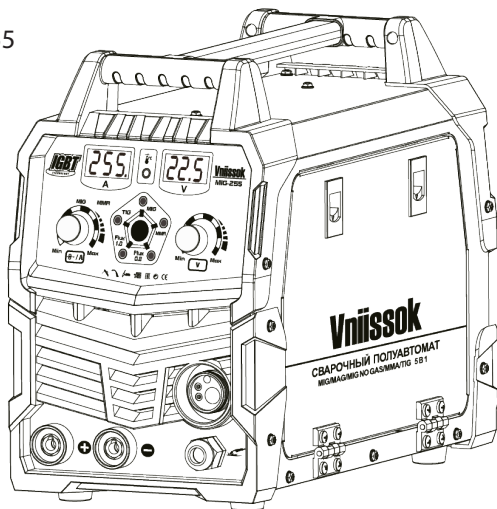


Vniissok

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ MIG 255

Арт. V0255



Инструкция по эксплуатации
и техническому обслуживанию

RU-2025-07-25

IP20  **EAC**

Произведено в Китае

www.vniissoktools.ru

Содержание

| | | | |
|---|-----------|---|-----------|
| 1. Введение | 3 | 7. Обслуживание | 22 |
| 1.1. Свойства | 3 | 8. Технические характеристики | 24 |
| 2. Инструкции по технике безопасности | 4 | 9. Гарантийное обязательство | 25 |
| 2.1. Использование защитных принадлежностей | 4 | 10. Условия предоставления гарантии | 25 |
| 2.2. Безопасное использование сварочного пистолета | 4 | 11. Условия, при которых гарантия не применяется | 25 |
| 2.3. Пожарная безопасность | 5 | Заметки | 28 |
| 2.4. Поражение электрическим током может быть смертельным! | 5 | Гарантийный талон | 30 |
| 2.5. Сварочные пары | 5 | | |
| 3. Использование сварочного аппарата | 6 | | |
| 3.1. Перед началом работ | 6 | | |
| 3.2. Перевозка | 6 | | |
| 3.3. Окружающая среда | 6 | | |
| 3.4. Основной источник питания | 6 | | |
| 3.5. Лицевая панель | 6 | | |
| 4. Выбор способа сварки | 7 | | |
| 5. Установка и подключение | 8 | | |
| 5.1. Установка и подключение при полуавтоматической сварке MIG | 6 | | |
| 5.2. Установка и замена проволоки | 9 | | |
| 5.3. Установка газового баллона и проверка подачи газа | 13 | | |
| 5.4. Подключите обратный кабель, выбор полярности | 13 | | |
| 6. Технические характеристики | 14 | | |
| 6.1. СВАРКА Flux: порошковая самозащитная проволока (без газа) | 14 | | |
| 6.2. СВАРКА MIG: сплошная проволока (CO ₂ , Ar+CO ₂) | 16 | | |
| 6.3. Сварка MMA | 19 | | |
| 6.4. Сварка TIG | 20 | | |

Уважаемый покупатель!

Выражаем Вам глубочайшую признательность за приобретение данного инструмента.

| | |
|--|---|
|  Предписывающий знак работать в защитных очках |  Предупреждающий знак электрическое напряжение |
|  Предписывающий знак работать в защитных перчатках |  Предписывающий знак работать в защитных наушниках |

Убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт и всех отрывных талонах на гарантийный ремонт поставлены: *штамп магазина, дата продажи и подпись продавца*. Перед включением машины внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством. Изучите требования безопасности и указания по эксплуатации машины.

1. Введение

MIG-255 — это простой в использовании сварочный аппарат, подходящий как для бытового, так и для профессионального использования.

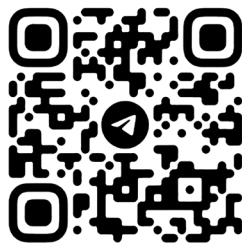
ВАЖНО! Перед началом работы необходимо внимательно прочитать инструкцию, это поможет уменьшить риск совершения ошибок при эксплуатации аппарата, а также снизит вероятность получения травм и повреждения оборудования.

1.1. Свойства

Машина Машина подходит для самых разных целей, а использование силового удлинителя облегчает эксплуатацию на различных объектах с большим расстоянием до источника питания. Он также подходит для использования в паре с генераторами на строительных площадках.

В сварочном аппарате MIG-255 реализована функция автоматической настройки для режима MIG и Flux, сварочное напряжение и скорость подачи проволоки регулируются одним энкодером.

Таким образом, выбрать правильные параметры несложно и аппарат



@VNISSOKTOOLS
НАШ ТЕЛЕГРАМ КАНАЛ

сразу готов к выполнению различных задач. При необходимости длину дуги, или тепло вложение, можно подстроить с помощью другого энкодера, что делает MIG-255 еще более универсальным источником. MIG-255 предназначены для полуавтоматической сварки порошковой проволокой NO GAS диаметром от 0.8 мм до 1.0 мм на постоянном токе (Flux) и сплошной проволокой в защитных газах(MIG), для ручной дуговой сварки покрытым плавящимся электродом (MMA) и аргодуговой сварки на постоянном токе (TIG DC LIFT)

ВНИМАНИЕ!

Для усовершенствования и повышения качества инструмента, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию изменения, не влияющие на эффективную и безопасную работу изделия без предварительного уведомления.

2. Инструкции по технике безопасности

Машина безопасна в использовании благодаря пластиковым ножкам и ручке, которые не проводят электричество. Однако существуют некоторые факторы риска, связанные со сваркой. Поэтому вам следует внимательно прочитать следующие инструкции по технике безопасности и следовать им.

