажим заземления используется для подключения свариваемого материала в цепь сварочного тока. Подключите зажим заземления как можно ближе к месту сварки. Убедитесь, что все соединения надежно закреплены и не болтаются.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- Убедитесь в том, что напряжение, фаза, частота и мощность источника питания соответствуют данным, указанным в инструкции по эксплуатации.
- Подключите аппарат к источнику питания при помощи сетевой вилки. Убедитесь, что вилка установлена плотно.



Убедитесь, что корпус аппарата заземлён. Убедитесь, что ваша питающая сеть оборудована защитным заземляющим проводником.

Включите сварочный аппарат

- Включите аппарат с помощью выключателя на задней панели – аппарат начинает работать, вентилятор начинает вращаться.
- Индикатор наличия сети загорается, сварочное напряжение подаётся на выходные клеммы. Аппарат готов к работе.

НАСТРОЙКА И СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Предупреждение! Во время сварочных работ используйте специальные приспособления для защиты глаз, рук, кожи лица и тела. Излучение сварочной дуги может быть опасным!

Выберите режим сварки

- CO₂ - CO₂ MIG Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов проволокой в среде защитных газов
- FLUX – FLUX MIG Полуавтоматическая сварка самозащитной (порошковой) проволокой
- MMA – ручная дуговая сварка штучным покрытым электродом
- TIG – LIFT TIG аргонодуговая сварка неплавящимся электродом

Установка параметров сварки

- Параметры сварочного напряжения и скорости подачи проволоки устанавливаются с помощью регулятора напряжения «4» и регулятора скорости подачи проволоки «3» на передней панели.
- Далее в инструкции приведены базовые настройки и рекомендуе-

мые параметры, которые носят информационный характер.

- Необходимый уровень настроек подбирается опытным путем в зависимости от условий и методов сварки, толщины материала и других переменных факторов.

Выполнение сварочных работ

Определите область сварки и наденьте сварочную маску и другие средства защиты.

Нажмите и удерживайте клавишу горелки. Проволока начнет подаваться, сварочное напряжение начнет подаваться на проволоку. Коснитесь сварочной проволокой свариваемого материала для поджига дуги.

Когда появится дуга, наклоните горелку под углом примерно в 35° и приступайте к сварке.

Когда сварка окончена, отпустите клавишу горелки. Сварочное напряжение перестанет подаваться, подача проволоки остановится. Убедитесь, что сварочная проволока не касается каких-либо заземленных поверхностей. Дайте поработать аппарату в режиме холостого хода 3-5 минут для охлаждения силовых компонентов.

ММА сварка:

Настройка сварочного тока

Поверните регулятор регулировки тока «3» на панели управления для установки желаемого сварочного тока. Необходимый уровень настроек подбирается опытным путем в зависимости от условий и методов сварки, толщины материала и других переменных факторов. Базовый уровень настроек можно посмотреть на следующей странице.

Выполнение сварочных работ

Возьмите электрододержатель, установите в держатель электрод, коснитесь электродом свариваемого материала для возбуждения дуги и приступайте к сварке. При сварке удерживайте электрод в 5-10мм от сварного шва и под углом 70-80°.

Когда длина электрода уменьшится до 1-2 см, прекратите процесс сварки, нажмите на ручку электрододержателя и удалите остаток сгоревшего электрода. После этого вставьте новый электрод и отпустите ручку.

Когда сварка окончена, убедитесь, что сварочная проволока не касается каких-либо заземленных поверхностей.

Дайте поработать аппарату в режиме холостого хода 3-5 минут для охлаждения силовых компонентов.

Выключите сварочный аппарат после эксплуатации

После использования сварочного аппарата выключите питание. Ин-

дикатор питания выключится по истечении 3-5 секунд, и вентилятор остановится. Извлеките сетевой шнур из питающей розетки.

Внимание!

Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ. Оставьте аппарат включенным после сварки, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся желтый индикатор, значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 3 до 5 минут, в зависимости от температуры окружающей среды

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ОТКАЗОВ	ВЕРОЯТНАЯ ПРИЧИНА И МЕТОДЫ УСТРАНЕНИЯ
Аппарат не включается (отсутствует реакция при включении аппарата)	• Убедитесь в том, что автоматический выключатель включен. • Убедитесь в наличии напряжения на входе. • Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме. • Убедитесь в целостности входного питающего кабеля.
Горит индикатор защиты	• Перегрев аппарата. Дождитесь, пока вентилятор охладит внутренние части аппарата. • Напряжение питающей сети слишком мало либо слишком высоко. • Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме.
Аппарат включается, но осуществлять сварку невозможно.	• Убедитесь в надежном контакте выходных клемм и заготовки. • Свариваемая заготовка по физическим параметрам не соответствует возможностям аппарата. • Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме.
Не подается сварочная проволока	• Проверьте контакт кнопки сварочной горелки. • Проверьте место соединения горелки с евро-разъемом.
При нажатии на кнопку проволока подается, но сварка не осуществляется	• Проверьте плотность соединения обратного кабеля. • Проверьте, не повреждена ли сварочная горелка.
Другое	• Обратитесь в сервисную службу

В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение). Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы марки STABILMATIC.

