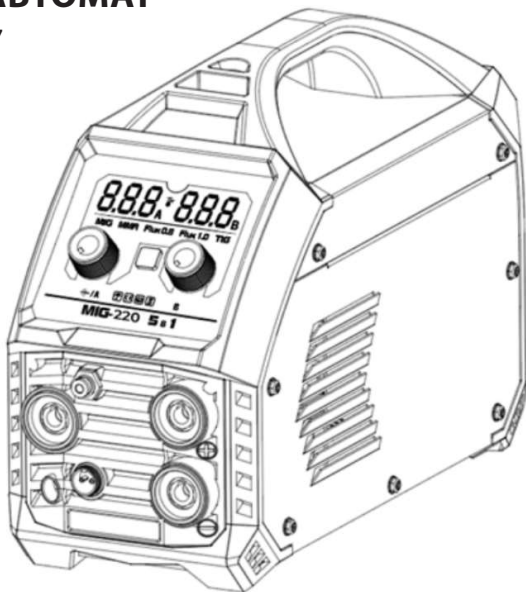


# Vniissok

## СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Арт. V1037



RU-2026-03-24

**IP21**  **EAC**

Произведено в Китае

**[www.vniissoktools.ru](http://www.vniissoktools.ru)**

Инструкция по эксплуатации  
и техническому обслуживанию

# Содержание

|                                                                      |           |                                                               |           |
|----------------------------------------------------------------------|-----------|---------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1. Введение.....</b>                                              | <b>3</b>  | <b>6. Обслуживание .....</b>                                  | <b>26</b> |
| <b>2. Инструкция по технике безопасности.....</b>                    | <b>4</b>  | <b>7. Устранение неполадок .....</b>                          | <b>27</b> |
| 2.1. Использование защитных принадлежностей.....                     | 4         | <b>8. Расшифровка серийного номера .....</b>                  | <b>28</b> |
| 2.2. Безопасное использование сварочного аппарата .....              | 4         | <b>9. Гарантийное обязательство .....</b>                     | <b>28</b> |
| 2.3. Пожарная безопасность .....                                     | 5         | <b>10. Условия предоставления гарантии .....</b>              | <b>29</b> |
| 2.4. Поражение электрическим током .....                             | 6         | <b>11. Условия, при которых гарантия не применяется .....</b> | <b>30</b> |
| 2.5. Сварочные пары .....                                            | 6         | <b>Заметки .....</b>                                          | <b>32</b> |
| <b>3. Сварочный аппарат инверторной серии СТ (MMA/TIG/CUT) .....</b> | <b>6</b>  | <b>Гарантийный талон.....</b>                                 | <b>34</b> |
| 3.1. Особенности.....                                                | 6         |                                                               |           |
| 3.2. Технические характеристики ..                                   | 7         |                                                               |           |
| <b>4. Использование сварочного аппарата .....</b>                    | <b>7</b>  |                                                               |           |
| 4.1. Перед началом работ обслуживания генератора.....                | 7         |                                                               |           |
| 4.2. Перевозка .....                                                 | 7         |                                                               |           |
| 4.3. Рабочая среда.....                                              | 7         |                                                               |           |
| 4.4. Источник питания.....                                           | 8         |                                                               |           |
| 4.5. Период включения.....                                           | 8         |                                                               |           |
| 4.6. Схема устройства .....                                          | 9         |                                                               |           |
| <b>5. Работа с инструментом .....</b>                                | <b>10</b> |                                                               |           |
| 5.1. Выбор способа сварки .....                                      | 10        |                                                               |           |
| 5.2. Установка и подключение при полуавтоматической сварке MIG ..    | 10        |                                                               |           |
| 5.3. Установка и замена проволоки .....                              | 11        |                                                               |           |
| 5.4. Установка газового баллона и проверка подачи газа .....         | 16        |                                                               |           |
| 5.5. Подключение обратного кабеля, выбор полярности .....            | 17        |                                                               |           |
| 5.6. Режим Flux 0.8/ Flux 1.0 .....                                  | 18        |                                                               |           |
| 5.7. Режим MIG (CO <sub>2</sub> , Ar+CO <sub>2</sub> ) .....         | 20        |                                                               |           |
| 5.8. Режим MMA .....                                                 | 22        |                                                               |           |
| 5.9. Сварка TIG .....                                                | 20        |                                                               |           |
| 5.10. Устройство TIG горелки и расходные материалы .....             | 25        |                                                               |           |

