

WELDER



ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

MIG-200 5в1 LCD

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение	3
2. Техника безопасности	3
3. Эксплуатация	5
4. Обслуживание	11
5. Устранение неполадок	11
6. Технические характеристики	12
7. Гарантийное обслуживание	13

MIG-200 5в1 LCD

1. ВВЕДЕНИЕ

MIG-200 5в1 LCD — это простой в эксплуатации инверторный сварочный полуавтомат для MIG-сварки, подходящий как для домашнего, так и для профессионального использования. Перед использованием инверторного полуавтомата или выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию прочтите руководство по эксплуатации и сохраните его для дальнейшего использования.

1.1 Особенности

Сварочный полуавтомат подходит для самых разных целей, а возможность использования удлинённых кабелей облегчает эксплуатацию на различных объектах.

Сварочное напряжение и скорость подачи проволоки настраиваются одним регулятором в зависимости от толщины свариваемого листа. Таким образом, выбор нужных параметров прост. Сварочный ток настраивается с помощью другого регулятора, и как только найдено нужное значение, обычно нет необходимости изменять его.

Сварочные свойства аппарата оптимальны при использовании стальной или порошковой проволоки диаметром 0,8 мм. Также в качестве присадочной проволоки можно использовать сплошную проволоку или порошковую проволоку толщиной 1,0 мм.

1.2 Сварка

Помимо сварочного аппарата, на результат сварки влияют особенности свариваемой детали и условия сварки, поэтому необходимо соблюдать рекомендации, приведенные в данном руководстве.

Во время сварки электрический ток подается с помощью токоподводящего сопла сварочной горелки к присадочной проволоке и через неё к свариваемой детали. Кабель заземления, прикрепленный к детали, направляет ток обратно к аппарату, создавая необходимую замкнутую цепь. Проведение сварочных работ высокого качества возможно, если зажим заземления правильно прикреплён к детали, а область крепления зажима чистая, без краски и ржавчины.

Во время сварки необходимо использовать защитный газ, чтобы предотвратить смешивание воздуха со сварочной ванной. В качестве защитного газа подходит диоксид углерода или смесь диоксида углерода и аргона. Порошковые проволоки образуют защитный газ при плавлении своего наполнителя, что устраняет необходимость в отдельном защитном газе.

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Сварка является процессом с высоким уровнем опасности, поэтому следует внимательно изучить и выполнять следующие инструкции по технике безопасности.

2.1 Использование средств защиты

Сварочная дуга и её излучения могут повредить незащищенные органы зрения. Всегда защищайте глаза и лицо соответствующей сварочной маской. Сварочная дуга и сварочные брызги могут обжечь незащищенную кожу. При сварке всегда используйте защитные перчатки и одежду.

2.2 Безопасное использование сварочного аппарата

Свариваемая деталь, присадочная проволока и сварочная горелка, во время использования сильно нагреваются. Проволока острая и перемещается с большой скоростью, поэтому будьте осторожны при её установке.

Не используйте сварочный аппарат на плече во время сварки, ставьте его на ровную поверхность. Не держите аппарат вблизи горячих предметов или на них. Не перемещайте баллон с защитным газом в процессе сварки. Надёжно закрепите газовый баллон в вертикальном положении на отдельной настенной стойке или тележке для баллонов. Всегда закрывайте газовый баллон после использования.

2.3 Пожарная безопасность

Сварка — это пожароопасная работа, поэтому нужно соблюдать правила безопасности. Оградите окружающую среду от сварочных брызг. Удалите легковоспламеняющиеся материалы, такие как горючие жидкости, из зоны сварки и убедитесь, что поблизости есть соответствующее противопожарное оборудование.

ВНИМАНИЕ! Пожар, вызванный искрами, может вспыхнуть даже через несколько часов! **ОСТОРОЖНО!** Сварка в легковоспламеняющихся и взрывоопасных местах строго запрещена!