2.1. Использование защитных принадлежностей

Прямое излучение дуги, а также его отражение от различных поверхностей повреждают незащищенные глаза. Всегда используйте СИЗ органов зрения сварочной маской. Излучение дуги обжигает кожу интенсивным воздействием ультрафиолета, сварочные брызги обжигают незащищенную кожу. При сварке всегда используйте защитные перчатки и одежду.

2.2. Безопасное использование сварочного аппарата

- Конец присадочной проволоки и сварочная горелка во время использования сильно нагреваются.

- При протяжке сварочной проволоки через горелку будьте осторожны, так как проволока острая и быстро перемещается. **НЕ СМОТРИТЕ В ГОРЕЛКУ ПРИ ПРОТЯЖКЕ ПРОВОЛОКИ!**

- Никогда не переносите аппарат на плече во время сварки, а

ставьте его на ровную поверхность.

- Не держите аппарат и сварочную горелку вблизи горячих предметов или на них, так как пластиковые элементы могут расплавиться.

- Не перемещайте баллон с защитным газом, когда редуктор установлен и подключен к аппарату. Надежно закрепите газовый баллон в вертикальном положении на отдельной настенной стойке или устойчивом основании. Всегда закрывайте газовый баллон после использования.

2.3. Пожарная безопасность

Сварка классифицируется как опасные огневые работы. Обратите внимание на правила пожарной безопасности. Защищайте окружающее пространство от сварочных брызг. Удалите легко воспламеняющиеся материалы, такие как горючие жидкости, из непосредственной близости от места сварки и обеспечьте это место соответствующим противопожарным оборудованием.

ВАЖНО! Пожар, вызванный искрами, может начаться не сразу, а даже через несколько часов!

ОСТОРОЖНО! Сварка вблизи легковоспламеняющихся и взрывоопасных объектов строго запрещена!

2.4. Поражение электрическим током может быть смертельным!

- Не ставьте сварочный аппарат на влажную поверхность.
- Немедленно замените неисправные кабели, так как их эксплуатация опасна для жизни и может привести к смерти.
- Следите за тем, чтобы кабели не были пережаты и не соприкасались с острыми краями или обрабатываемой деталью.
- Изолируйте себя от сварочного контура, надев сухую и неповрежденную защитную одежду.
- Не работайте на влажной поверхности.
- Не используйте поврежденные сварочные кабели.
- Не кладите сварочную горелку или обратный кабель на сварочный аппарат или другое электрическое устройство.
- Не работайте на улице во время дождя

2.5. Сварочные пары

Убедитесь в достаточной вентиляции помещения. Соблюдайте

особые меры осторожности при сварке материалов, содержащие свинец, кадмий, цинк, ртуть или бериллий. Защиту органов дыхания от сварочных аэрозолей также можно обеспечить с помощью сварочной маски с блоком очистки воздуха или респиратора класса FFP3.

3. Использование сварочного аппарата

3.1. Перед началом работ

Продукция упаковывается в прочную упаковку, специально предназначенную для нее. Тем не менее, всегда перед использованием убедитесь, что содержимое не было повреждено во время транспортировки. Также проверьте комплектацию.

3.2. Перевозка

Транспортировать сварочный аппарат следует в вертикальном положении.

ПРИМЕЧАНИЕ! Всегда перемещайте сварочный аппарат, с отсоединенными кабелями и горелкой.

3.3. Окружающая среда

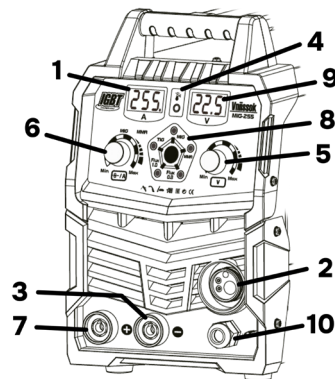
MIG-255 подходит для работы как внутри помещения, так и за его пределами, но сварочный аппарат необходимо защищать от дождя и солнечного света. Храните аппарат в сухом и чистом месте и защищайте его от песка и пыли во время использования и хранения. Рекомендуемый диапазон рабочих температур составляет -20°C-+40°C. Установите машину таким образом, чтобы она не соприкасалась с другими поверхностями. Убедитесь, что поток воздуха к машине не был ограничен.

3.4. Основной источник питания

Сварочное оборудование должно быть подключено к основному источнику питания в соответствии с рекомендациями производителя. Обязательно используйте розетку с заземлением. При возникновении нестабильности сетевого тока может потребоваться использование сетевого фильтра. Следует рассмотреть возможность экранирования питающего кабеля стационарно установленного сварочного оборудования металлическим кабель каналом или его аналогами.

3.5. Лицевая панель

| Наименование | Позиция |
|---|---------|
| Цифровой дисплей для сварочного тока | 1 |
| Разъем под сварочную горелку | 2 |
| Выходной байонет "-" | 3 |
| Индикатор перегрузки | 4 |
| Регулятор напряжения MIG сварки | 5 |
| Регулятор скорости подачи проволоки MIG сварки и регулятор тока MMA | 6 |
| Выходной байонет "+" | 7 |
| Переключатель функций TIG/MMA/MIG/Flux 0,8/Flux 1,0 | 8 |
| Цифровой дисплей напряжения | 9 |
| Кабель смены полярности для MIG | 10 |



4. Выбор способа сварки

Нажмите кнопку режима сварки, чтобы настроить режим сварки.

Flux – синергетический режим сварки без газа;

Максимальная мобильности с высокой производительностью

Сварка тонких материалов

Сварка вертикальных швов сверху-вниз

MIG – синергетический режим сварки в среде защитных газов;

Простой и стабильный режим для новичков и профессионалов

Сварка тонких материалов

Отсутствие шлака

Хороший контроль сварочной ванны

MMA - Сварка плавящим покрытым электродом

Выполнение работ без дополнительного оборудования (Газовый баллон, редуктор и тд.)