# Уважаемый покупатель!

Выражаем Вам глубочайшую признательность за приобретение данного инструмента.

|                                                                                   |                                                             |                                                                                     |                                                             |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
|  | <b>Предписывающий знак</b><br>работать в защитных очках     |  | <b>Предупреждающий знак</b><br>электрическое напряжение     |
|  | <b>Предписывающий знак</b><br>работать в защитных перчатках |  | <b>Предписывающий знак</b><br>работать в защитных наушниках |

Убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт и всех отрывных талонов 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

VNISSOK MIG-220 5v1 — это простой в использовании сварочный инверторный полуавтомат MIG, подходящий для домашнего 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.

### 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. Инструкция 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. Излучение дуги обжигает кожу интенсивным воздействием ультрафиолета, сварочные брызги обжигают незащищенную кожу.

При сварке всегда используйте защитные перчатки и одежду.

сварочная маска



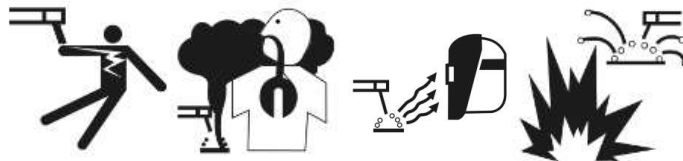
сварочный костюм



сварочные краги



сварочные ботинки



### 2.2. Безопасное использование сварочного аппарата

– Электрод, сварочная горелка во время использования сильно нагреваются.

– 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

**Огонь и ожоги - нагрев металла и электрической дуги может вызвать возгорание.**

Сварка классифицируется как опасные огневые работы. Обратите внимание на правила пожарной безопасности. Защищайте окружающее пространство от сварочных брызг. Удалите легковоспламеняющиеся 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

- 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.

- Не проводите сварку вблизи окрашенных изделий, чтобы избежать попадания ядовитого газа фосгена или других вредных испарений.
- Если вы чувствуете слабость или едкий запах. Вы должны прекратить сварку и выйти из рабочего помещения. Провести проветривание помещения.

## 3. Сварочный аппарат инверторной серии MIG-220 5в1

### 3.1. Особенности

VNISSOK MIG-220 5в1 — это мультисистемный сварочный источник малого размера, позволяющий решать различные задачи в сфере монтажа и демонтажа трубопроводов и металлоконструкций. Толщины свариваемых материалов от 0.8 до 8 мм. Наличие синергетики позволяет производить сварку неопытному сварщику.

Плюсы:

- компактность

- большая мощность
- мультисистема
- наличие самых необходимых функций.

## 3.2 Технические характеристики

Таблица №1

| Наименование                  | Позиция                                                                                 |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| Сварочный ток, А              | Сварочный ток (MMA) 20-220<br>Ток резки (MIG\Flux) 20-220<br>Сварочный ток (TIG) 10-220 |
| Напряжение холостого хода, В  | 60                                                                                      |
| ПВ, %                         | 60                                                                                      |
| Мощность, кВт                 | 6                                                                                       |
| Габариты дхшхв, мм            | 350x160x260                                                                             |
| Вес, кг                       | 4,7                                                                                     |
| Температурный диапазон работы | -10 - +40 °C                                                                            |
| Класс изоляции                | F                                                                                       |
| Класс защиты                  | IP21S                                                                                   |

## 4. Использование сварочного аппарата

### 4.1. 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.

### 4.2. Транспортировка

Транспортировать сварочный аппарат следует в вертикальном положении.

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

### 4.3. Рабочая среда

MIG-220 5в1 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. Ре-

комендуемый диапазон рабочих температур составляет  $-10^{\circ}\text{C}$ – $+40^{\circ}\text{C}$ . Установите машину таким образом, чтобы она не соприкасалась с другими поверхностями. Убедитесь, что поток воздуха к машине не был ограничен.