2.4 Подача напряжения

- Не помещайте сварочный полуавтомат внутрь обрабатываемой детали, например, в контейнер или автомобиль.
- Не ставьте аппарат на влажную поверхность.
- Незамедлительно меняйте поврежденные кабели, так как они представляют угрозу для жизни и могут стать причиной возгорания.
- Следите за тем, чтобы кабели не были пережаты и не соприкасались с острыми краями.

2.5 Сварочная цепь

- Изолируйте себя от сварочной цепи, надев сухую и неповрежденную защитную одежду.
- Не работайте на влажной поверхности.
- Не используйте поврежденные сварочные кабели.
- Не устанавливайте сварочную горелку или зажим заземления на сварочный аппарат или другое электрическое устройство.

2.6 Сварочные газы

Убедитесь в достаточной вентиляции. Соблюдайте особые меры предосторожности при сварке металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или бериллий. Чистый воздух в необходимом количестве также можно обеспечить при помощи сварочной маски с функцией подачи воздуха.

3. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Убедитесь, что контактный наконечник сварочной горелки с канавкой подающего ролика и полярность машины соответствуют используемому размеру и типу проволоки.

3.1 Перед применением

Аппарат поставляется в прочной упаковке, которая была разработана специально для него. Перед использованием, однако, обязательно проверьте, не было ли изделие повреждено во время транспортировки.

Транспортировка

Перемещать аппарат следует в вертикальном положении.

ВНИМАНИЕ! Всегда переносите сварочный аппарат, поднимая его за ручку. Никогда не тяните за сварочную горелку или другие кабели

Условия хранения и эксплуатации

Сварочный полуавтомат подходит как для внутреннего, так и для наружного использования. Но он должен быть защищён от сильного дождя и солнечного света. Храните аппарат в сухом и чистом помещении и защищайте его от песка и пыли во время использования и хранения. Размещайте его таким образом, чтобы он не соприкасался с горячими поверхностями, искрами и брызгами.

Следите, чтобы поток воздуха в аппарате не был перекрыт.

Рекомендуемый диапазон рабочих температур составляет -20°C ... +40°C

Источник питания

Сварочный полуавтомат должен быть подключён к электросети согласно рекомендациям производителя. Возможно потребуется экранирование силового кабеля стационарно установленного сварочного оборудования металлическим кабелепроводом или его эквивалентом. Экранирование должно быть электрически непрерывным по всей длине. Экран должен быть подключен к источнику сварочного тока так, чтобы между кабелепроводом и корпусом источника сварочного тока сохранялся хороший электрический контакт.

Сварочные кабели

Сварочные кабели должны быть как можно короче и располагаться близко друг к другу, проходя на уровне пола или близко к нему.

Заземление обрабатываемой детали

Если деталь не заземлена по соображениям электробезопасности или из-за своего размера и расположения, например, корпус корабля или строительные металлические конструкции, то соединение, заземляющее эту деталь, может в некоторых случаях уменьшить излучение.

Но не во всех случаях. Следует соблюдать осторожность, чтобы заземление детали не увеличивало риск получения травмы пользователем или повреждения другого электрооборудования. Если это необходимо, деталь должна быть соединена с землёй напрямую. Но в некоторых странах прямое соединение запрещено, и соединение должно осуществляться через конденсатор, выбранный в соответствии с местными правилами.