Большая номенклатура сварочных материалов, для различных задач, в легком доступе

Сварка плохо подготовленных под сварку изделий, а также по воде

Сварка как тонко, так и толстостенных изделий.

TIG LIFT - Сварка в среде защитных газов неплавящимся электродом с контактным поджигом дуги в линейном режиме

Максимальный контроль сварочной ванны

Сварка сверх малых толщин

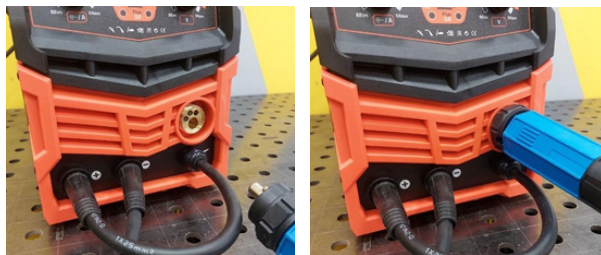
Выполнение высокоточных работ

5. Установка и подключение

5.1. Установка и подключение при полуавтоматической сварке MIG

1. Установите аппарат на ровную горизонтальную поверхность. Для обеспечения нормальной вентиляции соблюдайте расстояние от стен и внешних предметов не менее 50 см.

2. Вставьте сварочную горелку в разъем для сварочной горелки и закрутите его рукой до упора.



1

8

2

3. Установите катушку со сварочной проволокой (катушка диаметр 100-200 мм) на ось для катушки и загрузите проволоку в механизм подачи, как описано в разделе «Установка и замена проволоки» (п. 5.2)

4. Проверьте подачу газа. Более подробная информация приведена в разделе «Установка газового баллона и проверка подачи газа» (п. 5.3)

5. Подключите обратный кабель, выбор полярности (п. 5.4)

5.2. Установка и замена проволоки

Перед установкой катушки проволоки снимите сварочную горелку.

При замене катушки проволоки перед снятием катушки удалите оставшуюся присадочную проволоку из сварочной горелки и проволокоподающего механизма.

Обязательно проверяйте соответствие подающих роликов диаметру используемой присадочной проволоки.

Снятие катушки проволоки:

1. Окрутите фиксирующую гайку.

2. Снимите прижимную пружину.

3. Снимите шайбу-переходник и катушку с проволокой.



0

1

2

3

Установка новой катушки проволоки:

1. Наденьте катушку с проволокой на ось (катушка диаметр 100 мм) или посадочное место (катушка диаметр 200 мм).

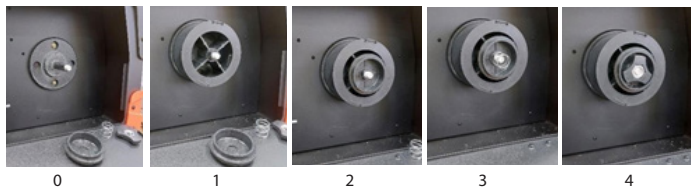
2. Установите шайбу-переходник.

3. Установите прижимную пружину.

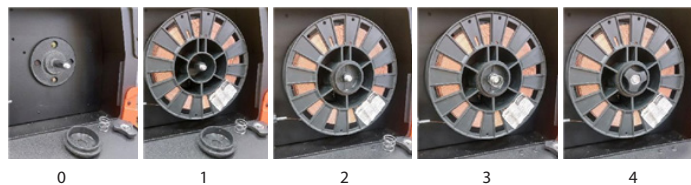
4. Затяните фиксирующую гайку до упора.

9

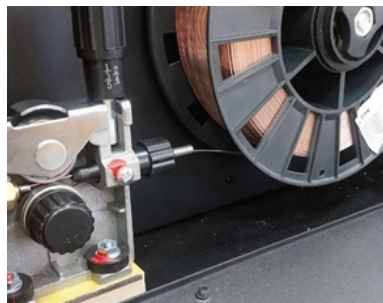
диаметр 100 мм



диаметр 200 мм

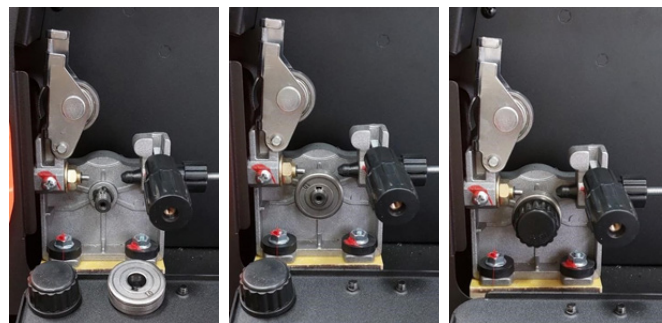


Убедитесь, что катушка проволоки правильно направлена, присадочная проволока выходит с нижней части катушки в подающие ролики.



Протяжка сварочной проволоки:

1. Присоедините горелку.
2. Отпустите ручку прижимного механизма.
3. Установите канавку



4. Освободите конец присадочной проволоки из катушки и обрежьте деформированный участок, чтобы конец проволоки был ровным. *Следите, чтобы при освобождении присадочная проволока не соскальзывала с катушки.*

5. Закруглите конец присадочной проволоки при помощи напильника. *Острые кромки на присадочной проволоке могут повредить направляющий канал.*



6. Пропустите присадочную проволоку через направляющие каналы, которые подают присадочную проволоку к сварочной горелке.

7. Закройте прижимные ручки так, чтобы присадочная проволока была зажата между подающими роликами.