#### 4.4. Источник питания

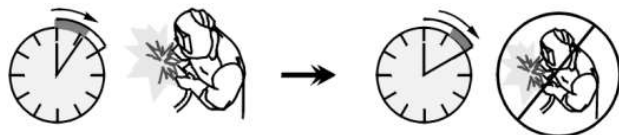
Сварочное оборудование должно быть подключено к основному источнику питания в соответствии с рекомендациями производителя. Обязательно используйте розетку с заземлением. При возникновении нестабильности сетевого тока может потребоваться использование сетевого фильтра. Следует рассмотреть возможность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

**Важно!** Используйте максимальный сварочный ток согласно ПВ сварочного аппарата.

#### 4.5. Период включения

Период включения (ПВ) сварочного аппарата - величина, выраженная в % от 10 минутного интервала времени, в течение которого сварщик производит сварку с номинальным током, без включения устройства термозащиты.

Например: ПВ 60%:



Сварка 6 мин.

Пауза 4 мин.

Увеличение времени работы аппарата - т.е. превышение ПВ % может стать причиной перегрева и срабатывания термозащиты. Защита сварочного аппарата от перегрева обеспечивается датчиком температуры.

**Важно!** Используйте максимальный сварочный ток согласно ПВ сварочного аппарата.

#### 4.6. Схема устройства

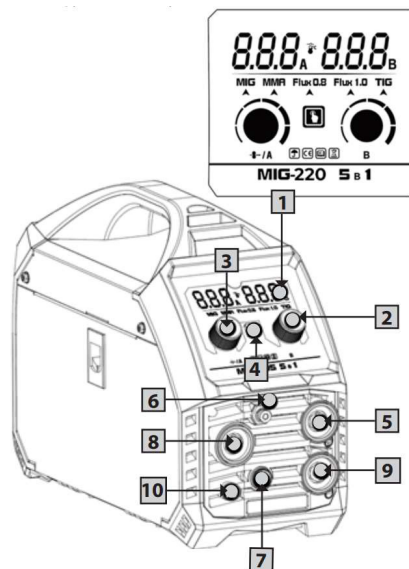


Таблица №2

| Наименование                                                                  | Позиция |
|-------------------------------------------------------------------------------|---------|
| ЖК дисплей                                                                    | 1       |
| Энкодер регулирующий напряжения для MIG\Flux                                  | 2       |
| Энкодер регулирующий скорость подачи проволоки MIG\Flux и сварочного тока MMA | 3       |
| Переключатель выбора TIG / MMA / MIG / Flux 0.8 / Flux 1.0                    | 4       |
| Базетный разъём «+»                                                           | 5       |
| Разъем подачи защитного газа                                                  | 6       |
| Разъем управления горелкой                                                    | 7       |
| Разъем подключения горелки                                                    | 8       |
| Базетный разъём «-»                                                           | 9       |
| Кабель выбора полярности                                                      | 10      |

## 5. Работа с инструментом

### 5.1. 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 режиме и импульсном режиме:

- 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.

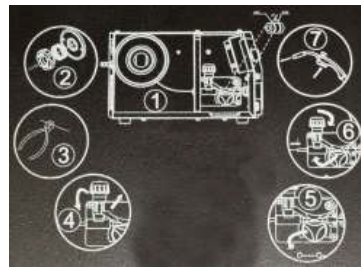
**TIG DC** сварка в среде защитных газов неплавящимся электродом с бесконтактным поджигом дуги в линейном режиме:

- Максимальный контроль сварочной ванны;
- Сварка сверх малых толщин;
- Выполнение высокоточных работ.