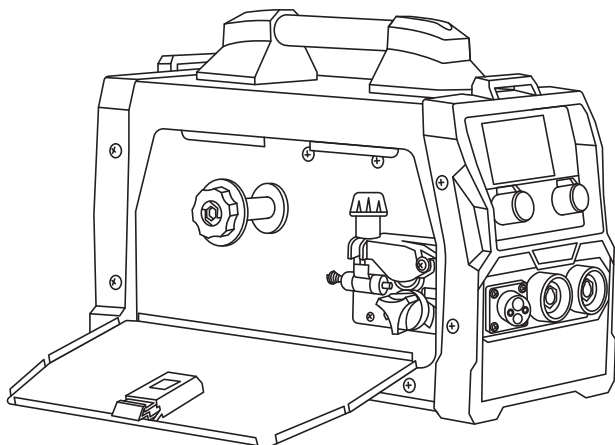
3.2 Инструкция по эксплуатации



3.2.1 Загрузка сварочной проволоки в аппарат

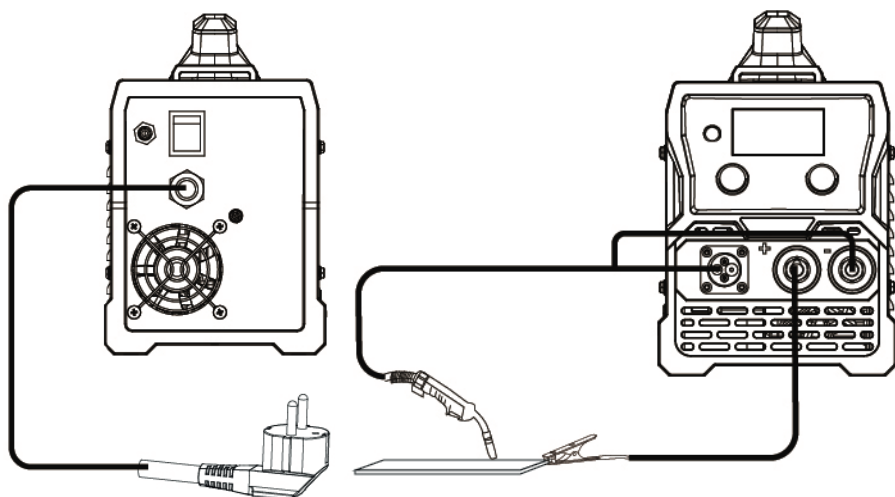
1. Откройте кожух и отсек подающего механизма, чтобы удалить использованную бобину с проволокой. Для сварки вы можете использовать бобины проволоки весом до 1 кг. (!) Используйте прижимной ролик в соответствии с типом выбранной проволоки. С насечками – для прошковой. U-образный (гладкий) для сварки в газовой среде с использованием сплошной проволоки.
2. Освободите прижимной ролик, чтобы вытащить бобину.
3. Крутите бобину, чтобы вытащить остатки проволоки из рукава.
4. Открутите барашек катушкодержателя, чтобы снять бобину.
5. Откройте новую катушку и установите ее на катушкодержатель.
6. Освободите край проволоки и заправьте его в отверстие подающего механизма, после чего пропустите проволоку по сварочному рукаву путем нажатия на пистолет сварочной горелки, предварительно сняв сопло с него.
7. Накрутите сопло на сварочную горелку и отрегулируйте силу прижатия ролика.

8. Закройте отсек подающего механизма и кожух сварочной проволоки. Протестируйте, как идёт подача сварочной проволоки. Начните варить.