8. Отрегулируйте прижимное усилие подающих роликов с помощью колес регулировки усилия прижима (см. ниже)

9. Протяните присадочную проволоку в сварочную горелку, используя кнопку на горелке. Остановите протяжку, когда проволока выйдет из токоподводящего наконечника сварочной горелки. *Будьте осторожны, когда проволока доходит до контактного наконечника и выходит из горелки.*

Принцип регулировки:

1. Выдвинете проволоку из токоподводящего наконечника на 10-15 мм.

2. Полностью ослабьте прижимной механизм.

3. Уприте, без усилия, конец сварочной проволоки в устойчивую поверхность, держа сварочную горелку рукой, а затем нажмите кнопку на горелке для подачи проволоки.

4. Если подачу сварочную проволоку легко остановить, это означает, что усилие подачи проволоки недостаточно, что повлияет на эффект сварки. Сделайте пару оборотов регулятора прижимного механизма и повторите процедуру предыдущего пункта.

5. Довести прижатие до момента, когда, сварочная горелка начнет отталкиваться от поверхности. Сделайте дополнительный оборот регулятора

6. Настройка завершена

Чрезмерное прижимное усилие приводит к расплющиванию присадочной проволоки и повреждению покрытия или наполнителя проволоки, что может привести к ухудшению стабильности сварки и быстрому износу канала подачи проволоки. Кроме того, чрезмерное прижимное усилие приводит к повышенному износу подающих роликов и повышает нагрузку на редуктор.

5.3. Установка газового баллона и проверка подачи газа

ВНИМАНИЕ! Будьте осторожны при обращении с газовым баллоном. При повреждении газового баллона или вентиля баллона существует риск получения травмы!

1. Поместите газовый баллон в подходящее безопасное место и закрепите его на стойке или у стены.

2. Если сварочная горелка еще не подключена к сварочному аппарату, подключите ее.

3. Подсоедините газовый шланг к сварочному аппарату (разъем типа «елочка» на задней панели аппарата).

4. Откройте вентиль газового баллона.

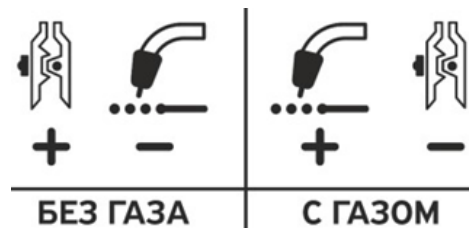
5. Запустите подачу газа, путем нажатия на кнопку сварочной горелки. *При продувке газа необходимо отпустить прижимной рычаг механизма подачи проволоки, чтобы предотвратить подачу проволоки.*

6. Проверьте и отрегулируйте расход газа на редукторе.

Рекомендуемые значения расхода газа (только для общего сведения):

| | TIG* | MIG** |
|---|------------|-------------|
| Аргон | 5–15 л/мин | 10–25 л/мин |
| Аргон + 18– 25% CO ₂ | - | 10–25 л/мин |
| CO ₂ | - | 10–25 л/мин |
| * В зависимости от размера газового сопла. | | |
| ** В зависимости от размера газового сопла и сварочного тока. | | |

5.4. Подключите обратный кабель, выбор полярности



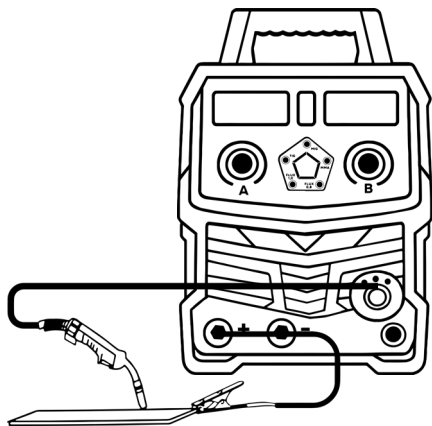
При сварке в режиме MIG в среде защитного газа проволокой сплошного сечения сварочный кабель от механизма подачи проволоки должен быть подключен к «+» (положительному) силовому разъему на передней панели источника питания. При этом кабель на изделие (кабель массы) должен быть подключен к «-» (отрицательному) силовому разъему на передней панели источника питания.

При сварке порошковой самозащитной проволокой (без защитного газа) сварочный кабель от механизма подачи проволоки должен быть подключен к «-» (отрицательному) силовому разъему на передней панели источника питания. При этом кабель на изделие (кабель массы) должен быть подключен к «+» (положительному) силовому разъему на передней панели источника питания.

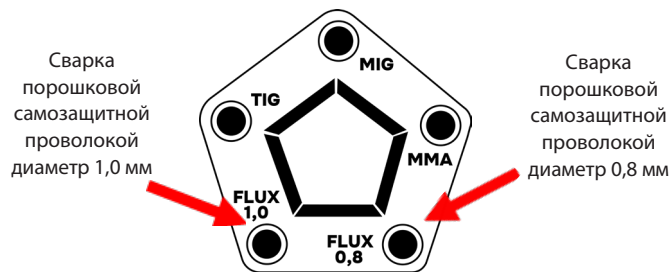
Плотно закрепите кабели в разъемах (с поворотом до упора). При неплотном подсоединении кабелей возможны повреждения как кабельного разъема, так и источника питания.

6. Настройка оборудования

6.1. СВАРКА Flux: порошковая самозащитная проволока (без газа)



1. Выберите на панели способа сварки Flux 0,8 или Flux 1,0 в зависимости от диаметра сварочной проволоки.



2. Подключите оборудование (см. п. 5)

3. Выберите и установите сварочный ток, вращая левый энкодер.

4. Выберите и установите напряжение, вращая правый энкодер, в соответствии с выбранным сварочным током (см. таблицу ниже). При необходимости произведите подстройку напряжения.