### 5.2. 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 поверните его рукой до упора.

3. Установите катушку со сварочной проволокой (катушка Ø100 мм) на ось для катушки и загрузите проволоку в механизм подачи, как описано в разделе «Установка и замена проволоки» (п. 5.3)
4. Проверьте подачу газа. Более подробная информация приведена в разделе «Установка газового баллона и проверка подачи газа» (п. 5.4)
5. Подключите обратный кабель, выбор полярности (п. 5.4)



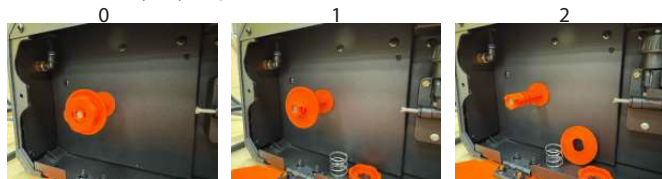
### 5.3. Установка и замена проволоки

- При замене катушки проволоки перед снятием катушки удалите оставшуюся присадочную проволоку из сварочной горелки и проволокоподающего механизма.
- Обязательно проверяйте соответствие подающего ролика диаметру используемой присадочной проволоки.



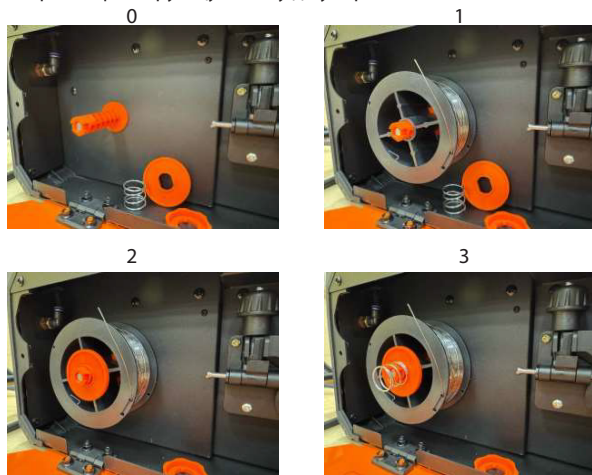
### Снятие катушки проволоки:

1. Снимите фиксирующую гайку.
2. Снимите пружину.
3. Снимите шайбу.
4. Снимите катушку с проволокой.



### Установка новой катушки проволоки:

1. Наденьте катушку с проволокой на ось (катушка  $\varnothing 100$  мм).
2. Установите шайбу.
3. Установите пружину.
4. Поверните фиксирующую гайку до упора.



4



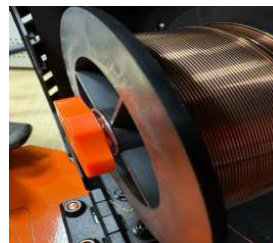
### Установка катушки $\varnothing 100$ мм нестандартной ширины.

1

3

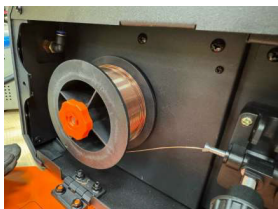


4



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





### Протяжка сварочной проволоки:

1. Отпустите ручку прижимного механизма.
2. Установите канавку на ролике, под диаметр сварочной проволоки

0



2



1



3



3. 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.

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



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



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





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

8. 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:

- Выдвиньте проволоку из токоподводящего наконечника на 10-15 мм;
- Полностью ослабьте прижимной механизм;
- Уприте, без усилия, конец сварочной проволоки в устойчивую поверхность, держа сварочную горелку рукой, а затем нажмите кнопку на горелке для подачи проволоки;
- 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;
- Довести прижатие до момента, когда, сварочная горелка начнет отталкиваться от поверхности. Сделайте дополнительный оборот регулятора;
- 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.*

#### 5.4. 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. Подсоедините газовый шланг к сварочному аппарату (разъем типа «елочка» на тыльной стороне аппарата).

3. Откройте вентиль газового баллона.

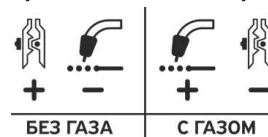
4. Запустите подачу газа, путем нажатия на кнопку сварочной горелки. При продувке газа необходимо отпустить прижимной рычаг механизма подачи проволоки, чтобы предотвратить подачу проволоки.

7 Проверьте и отрегулируйте расход газа на редукторе.