При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу марки STABILMATIC.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	MIG-180G с газом
Напряжение питающей сети, В	220В ± 15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемая мощность, кВА	7,1
Диапазон регулирования сварочного тока, А	20-180
Продолжительность включения (ПВ)	40% 140А
Диаметр проволоки, мм	0,8-1,0
Диаметр электрода, мм	4
Напряжение холостого хода, В	50
Коэффициент мощности	0,8
КПД	0,85
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Размер, мм	340 x 165x 265
Вес, кг	4,28

Комплектация:

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

Аксессуары:

- Кабель заземления с зажимом массы, 1,2м - 1 шт.
- Горелка МК-14 MIG, 2 м - 1 шт.
- Кабель с держателем электрода ММА, 1,8 м - 1 шт

- Молоток шлакоотбойный - 1 шт
- Маска - 1 шт
- Газовая трубка 2 м - 1 шт
- Проволока порошковая 0.5 кг, 0.8 мм - 1 шт.

Внимание! Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделий, дизайн, технические характеристики и комплектацию для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров. Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Приносим Вам наши извинения за возможные доставленные этим неудобства.

ДОРОГОЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Компания «СТЭБИЛМАТИК» выражает Вам огромную признательность за Ваш выбор и надеемся, что Вы останетесь довольны своим выбором. Мы делаем все возможное, чтобы наши инструменты удовлетворяли Вашим потребностям, а качество соответствовало лучшим мировым стандартам.

Производитель устанавливает официальный срок службы на многофункциональный вибрационный инструмент MIG-140 не менее 36 месяцев, при условии соблюдения правил эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации универсального заточного станка «STABILMATIC» составляет 12 месяцев со дня продажи. Если в течение гарантийного срока неисправность инструмента произошла по вине изготовителя - производится бесплатный гарантийный ремонт заводом-изготовителем.

Моментом начала эксплуатации считается дата, указанная организацией-продавцом в гарантийном талоне. При отсутствии печати фирмы-продавца, даты продажи или подписи продавца гарантийный срок исчисляется от даты изготовления.

ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ:

Имеется в наличии документ, подтверждающий приобретение оборудования и правильно заполненный гарантийный талон. Талон дает пользователю оборудования право на бесплатное устранение недостатков, возникших по вине производителя, в течении срока, указанного в гарантийном талоне. Для гарантийного ремонта необходимо предъявить оборудование и полностью заполненный гарантийный

талон, с названием оборудования, серийным номером, с печатью торгового предприятия, датой продажи и подписью покупателя. Если в гарантийном талоне не заполнена дата продажи, то гарантийный срок исчисляется с даты производства оборудования. Если изделие, предназначенное для бытовых (непрофессиональных) нужд, эксплуатировалось в коммерческих целях (профессионально), срок гарантии составляет (один) месяц с даты продажи. Дефекты сборки инструмента, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения диагностики оборудования авторизованным сервисным центром. Неисправное оборудование должно передаваться в сервис без загрязнений на корпусе, затрудняющих диагностику и оценку состояния оборудования. В случае применения оборудования в комплекте с аксессуарами, требуется предоставить эти аксессуары вместе с оборудованием.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ НА СЛЕДУЮЩИЕ СЛУЧАИ:

- Несоблюдение пользователем предписания инструкции по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование инструмента не по назначению;
- эксплуатация инструмента с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
- при наличии механических повреждений (трещин, сколов) корпуса или шнура электропитания;
- при наличии повреждений, вызванных действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, при коррозии металлических частей;
- при наличии повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение инструмента по назначению, ненадлежащим уходом;
- при неисправностях, возникших вследствие перегрузки, повлекшей выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например, ротора и статора, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в табличке номиналов;
- при выходе из строя быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щёток, приводных ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, свечей зажигания, защитных кожухов, направляющих роликов, стволов и т. п.), сменных приспособле-

ний (пилы, ножи, дисков, заточных кругов, триммерных головок, форсунок, сварочных наконечников, патронов, подошв, цанг, сверл, буров, шин, цепей, звездочек, болтов, гаек и фланцев крепления, аккумуляторов);