Справочные значения сварочного тока и напряжения в зависимости от диаметра сварочной проволоки (порошковая самозащитная проволока в режиме Flux 0,8 и Flux 1,0)

| Проволока 0,8 мм | Ток, А | Напряжение, В |
|------------------|--------|---------------|
| | 20 | 13,5 |
| | 30 | 13,5 |
| | 40 | 14,0 |
| | 50 | 15,0 |
| | 60 | 16,0 |
| | 70 | 17,2 |
| | 80 | 17,5 |
| | 100 | 19,4 |
| | 120 | 19,5 |
| | 140 | 19,5 |
| | 160 | 20,5 |
| | 190 | 21,0 |
| 220 | 22,0 | |
| 255 | 23,6 | |

| Проволока 1,0 мм | Ток, А | Напряжение, В |
|------------------|--------|---------------|
| | 20 | 13,5 |
| | 30 | 14,0 |
| | 40 | 14,5 |
| | 50 | 15,5 |
| | 60 | 16,5 |
| | 70 | 17,5 |
| | 80 | 17,7 |
| | 100 | 20,0 |
| | 120 | 21,4 |
| | 140 | 21,4 |
| | 160 | 22,4 |
| | 180 | 22,9 |
| 220 | 23,9 | |
| 255 | 25,5 | |

Рекомендации для стабильной и качественной сварки:

• Измените полярность подключения, установив разъём кабеля смены полярности горелки в гнездо «-», а разъём кабеля массы – в гнездо «+».

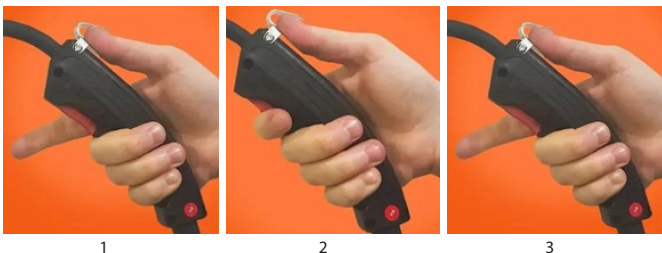
• При использовании самозащитной проволоки используйте специальный ролик с V-образной проточкой профиля и насечкой.

• Газовое сопло необходимо снять, для его сохранности и лучшего контроля сварочной ванны.

• Выдерживайте расстояние от токоподводящего наконечника до изделия для проволоки 0.8 мм 7-10 мм, для проволоки 1.0 мм 10-15м.

• При сварке сплошного шва нажмите и держите кнопку на рукоятке горелки до окончания сварки (время сварки = время удержания кнопки).

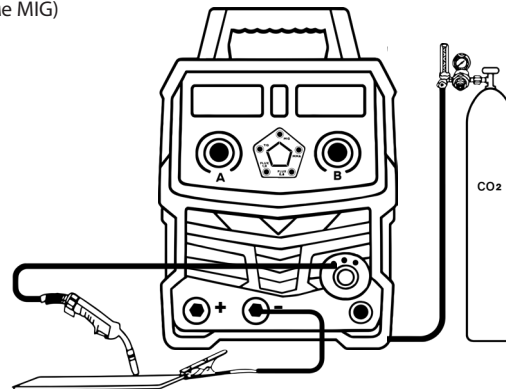
При сварке точками нажмите кнопку на рукоятке горелки и отпустите её по окончании образования точки (время сварки = время удержания кнопки).



6.2. СВАРКА MIG: сплошная проволока (CO2, Ar+CO2)

1. Выберите на панели способа сварки MIG.
2. Подключите оборудование (см. п.5).
3. Выберите и установите сварочный ток, вращая левый энкодер.
4. Выберите и установите напряжение в соответствии с выбранным сварочным током, вращая правый энкодер (см. таблицу ниже). При необходимости произведите подстройку напряжения
5. Аппарат готов к сварке

Справочные значения сварочного тока и напряжения в зависимости от диаметра сварочной проволоки и используемого защитного газа (в режиме MIG)



Газ – сварочная смесь (Ar+CO2)

| Проволока 0,8 мм | Ток, А | Напряжение, В |
|------------------|--------|---------------|
| | 20 | 13,5 |
| | 30 | 13,5 |
| | 40 | 13,5 |
| | 50 | 14,0 |
| | 60 | 14,7 |
| | 70 | 15,0 |
| | 80 | 15,4 |
| | 100 | 16,2 |
| | 120 | 17,2 |
| | 140 | 17,8 |
| | 160 | 18,4 |
| | 190 | 19,9 |

| Проволока 1,0 мм | Ток, А | Напряжение, В |
|------------------|--------|---------------|
| | 20 | 13,5 |
| | 30 | 14,0 |
| | 40 | 15,2 |
| | 50 | 16,0 |
| | 60 | 16,7 |
| | 70 | 17,0 |
| | 80 | 17,6 |
| | 100 | 18,2 |
| | 120 | 19,2 |
| | 140 | 19,8 |
| | 160 | 20,4 |
| | 190 | 22,0 |

Газ – углекислота (CO2)

| Проволока 0,8 мм | Ток, А | Напряжение, В |
|------------------|--------|---------------|
| | 20 | 13,5 |
| | 30 | 13,5 |
| | 40 | 13,5 |
| | 50 | 14,5 |
| | 60 | 15,2 |
| | 70 | 15,5 |
| | 80 | 15,9 |
| | 100 | 16,7 |
| | 120 | 17,7 |
| | 140 | 18,3 |
| | 160 | 18,9 |
| | 190 | 20,4 |
| | 200 | 20,9 |
| | 220 | 21,7 |
| 230 | 24,0 | |
| 255 | 27,1 | |