Рекомендуемые значения расхода газа (только для общего сведения)

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

#### 5.5. Подключение обратного кабеля, выбор полярности

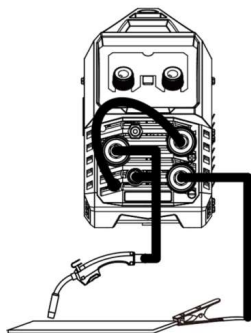


При сварке в режиме MIG в среде защитного газа проволокой сплошного сечения сварочный кабель от механизма подачи проволоки должен быть подключен к «+» (положительному) силовому разъему на передней панели источника питания. При этом кабель на изделие (кабель массы) должен быть подключен к «-» (отрицательному)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

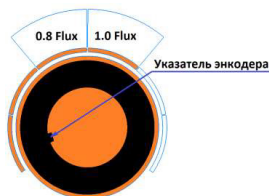
При сварке порошковой самозащитной проволокой (без защитного газа) сварочный кабель от механизма подачи проволоки должен быть подключен к «-» (отрицательному) силовому разъему на передней панели источника питания. При этом кабель на изделие (кабель массы) должен быть подключен к «+» (положительному)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

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

## 5.6. Режим Flux 0,8/ Flux 1.0



1. Выберите на панели способа сварки Flux 0,8 или Flux 1,0 в зависимости от диаметра сварочной проволоки (пункт 4.6 кнопка 4)
2. Подключите оборудование (см. п. 5.2)  
*Убедитесь в надежности фиксации кабелей в силовых разъемах, иначе будут выгорать разъем горелки и байонетный разъем!*
3. Установите напряжение (В) правым энкодером в соответствии с выбранным диаметром проволоки, руководствуясь картинкой ниже.



4. Выберите и установите сварочный ток, вращая левый энкодер, напряжение будет настраиваться автоматически.

Рекомендуемые режимы сварки:

| Проволока сварочная порошковая Vniissok 0,8 мм (арт. V0109): |      |      |      |      |      |      |      |
|--------------------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| Свариваемая толщина, мм                                      | 0,8  | 1    | 2    | 3    | 4    | 5    | 6-10 |
| Сварочный ток, А                                             | 30   | 40   | 110  | 140  | 160  | 180  | 220  |
| Напряжение, В                                                | 14.2 | 14.8 | 18.6 | 20.3 | 21.4 | 22.5 | 24.8 |

| Проволока сварочная порошковая Vniissok 1 мм (арт. V0108): |      |      |      |      |      |      |      |
|------------------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| Свариваемая толщина, мм                                    | 0,8  | 1    | 2    | 3    | 4    | 5    | 6-10 |
| Сварочный ток, А                                           | 30   | 40   | 110  | 140  | 160  | 180  | 220  |
| Напряжение, В                                              | 14.6 | 15.2 | 19.0 | 20.7 | 21.8 | 22.9 | 25.2 |

При необходимости произведите подстройку напряжения

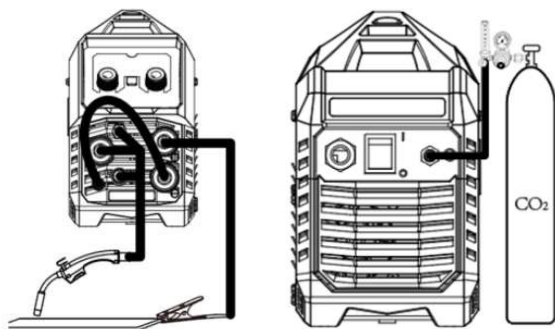
5. Аппарат готов к сварке.

### Рекомендации для стабильной и качественной сварки:

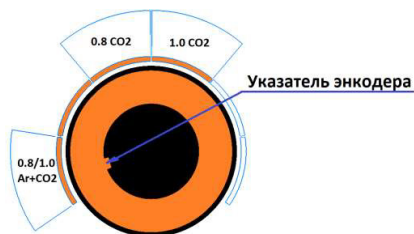
- Измените полярность подключения, установив разъём кабеля смены полярности горелки в гнездо «-», а разъём кабеля массы – в гнездо «+».
- При использовании самозащитной проволоки используйте специальный ролик с V-образной проточкой профиля и насечкой.
- Газовое сопло необходимо снять, для его сохранности и лучшего контроля сварочной ванны.
- Выдерживайте расстояние от токоподводящего наконечника до изделия для проволоки 0.8 мм 5-7 мм, для проволоки 1.0 мм 6-10мм.
- 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).