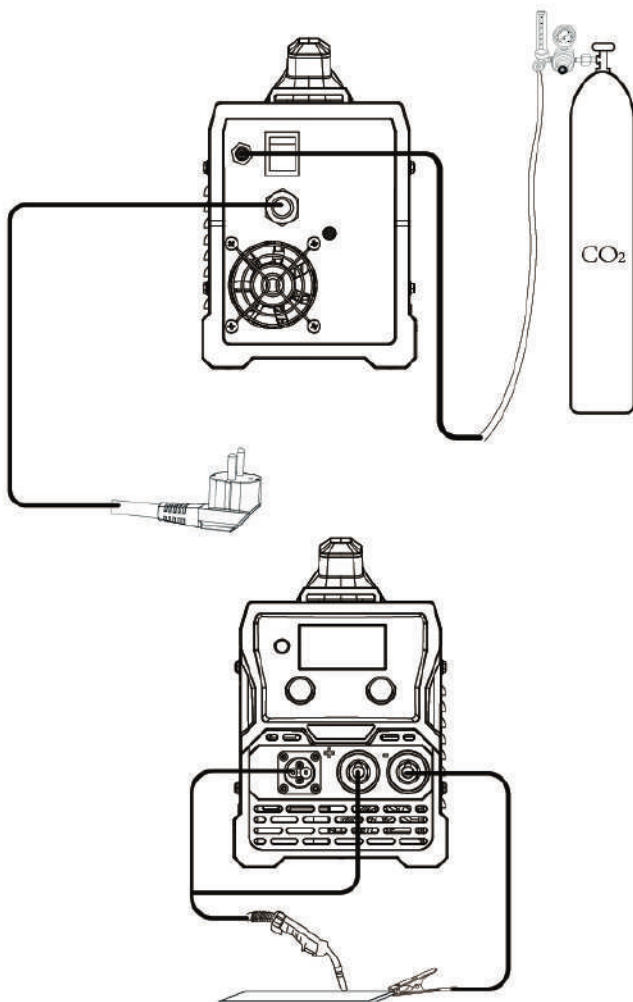
3.3 MIG-СВАРКА: Флюсовой проволокой (безгазовая сварка)

1. Вставьте быстросъем с кабелем массы в разъем на панели аппарата.
2. Установите проволочную бобину на опорную ось для катушки.
3. Выберите ролик под размер проволоки.
4. Запустите проволоку в канал подающего механизма.
5. Проволока должна быть прямой, чтобы не застревать во время работы.
6. Установите горелку в евразъем и вручную протяните в нее проволоку.



3.4 MIG-СВАРКА: Сплошной проволокой (CO₂ или смесь газов)

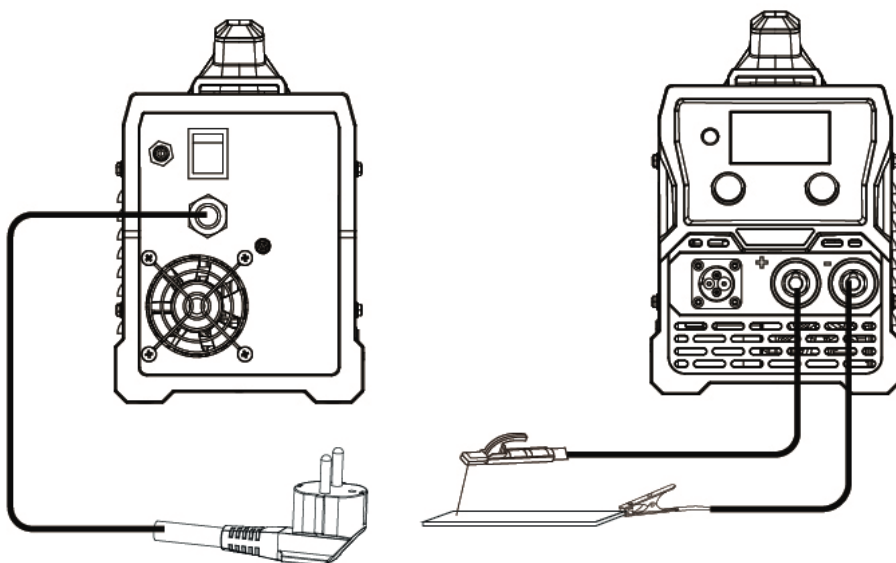
1. Соедините газовый баллон с впускным отверстием на аппарате при помощи воздушного шланга.
2. Вставьте быстросъем с кабелем массы в разъем на панели аппарата.
3. Установите проволочную бобину на опорную ось для катушки.
4. Выберите ролик под размер проволоки.
5. Запустите проволоку в канал подающего механизма.
6. Проволока должна быть прямой, чтобы не застревать во время работы.
7. Установите горелку в евразъем и вручную протяните в неё проволоку.