- при вскрытии, попытках самостоятельного ремонта и смазки оборудования, при внесении самостоятельных изменений в конструкцию изделия, о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей, отсутствующие или недовернутые винты и элементы крепления, щели на корпусе, удлинённый шнур питания;
- при наличии повреждений или изменений серийного номера на оборудовании или в гарантийном талоне, или при их несоответствии;
- на неисправности, возникшие в результате перегрузки инструмента, повлекшей выход из строя электродвигателя или других узлов и деталей. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавления деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов электродвигателя под действием высокой температуры;
- при перегреве изделия или не соблюдении требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшего выход из строя поршневой группы, к безусловным признакам которого относятся залегание поршневого кольца и/или наличие царапин и потертостей на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца;
- на профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, промывка, смазка и прочий уход). Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.

УТИЛИЗАЦИЯ:

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



Данный знак означает, что по окончании срока эксплуатации устройства его нельзя выбрасывать вместе с обычными бытовыми отходами. Передайте устройство в официальный пункт сбора на утилизацию. Таким образом, Вы можете сохранить окружающую среду.

ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

Сварочный полуавтомат

Заводской номер

Артикул изделия MIG-180G

Дата продажи

Наименование торговой организации

М.П.

Товар получен в исправном состоянии, без повреждений, в полной комплектности. Работоспособность многофункционального вращающегося инструмента проверена в моем присутствии. Претензий к качеству и внешнему виду не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Ф.И.О. и подпись покупателя

STABILMATIC
PROFESSIONAL  TOOLS

.....

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН 1

Заводской номер

Описание дефекта

Дата приёма в ремонт

Дата получения из ремонта

.....

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН 2

Заводской номер

Описание дефекта

Дата приёма в ремонт

Дата получения из ремонта

.....

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН 3

Заводской номер

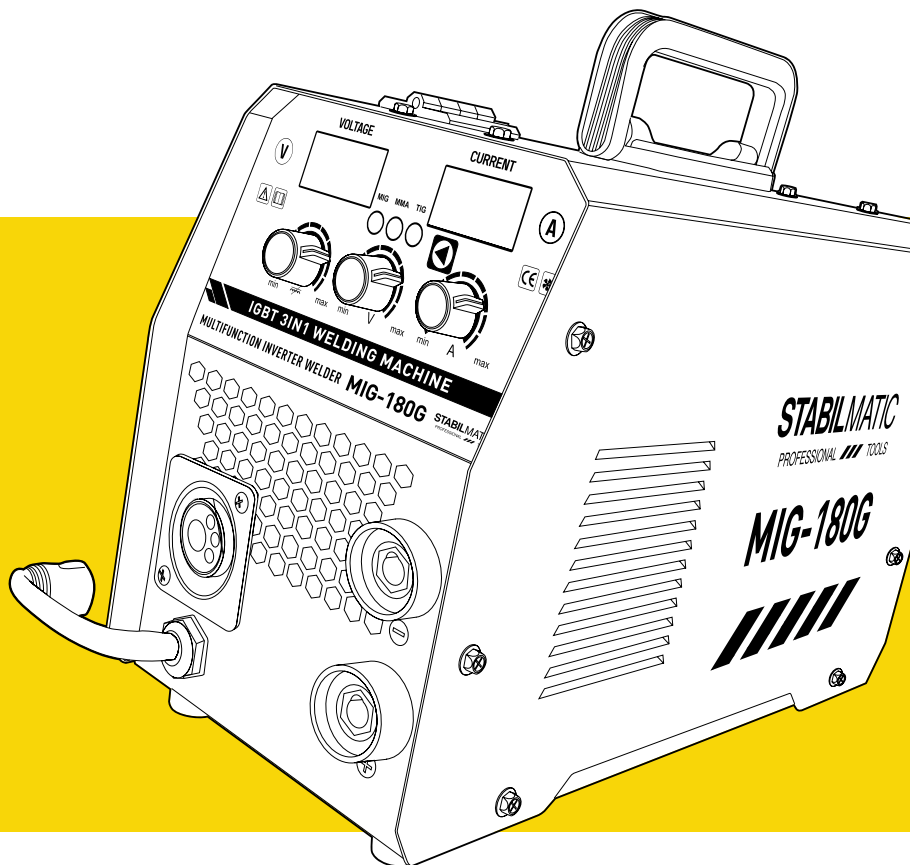
Описание дефекта

Дата приёма в ремонт

Дата получения из ремонта

STABILMATIC

PROFESSIONAL  TOOLS



Ваш дилер:

RU

EAC



www.stabilmatic.ru