## 5.7. Режим MIG (CO<sub>2</sub>, Ar+CO<sub>2</sub>)



1. Выберите на панели способа сварки MIG (пункт 4.6 кнопка 4).
2. Подключите оборудование (см. п. 5.2).  
*Убедитесь в надежности фиксации кабелей в силовых разъемах, иначе будут выгорать разъем горелки, байонетный разъем!*
3. Установите напряжение (В) правым энкодером в соответствии с выбранным диаметром проволоки и защитным газом, руководствуясь картинкой ниже.



4. Выберите и установите сварочный ток, вращая левый энкодер, напряжение будет настраиваться автоматически.

Омеднённая стальная сварочная проволока Vniissok 0,8 мм (арт. V0216)  
Защитный газ: Ar+CO<sub>2</sub>:

| Свариваемая толщина, мм | 0.8  | 1    | 2    | 3    | 4    | 5    | 6-10 |
|-------------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| Сварочный ток, А        | 30   | 40   | 110  | 140  | 160  | 180  | 220  |
| Напряжение, В           | 13.0 | 13.6 | 17.4 | 19.1 | 20.2 | 21.3 | 23.5 |

Омеднённая стальная сварочная проволока Vniissok 0,8 мм (арт. V0216)  
Защитный газ: CO<sub>2</sub>:

| Свариваемая толщина, мм | 0.8  | 1    | 2    | 3    | 4    | 5    | 6-10 |
|-------------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| Сварочный ток, А        | 30   | 40   | 110  | 140  | 160  | 180  | 220  |
| Напряжение, В           | 14.1 | 14.7 | 18.5 | 20.2 | 21.3 | 22.4 | 24.7 |

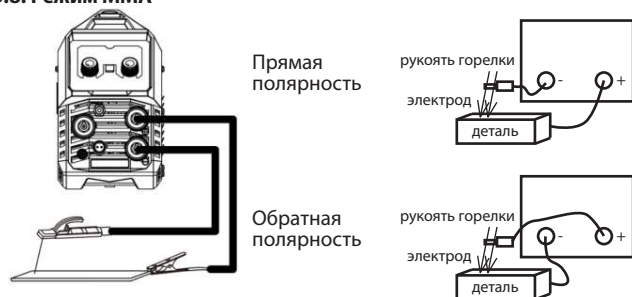
При необходимости произведите подстройку напряжения  
5. Аппарат готов к сварке.

### Рекомендации для стабильной и качественной сварки:

- Измените полярность подключения, установив разъём кабеля смены полярности горелки в гнездо «+», а разъём кабеля массы – в гнездо «-».
- Наденьте газовое сопло на горелку для обеспечения места сварки газовой защитой.
- Выдерживайте расстояние от сопла до изделия 10-20 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).



## 5.8. Режим MMA



1. Установите полярность в соответствии с выбранным электродом и задачей. *Неправильное выбор подключения 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*

2. Обратный кабель (кабель массы) закрепите на заготовке, по возможности ближе к месту сварки. *Убедитесь в надежности фиксации кабелей в силовых разъемах, иначе будут выгорать байонетные разъемы! Для лучшего протекания процесса сварки, зачистите место сварки и место установки обратного кабеля от краски и ржавчины.*

3. Включите сварочный аппарат.

4. Нажмите на кнопку переключения функций (пункт 4.5. кнопка 4), чтобы выбрать функцию MMA.

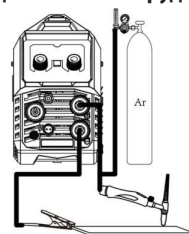
5. Установите сварочный ток в зависимости от диаметра используемого электрода, толщины изделия, пространственного положения и от типа сварочного шва.