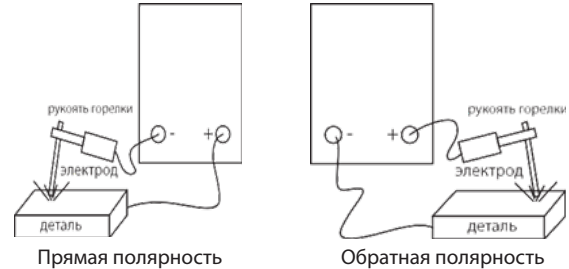
| Проволока 1,0 мм | Ток, А | Напряжение, В |
|------------------|--------|---------------|
| | 20 | 14,0 |
| | 30 | 14,5 |
| | 40 | 15,7 |
| | 50 | 16,5 |
| | 60 | 17,2 |
| | 70 | 17,5 |
| | 80 | 18,1 |
| | 100 | 18,7 |
| | 120 | 19,7 |
| | 140 | 20,3 |
| | 160 | 21,4 |
| | 190 | 22,5 |
| | 200 | 24,9 |
| | 210 | 27,1 |

Рекомендации для стабильной и качественной сварки:

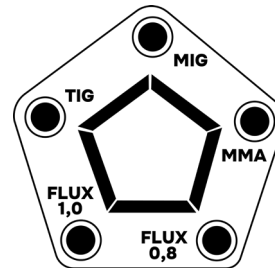
- Измените полярность подключения, установив разъём кабеля смены полярности горелки в гнездо «+», а разъём кабеля массы – в гнездо «-».
- При использовании сплошной проволоки используйте специальный ролик с V-образной проточкой профиля.
- Наденьте газовое сопло на горелку для обеспечения места сварки газовой защитой.
- Выдерживайте расстояние от сопла до изделия 15-20 мм.
- При сварке сплошного шва нажмите и держите кнопку на рукоятке горелки до окончания сварки (время сварки = время удержания кнопки).
- При сварке точками нажмите кнопку на рукоятке горелки и отпустите её по окончании образования точки (время сварки = время удержания кнопки).



6.3. Сварка MMA



1. Выберете на панели способа сварки MMA.



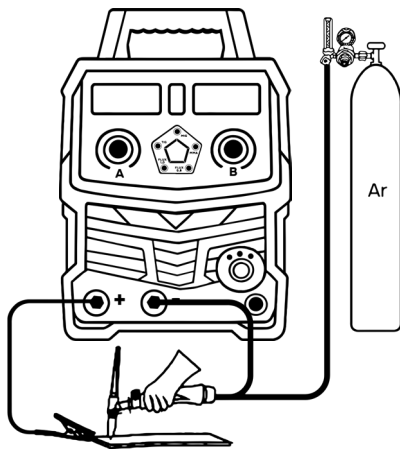
MMA
(Сварка
штучными
покрытыми
электродами)

2. Установите полярность в соответствии с выбранным электродом и задачей. *Неправильное подключение вызовет нестабильность дуги, большее разбрызгивание и прилипание электрода. Важно использовать инструкции фирмы-производителя электрода, так как они указывают правильную полярность штучного сварочного электрода, а также наиболее подходящий сварочный ток.*

3. Установите сварочный ток в зависимости от диаметра используемого электрода, толщины изделия, пространственного положения и от типа сварочного шва. *Критерий хорошо подобранного сварочного тока, плавный переход наплавленного металла к основному и ровные дугообразные чешуйки. Перед сваркой подберите сварочный ток на заготовке похожей толщины и пространственного положения, как и предполагаемое свариваемое соединение.*

4. Установите сварочный электрод в электрододержатель, а обратный кабель (кабель массы) закрепите на заготовке, по возможности ближе к месту сварки. *Для лучшего протекания процесса сварки, зачистите место контакта от краски и ржавчины.*

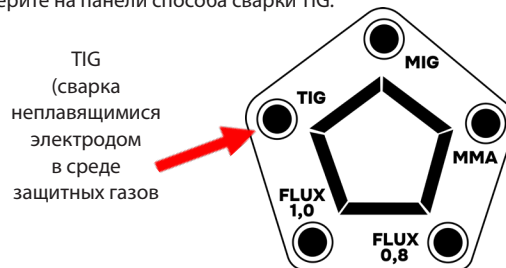
5. Аппарат готов к сварке



6.4 Сварка TIG

Подключение

1. Выберите на панели способа сварки TIG.



2. Подключите аргонодуговую горелку TIG вентильного типа к аппарату на минусовой байонет и к газовому баллону с аргоном.

3. Установите значения сварочного тока в соответствии с техническим заданием.

Рекомендуемые значения тока (приблизительные значения): на 1 мм толщины изделия $\approx 25...50$ А.

Регулировка давления газа на сварочной горелке с запорным вентилем подачи газа

1. Откройте запорный вентиль на баллоне.

2. Откройте запорный вентиль подачи газа на сварочной горелке. Начнется подача защитного газа.

3. Установите нужную скорость подачи газа при помощи регулятора давления.

4. Закройте запорный вентиль подачи газа на сварочной горелке.

Примерное значение расхода газа, устанавливается в размере равном внутреннему диаметру сопла TIG горелки 1мм=1л/мин

Начало процесса сварки.

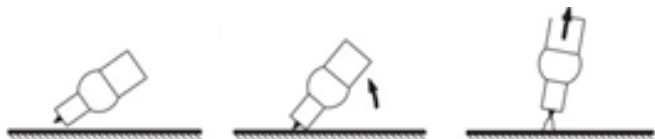
1. Откройте вентиль на горелке

2. Разместите газовое сопло над местом поджига, обеспечивая зазор около 2– 3 мм между вольфрамовым электродом и деталью.

3. Равномерно приподнимайте противоположный конец сварочной горелки, пока вольфрамовый электрод не коснется детали.