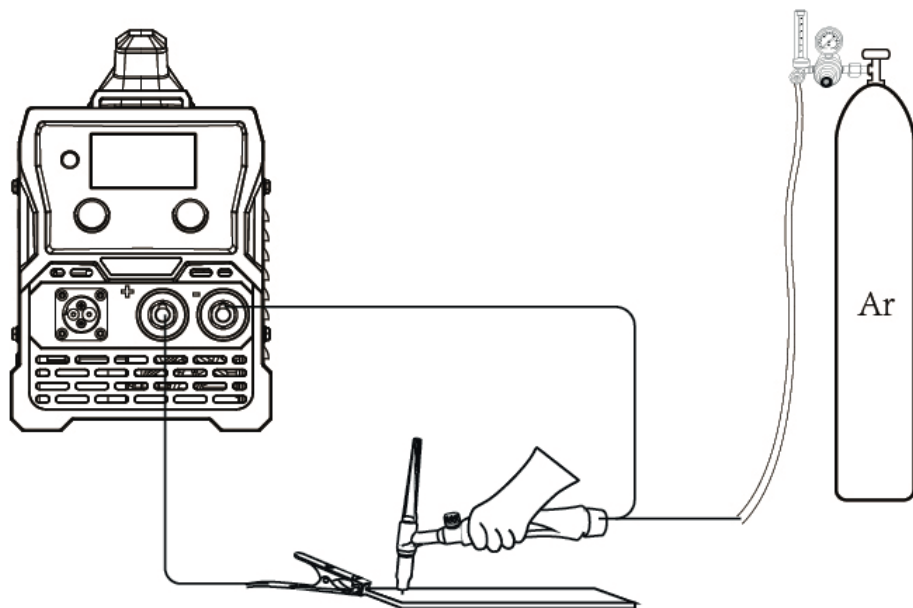
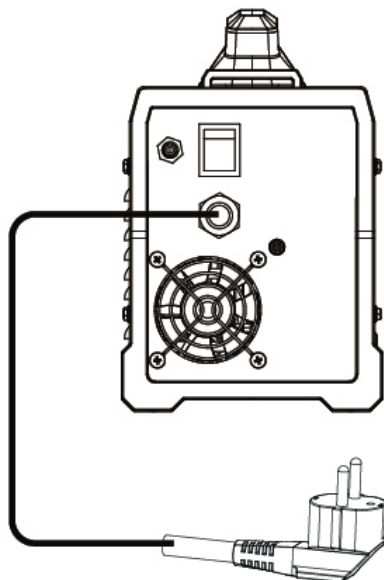
3.5 MMA-сварка

Режим MMA:

1. Убедитесь что кабель держателя электрода хорошо подсоединен к быстросъему. Подсоедините быстросъем к минусовому контакту аппарата и закрепите по часовой стрелке.
2. Подсоедините быстросъем от одного конца кабеля к плюсовому контакту аппарата, закрепите, другой конец к рабочей поверхности.
3. Обратите внимание на подключение контактов, сварочные аппараты прямого тока имеют 2 способа подключения: плюсовое и минусовое.
Плюсовое: держатель электрода подключается к минусовому контакту, а рабочая поверхность к плюсовому. Минусовое: рабочая поверхность — к минусовому контакту, держатель — к плюсовому.
Выберите нужный способ подключения в зависимости от типа работ. Если выбрано неверное подключение, дуга будет нестабильной, будет больше брызг и спайки. В случае возникновения таких проблем, поменяйте полярность. В случае использования щёлочных электродов нужно использовать минусовое подключение, при использовании кислотных — плюсовое.
Подсоединяйте аппарат только к подходящему источнику тока.



3.6 TIG-сварка (TIG горелка не входит в комплектацию!)



4. ОБСЛУЖИВАНИЕ

При эксплуатации сварочного полуавтомата учитывайте условия его работы и окружающую среду. Используйте оборудование правильно и регулярно проводите техническое обслуживание, чтобы избежать поломок.