*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.*

6. Аппарат готов к сварке

## 5.9. Сварка TIG

### Подключение оборудования



Горелка Vniissok для TIG сварки. Lift TIG  
Артикул: H0038

1. Вентильная TIG-горелка подключается в разъем «-».

2. Обратный кабель в разъем «+»

3. Газовый шланг от горелки подключается напрямую к редуктору на баллоне с аргонном.

4. Включите питание.

*Убедитесь в надежности фиксации кабелей в силовых разъемах, иначе будут выгорать разъем горелки, байонетный разъем и выход под TIG горелку!*

### Настройка режима сварки

1. Нажмите на кнопку переключения функций MMA/CUT/TIG (пункт 4.6 кнопка 4), чтобы выбрать функцию TIG.

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

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

3. Установить расход газа:

- Откройте запорный вентиль на баллоне.
- Откройте запорный вентиль подачи газа на сварочной горелке. Начнется подача защитного газа.
- Установите нужную скорость подачи газа при помощи регулятора давления.
- 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. Выполнить заточку вольфрамового электрода;
2. Откройте вентиль на горелке;
3. Разместите газовое сопло над местом поджига, обеспечивая зазор около 2– 3 мм между вольфрамовым электродом и деталью;
4. Равномерно приподнимайте противоположный конец сварочной горелки, пока вольфрамовый электрод не коснется детали;
5. Поднимите сварочную горелку и поверните ее в обычное положение. Произойдет поджиг дуги. (см. рисунок ниже);
6. 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.

## 5.10. Устройство TIG горелки и расходные материалы.

Таблица №3

| Наименование                          | Изображение |
|---------------------------------------|-------------|
| Керамическое сопло №6                 |             |
| Керамическое сопло №7                 |             |
| Керамическое сопло газовой линзы №8   |             |
| Цангодержатель для вольфрама ø 2.4 мм |             |
| Цангодержатель для вольфрама ø 1.6 мм |             |
| Газовая линза для вольфрама ø 2.4 мм  |             |
| Газовая линза для вольфрама ø 1.6 мм  |             |
| Цанга для вольфрама ø 2.4 мм          |             |
| Цанга для вольфрама ø 1.6 мм          |             |
| Кольцо, изолирующее                   |             |
| Кольцо, изолирующее для газовой линзы |             |
| Заглушка длинная                      |             |
| Заглушка короткая                     |             |

## 6. 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 избавите 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 кабели.

## 7. Устранение неполадок

### Устранение неполадок

Таблица №5

| Проблема                         | Возможная причина                                                                                   | Решение                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Сварочный аппарат не включается  | На аппарате отсутствует напряжение питания                                                          | Проверьте целостность кабеля питания и вилки                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Плохое качество сварки           | На результат сварки влияют несколько факторов                                                       | Проверьте настройки регулировки сварочного тока и длины дуги.<br>Проверьте, правильно ли закреплен зажим массы, место крепления чистое, а кабель и его соединения не повреждены.<br>Проверьте подачу защитного газа из сопла сварочной горелки. Напряжение питания неравномерное, слишком низкое или слишком высокое.<br>Используйте удлинитель большего сечения |
| 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                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 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                                                                                                                                           |

## 8. Расшифровка серийного номера



## 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/services/forma-dlya-aktivatsii-garantiynogo-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.

### Сроки гарантии:

Гарантия действует 1 год и распространяется на неисправности, вызванные использованием некачественных материалов или нарушением технологии производства.

Гарантия действует при условии, что дефект вызван использованием некачественных материалов или нарушением технологии производства. Отсчет гарантийного срока начинается с момента получения устройства в пункте выдачи заказов (ПВЗ). Для подтверждения даты покупки требуется предоставить кассовый чек. При покупке на электронной площадке необходимо сохранить документы, удостоверяющие дату и место покупки.