4. Поднимите сварочную горелку и поверните ее в обычное положение.

Произойдет поджиг дуги. (см. рисунок ниже)



5. Выполняйте процесс сварки

Окончание сварки

1. Выполните уменьшение размера сварочной ванны, посредством ускорения ведения горелки

2. Произведите резкий отрыв горелки из зоны сварки. Для разрыва дуги

3. Верните сопло в зону отрыва, чтобы продолжить защиту области сварки защитным газом.

7. Обслуживание

При обслуживании сварочного аппарата следует учитывать степень его использования и условия окружающей среды. Если вы будете использовать машину надлежащим образом и регулярно ее обслуживать, вы избежите себя от ненужных неисправностей.

ВНИМАНИЕ! Перед отключением электрических кабелей и проведения работ по обслуживанию отключите устройство от электросети!

Ежедневное техническое обслуживание

Удалите сварочные брызги с наконечника сварочной горелки и проверьте состояние расходников. Немедленно замените поврежденные детали на новые.

Следует регулярно очищать сварочный аппарат от пыли сжатым сухим воздухом. Давление сжатого воздуха должно быть в допустимых пределах во избежание повреждений мелких деталей аппарата.

Необходимо регулярно проверять входные и выходные кабели сварочного аппарата для того, чтобы гарантировать их правильное и прочное соединение.

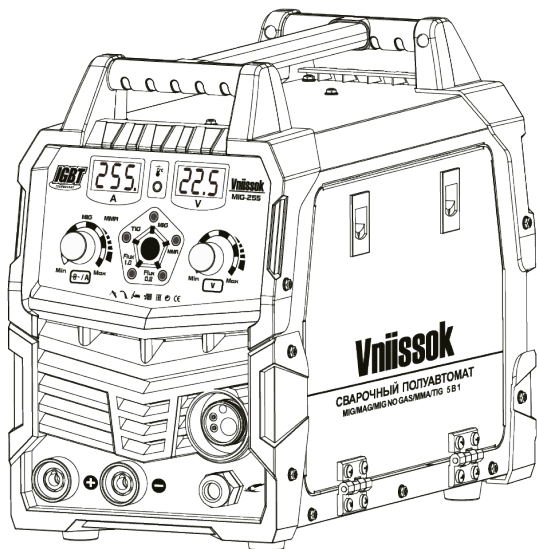
Избегайте попадания воды и влаги на/в аппарат. Если вода все же попала на аппарат – тщательно высушите его и измерьте уровень изоляции мегомметром.

Проверьте состояние сварочной горелки, сварочных кабелей и замените неисправные кабеля.

| Проблема | Возможная причина | Вариант решение |
|----------------------------------|---|--|
| Сварочная проволока не двигается | Неисправны подающие ролики, канал для проволоки, контактные наконечники или прижим подачи проволоки | Убедитесь, что подающие ролики не слишком туго натянуты/не слишком ослаблены. Убедитесь, что канал подачи проволоки исправен. Убедитесь, что на наконечнике горелки нет брызг, а отверстие не заплавлено и не изношено. |
| Сварочный аппарат не включается | На аппарате отсутствует напряжение питания | Проверьте кабель питания и вилку |
| Плохое качество сварки | На результат сварки влияют несколько факторов | Проверьте настройки регулировки сварочного тока и длины дуги Проверьте, правильно ли закреплен зажим массы, место крепления чистое, а кабель и его соединения не повреждены. Проверьте подачу защитного газа из сопла сварочной горелки. Напряжение питания неравномерное, слишком низкое или слишком высокое. |
| Загорается индикатор перегрева | Сварочный аппарат перегрет | Убедитесь, что охлаждающий воздух может свободно проходить через аппарат без препятствий |
| | Превышена ПВ сварочного аппарата | Подождите, пока не погаснет индикатор. Напряжение питания слишком низкое или слишком высокое |

8. Технические характеристики

| | |
|-------------------------------|--------------------------------|
| Модель | MIG-255 |
| Номинальный входной ток (А) | 36.4(MIG) 41/1 (MMA) 27.5(TIG) |
| Выходной ток (А) | 20-255 |
| Рабочее напряжение (В) | 15.5-30.2 |
| Напряжение холостого хода (В) | 60 |
| Рабочий цикл (%) | 60 |
| Кoeffициент мощности | 0.73 |
| КПД (%) | 85 |
| Класс изоляции | F |
| Класс защиты | IP21S |



9. Гарантийное обязательство

При покупке изделия проверьте его исправность и комплектность, оформите гарантийный талон должным образом. Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне. Если вы приобрели устройство в онлайн магазине, вы можете зарегистрировать гарантию-онлайн, для этого перейдите по ссылке (либо отсканируйте qr-код в инструкции) и заполните форму <https://vniissoktools.ru/forma-dlya-aktivaczii-garantijnogo-sroka>

10. Условия предоставления гарантии

Гарантийные условия составлены на основе действующего законодательства РФ: Федерального Закона РФ «О защите прав потребителей» от 07.02.1992 М 2300-1 (ред. от 18.07.2019) и ч. ст. 454-491 Гражданского кодекса РФ». Гарантия предоставляется только Потребителю, который приобрел Товар исключительно для личных нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности. Гарантией предусматривается бесплатный ремонт или замена дефектных запасных частей в гарантийный период. Гарантия не распространяется на компоненты, подверженные нормальному износу и разрушению. Гарантия не предусматривает удовлетворение дополнительных претензий, обязательств по возмещению прямого или косвенного ущерба, убытков или затрат, понесенных вследствие использования или неиспользования инструмента в каких бы то ни было целях.