ВНИМАНИЕ! Перед отключением/подключением электрических кабелей, убедитесь, что аппарат отключён от сети.

4.1 Ежедневное техническое обслуживание

Удаляйте сварочные брызги с наконечника сварочного пистолета и проверяйте состояние деталей.

Заменяйте поврежденные детали на новые как можно скорее.

Убедитесь, что изолирующие наконечники горловины сварочного пистолета не повреждены и находятся на месте.

Немедленно меняйте поврежденные изоляционные детали на новые. Проверьте герметичность соединений сварочного пистолета и кабеля заземления.

Проверяйте состояние напряжения питания и сварочного кабеля и заменяйте неисправные кабели.

5. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Неполадка	Причина / Решение
Проволока не перемещается или запутана в механизме подачи проволоки	Подающие ролики, кабельный канал или контактные наконечники неисправны • Убедитесь, что подающие ролики не слишком туго натянуты и не слишком ослаблены • Убедитесь, что канавка подающего ролика не слишком изношена • Убедитесь, что кабелепровод не заблокирован • Убедитесь, что на кончике кабелепровода нет брызг, а отверстие не пережато и не изношено
Индикатор главного выключателя не загорается	На аппарате отсутствует напряжение питания • Убедитесь, что охлаждающий воздух поступает беспрепятственно • Проверьте, что не превышено соотношение объема и вместимости аппарата; дождитесь, пока индикатор погаснет • Проверьте, чтобы напряжение питания было равномерным. Не слишком низким и не слишком высоким.
Плохая сварка	На результат сварки влияют несколько факторов • Проверьте настройки регулировки мощности сварки и длины дуги

	• Убедитесь, что зажим заземления закреплён правильно, точка крепления чистая, а кабель и его соединения не повреждены • Проверьте подачу защитного газа из наконечника сварочной горелки • Проверьте, чтобы напряжение питания было равномерным. Не слишком низким и не слишком высоким.
Загорается индикатор перегрева	Аппарат перегрелся • Убедитесь, что охлаждающий воздух поступает беспрепятственно • Проверьте, что не превышено соотношение объёма и вместимости аппарата; дождитесь, пока индикатор погаснет • Проверьте, чтобы напряжение питания было равномерным. Не слишком низким и не слишком высоким.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значения
Напряжение (В) / Частота (Гц)	220 / 50
Номинальный входной ток (А)	12,8(MIG) / 15,2(MMA) / 9,5(TIG)
Выходной ток (А)	200
Рабочее напряжение (В)	15,5—28
Напряжение холостого хода (В)	60
Рабочий цикл (%)	60
Эффективность (%)	85
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP21S
Используемые электроды	1,6—5,0 мм
Диаметр проволоки для сварки	0,8—1,0 мм

6.1 Комплектация

Упаковка, сварочный полуавтомат, сварочный рукав 2,5 м с евровязом, сварочный кабель 1,8 м с электрододержателем в сборе, сварочный кабель 1,5 м с зажимом массы в сборе, ролик подающий для стальной проволоки 0,8—1,0 мм 1 шт., ролик подающий для порошковой проволоки 0,8—1,0 мм 1 шт., сварочные наконечники 0,8 мм 3 шт., сварочные наконечники 1,0 мм 3 шт., инструкция по эксплуатации.

7. ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Фирма-изготовитель гарантирует исправную работу сварочного аппарата и берёт на себя обязательства заменить бесплатно части, если они придут в негодность из-за плохого качества материала или фабричного дефекта в течение 12 месяцев со дня продажи, указанного в паспорте.

Гарантия не распространяется на неисправности, вызванные неправильной эксплуатацией или небрежностью, а также естественным износом деталей.

Кроме того, фирма-изготовитель не несёт ответственность за любой прямой или косвенный ущерб.