### Условия гарантийного обслуживания:

Техническое освидетельствование инструмента и гарантийный ремонт осуществляются исключительно уполномоченными сервисными центрами. Адреса авторизованных сервисных центров указаны на сайте производителя ([vniissoktools.ru](https://vniissoktools.ru)). Решение о необходимости ремонта, полной замене инструмента или проведении гарантийного ремонта принимается сервисным центром. Замена неисправных компонентов в течение гарантийного срока не продлевает общий гарантийный срок на инструмент или замененные детали. На время нахождения изделия в ремонте гарантийный срок продлевается. Доставка инструмента в сервисный центр осуществляется клиентом за свой счет. Инструмент должен быть предоставлен в ремонт в чистом и полном комплекте.



## 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/services/formallya-aktivatsii-garantiynogo-sroka/> Для удобства данная ссылка продублирована QR кодом (рисунок \*)**
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, пыльные 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 транспортировки, 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)

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across its entire width, providing a template for handwriting practice or general note-taking. The margins are consistent on all sides.

## Гарантийный талон

# Vniissok

Наименование изделия\* \_\_\_\_\_

Серийный номер изделия\* \_\_\_\_\_

Серийный номер зарядного устройства\* \_\_\_\_\_

Серийный(е) номер(а) аккумулятора(ов)\* \_\_\_\_\_

Дата продажи\* \_\_\_\_\_

Торговая организация\* \_\_\_\_\_

Благодарим Вас за выбор инструмента VNISSOK и надеемся, что Вы останетесь довольны своим выбором. Для диагностики и ремонта обращайтесь в авторизованные сервисные центры. Ближайший сервис можно посмотреть на сайте **www.vniissoktools.ru**

«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. \_\_\_\_\_

**Условиями гарантийного обслуживания**  
**ознакомлен и согласен.» (ФИО, подпись покупателя)** \_\_\_\_\_

М.П.

# Vniissok

## Талон №1

Наименование \_\_\_\_\_

Серийный номер \_\_\_\_\_

Дата приема \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Заявка на ремонт \_\_\_\_\_

Заказчик \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_

Причина обращения \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_

М.П.

## Гарантийный талон

# Vniissok

Наименование изделия\* \_\_\_\_\_

Серийный номер изделия\* \_\_\_\_\_

Серийный номер зарядного устройства\* \_\_\_\_\_

Серийный(е) номер(а) аккумулятора(ов)\* \_\_\_\_\_

Дата продажи\* \_\_\_\_\_

Торговая организация\* \_\_\_\_\_

Благодарим Вас за выбор инструмента VNISSOK и надеемся, что Вы останетесь довольны своим выбором. Для диагностики и ремонта обращайтесь в авторизованные сервисные центры. Ближайший сервис можно посмотреть на сайте **www.vniissoktools.ru**

«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. \_\_\_\_\_

**Условиями гарантийного обслуживания**  
**ознакомлен и согласен.» (ФИО, подпись покупателя)** \_\_\_\_\_

М.П.

# Vniissok

## Талон №1

Наименование \_\_\_\_\_

Серийный номер \_\_\_\_\_

Дата приема \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Заявка на ремонт \_\_\_\_\_

Заказчик \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_

Причина обращения \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_

М.П.

## Гарантийный талон

# Vniissok

Наименование изделия\* \_\_\_\_\_

Серийный номер изделия\* \_\_\_\_\_

Серийный номер зарядного устройства\* \_\_\_\_\_

Серийный(е) номер(а) аккумулятора(ов)\* \_\_\_\_\_

Дата продажи\* \_\_\_\_\_

Торговая организация\* \_\_\_\_\_

Благодарим Вас за выбор инструмента VNISSOK и надеемся, что Вы останетесь довольны своим выбором. Для диагностики и ремонта обращайтесь в авторизованные сервисные центры. Ближайший сервис можно посмотреть на сайте **www.vniissoktools.ru**

«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) \_\_\_\_\_

М.П.

# Vniissok

## Талон №1

Наименование \_\_\_\_\_

Серийный номер \_\_\_\_\_

Дата приема \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Заявка на ремонт \_\_\_\_\_

Заказчик \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_

Причина обращения \_\_\_\_\_

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/services/forma-dlya-aktivatsii-garantiynogo-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**