11. Условия, при которых гарантия не применяется

1. При отсутствии в талоне на гарантийный ремонт даты продажи, или чек, или печати магазина, или подписи продавца гарантийный срок исчисляется с даты выпуска машины.*

***Мы реализуем нашу продукцию только на онлайн-площадках. Пусть Вас не пугает незаполненный гарантийный талон, он тут для вашего удобства, и Вы можете его заполнить самостоятельно.**

Мы приглашаем Вас заполнить гарантийный талон онлайн на нашем сайте.

<https://vniissoktools.ru/forma-dlya-aktivaczii-garantijnogo-sroka>

Для удобства данная ссылка продублирована QR кодом (рисунком *)

2. При попытках проведения не уполномоченными лицами или организациями технического обслуживания, регулировок, ремонта или модификации инструмента.
3. В случае самостоятельной замены или потери каких-либо деталей.
4. Неисправности инструмента, возникшие вследствие использования не оригинальных запасных частей и комплектующих.
5. На повреждения, возникшие при использовании инструмента не по назначению или при работе с нагрузками, превышающими конструктивные возможности инструмента.
6. На дефекты повреждения бензоинструмента, возникшие в результате применения неправильно приготовленной или некачественной топливной смеси.
7. Незначительное отклонение от заявленных свойств инструмента, не влияющее на его ценность и возможность использования по назначению.
8. На недостатки вышедших из строя вследствие нормального износа, деталей, комплектующих и сменных приспособлений, расходных материалов, приспособлений (угольных щёток, свечей зажигания, приводных ремней и колес, цанги, гайки и фланцы крепления, патроны, подошвы, пильные цепи, звёздочки, шины, ножи, пилки, абразивы, сверла, буры, лески для триммера, ручные стартеры, воздушные, масляные и топливные фильтры, ленты тормоза, храповые механизмы, пружины).
9. На недостатки, возникшие вследствие эксплуатации неисправного инструмента.
10. При наличии механических повреждений, дефектов, вызванных действием агрессивных среды высоких температур, повышенной влажности, коррозией, вызванных сильным загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, воды и грязи, механические повреждения

(трещины, сколь, повреждение шнуров электропитания и т.д.).

11. Нарушение правил использования по назначению, правил транс портировки, хранения, воздействия третьих лиц, непреодолимой силы (пожара, природной катастрофы и т.п.), воздействий иных посторонних факторов и при нарушении пользователем технических требований инструкции по эксплуатации, в том числе нестабильности параметров электросети, установленных ГОСТ 13109-97, либо низкого качества масел и топлива для бензоинструмента.

12. На технические жидкости и смазку, масло.

13. На техническое обслуживание Товара (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход).

14. Повреждение контрольных этикеток и пломб.

15. Гарантия не распространяется на сменные принадлежности (аксессуары и оснастка), на быстроизнашивающиеся детали, а также на индивидуальную упаковку изделия (коробку, кейс).

16. Продолжительность гарантийного ремонта в авторизованных сервисных центрах импортера до 30 дней (за исключением времени доставки)

**В случае
неисправности
инструмента
отсканируйте QR-код**



рисунок *

Vniïssok

Гарантийный талон

Vniïssok

Продавец _____

Покупатель _____

Модель _____

Серийный номер _____

Дата продажи _____

«Товар получен в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации (инструкции), проверен Продавцом в моем присутствии и мной лично. _____

Претензий по качеству и работоспособности товара не имею. _____
С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.» (ФИО, подпись покупателя) _____

Талон №1

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Сервисный центр _____

Продавец _____

М.П.

Vniissok

Гарантийный талон

Vniissok

Продавец _____

Покупатель _____

Модель _____

Серийный номер _____

Дата продажи _____

«Товар получен в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации (инструкции), проверен Продавцом в моем присутствии и мной лично. _____

Претензий по качеству и работоспособности товара не имею. _____

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.» (ФИО, подпись покупателя) _____

Талон №2

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Сервисный центр _____

Продавец _____

М.П.

Vniïssok

Гарантийный талон

Vniïssok

Продавец _____

Покупатель _____

Модель _____

Серийный номер _____

Дата продажи _____

«Товар получен в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации (инструкции), проверен Продавцом в моем присутствии и мной лично. _____

Претензий по качеству и работоспособности товара не имею. _____
С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.» (ФИО, подпись покупателя) _____

Талон №3

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Сервисный центр _____

Продавец _____

М.П.

Дорогой покупатель!

Мы искренне благодарны за приобретение нашей продукции. Надеемся, что оборудование VNISSOK поможет решить бытовые и рабочие задачи, став вашим верным спутником и помощником.

Нам часто задают вопрос: «Почему не заполнена гарантия в паспорте?», отвечаем: «Мы продаем наши инструменты только на маркетплейсах и не вскрываем заводскую упаковку при отгрузке, поэтому заполнить гарантийный талон не предоставляется возможным».

Мы приглашаем вас на сайт для заполнения онлайн-регистрации:

<https://vniissoktools.ru/forma-dlya-aktivaczii-garantijnogo-sroka>



Наведите камеру смартфона на этот QR-код для перехода к заполнению регистрации

Заполненная онлайн-регистрация гарантирует оказание сервисных услуг в авторизованных сервисных центрах, адреса которых Вы также можете найти на нашем сайте в разделе «Сервис». Гарантия на оборудование осуществляется в течении 1 года с момента получения Вашего устройства от представителя маркетплейса.

Мы стараемся, чтобы инструмент работал без сбоев, а Вы были довольны своим выбором. К нам можно обратиться с любым вопросом, используя форму обратной связи на сайте. Постараемся оперативно ответить и решить вопросы, появившиеся в процессе использования оборудования.

**Добрых вам дел, легкой работы
и только надежного инструмента**