Гарантийный сертификат имеет силу только при наличии товарного чека или квитанции.

2. В гарантийный ремонт сварочное оборудование принимается в чистом виде, при обязательном наличии надлежащим образом заполненных документов: настоящего гарантийного свидетельства, гарантийного талона, с полностью заполненными полями, штампом торговой организации и подписью покупателя.

Срок службы изделия установлен производителем и составляет 3 года со дня изготовления.

3. Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары и оснастка);
- быстроизнашивающиеся детали. Замена их в течение гарантийного срока является платной услугой;
- шнуры питания. В случае повреждения изоляции, шнуры питания подлежат обязательной замене (услуга платная);
- корпуса инструмента.

7.1 Гарантийный срок службы

Производитель вправе изменять технические характеристики и комплект поставки без предварительного уведомления.

По истечении срока службы, инструмент должен быть утилизирован в соответствии с нормами, правилами и способами, действующими в месте утилизации.

Гарантийный срок службы составляет **1 (один) год**.

Изготовитель: Taizhou Feida Machine Tool CO., LTD

Add: Muyu Industrial Zone, Wenling City, Zhejiang province, China, 317500.

Импортёр: ООО "ПТП "Заряд"

197374, Санкт-Петербург г, Оптиков ул., дом 4, корп. 2, лит. А, пом. 3-Н,
комната 281, info@ptpz.ru.

7.2 Гарантийное свидетельство

Настоящее гарантийное свидетельство является единственным документом, подтверждающим Ваше право на бесплатное гарантийное обслуживание. Без предъявления данного свидетельства претензии не принимаются. В случае утери или порчи гарантийное свидетельство не восстанавливается.

Наименование изделия _____

Модель _____

Серийный номер _____

М.П.

Дата продажи «__» _____ 20__ г.

Наименование торговой организации _____

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за покупку инструмента WELDER и надеемся, что Вы останетесь довольны выбором. В процессе производства инструменты WELDER проходят многоуровневый контроль качества.

Внимание!

При покупке требуйте у продавца проверки комплектности и работоспособности инструмента, заполнение гарантийного свидетельства, гарантийного талона (графы заполняются продавцом) и простановки печати торговой организации в гарантийном свидетельстве и гарантийном талоне)

Гарантия

На основании данного гарантийного свидетельства компания WELDER гарантирует отсутствие дефектов производного характера. Гарантийный срок на сварочное оборудование WELDER составляет 12 (двенадцать) месяцев со дня продажи.

«С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а).

Работоспособность и комплектность изделия проверены в моем присутствии.

Претензий к качеству и внешнему виду не имею».

Подпись покупателя _____

Фамилия(разборчиво) _____

Телефон _____

Корешок отрывного гарантийного талона № 2

(краткое описание выполненных работ по устранению неисправностей)

(наименование сервисного центра)

« ____ » ____ г. « ____ » ____ г. 20 ____ г.

(дата приемки)

(дата выдачи)

(подпись представителя СЦ)

ЛИНИЯ ОТРЕЗА

ОТРЫВНОЙ
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № 2

WELDER

Наименование
изделия _____

Модель _____

Серийный
номер _____

Печать (штамп)
торгующей
организации

Дата продажи « ____ » ____ 20 ____ г.

Обязательно для заполнения при продаже изделия

Корешок отрывного гарантийного талона № 1

(краткое описание выполненных работ по устранению неисправностей)

(наименование сервисного центра)

« ____ » ____ г. « ____ » ____ г. 20 ____ г.

(дата приемки)

(дата выдачи)

(подпись представителя СЦ)

ЛИНИЯ ОТРЕЗА

ОТРЫВНОЙ
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № 1

WELDER

Наименование
изделия _____

Модель _____

Серийный
номер _____

Печать (штамп)
торгующей
организации

Дата продажи « ____ » ____ 20 ____ г.

Обязательно для заполнения при продаже изделия

