

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**SPARK**

**СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ  
MIG-200/250/300/315PRO**

Прочтите данное руководство полностью, прежде чем приступить работе

## Предупреждение о безопасности



**Предупреждение: Перед началом работы прочтите следующее предупреждение о безопасности.**



**Все для защиты и прочего --- Во время сварки необходимо надевать средства защиты, и во время сварки также важна сама эксплуатация:**

1. Сварочный шлем, защитная маска и защитные очки должны быть подготовлены при нахождении в рабочей зоне в любое время.
2. Для защиты глаз, лица, шеи и ушей от электрических искр и дуговых лучей необходимо использовать соответствующее лицо, защищенное фильтром и кожей лица. Зрителю не следует следить за дугой и держать дождевик подальше от луча дуги и брызг.
3. Для защиты от дуговых лучей, щадящих лучей и брызг необходимо носить соответствующую защитную одежду, обувь и шлем.
4. Все кнопки должны быть зачищены во избежание искрения и разбрызгивания.
5. Необходимо использовать негорючую перегородку и дверную завесу для защиты других работников от электрических лучей и искрения.
6. При удалении сварочных брызг следует использовать защитные очки.



**Пожар и взрыв. Нагрев рамы и дуги может привести к возгоранию:**

1. Держите легковоспламеняющиеся материалы, включая дерево, ткань, жидкое топливо, газовое топливо и т. д., вдали от рабочей зоны сварки.
2. Все стены и пол в рабочей зоне должны быть не зачищенными во избежание тления и возгорания.
3. Перед сваркой убедитесь, что все рабочие детали очищены, и не выполняйте сварку запечатанного контейнера, чтобы избежать взрыва.
4. Рядом с местом проведения сварочных работ должно быть подготовлено противопожарное оборудование.
5. Не используйте оборудование с перегрузкой.
6. После сварки следует использовать лафетный ствол.



**Поражение электрическим током ---- Пожалуйста, не используйте сварочный источник во влажной зоне, чтобы избежать травм или смерти:**

1. Обеспечить подключение поддона источника и системы заземления входного источника.
2. Для обеспечения соединения рабочих частей и хорошего электрооборудования.
3. Чтобы убедиться, что рабочий кабель и рабочая деталь соединены.
4. Своевременно менять поврежденный или потертый трос.
5. Храните в сухости ткань, рабочую зону, проволоку, сварочную горелку, паяльную головку и источник питания.
6. Держите тело изолированным от обрабатываемой детали и земли.
7. При работе в герметичном и влажном помещении оператор должен стоять на сухой деревянной доске или изолирующей платформе из булыжника.
8. Перед включением питания необходимо надеть сухую герметичную перчатку.

9. Перед тем, как снять перчатку, следует отключить питание.



**Электромагнитное поле ---- Оно может быть опасным:**

1. Рабочий, у которого в сердце встроенный кардиостимулятор, перед выполнением сварочных работ необходимо проконсультироваться с врачом; поскольку электромагнитное поле может нарушить нормальную работу кардиостимулятора.
2. Электромагнетизм вреден для здоровья.
3. Работник должен принять следующие меры для сокращения времени простоя, подвергая себя воздействию электромагнитного поля:
  - Соедините причину электрода и рабочий кабель, а также, если возможно, можно использовать ленту.
  - Не наматывайте сварочный сенсорный и рабочий кабель вокруг себя.
  - Положите кабель сварочной горелки и рабочий кабель на одну сторону от себя.
  - Подсоедините рабочий кабель к заготовке и поднесите его к зоне сварки как можно ближе.
  - Держитесь как можно дальше от сварочного источника и кабеля.



**Туман и газ ---- Сварочный туман и газ может вызвать дискомфорт у рабочего на охоте, особенно при ограниченном побеге, поэтому не вдыхайте туман и газ:**

1. В рабочей зоне должен быть подготовлен аэратор натуральный или механический. Не выполняйте сварку следующих металлов (оцинкованной стали, семенной стали, нержавеющей стали, меди, цинка, риды, бериллия или кальция), а также не вдыхайте сварочный туман и газ.
2. Не производите сварку вблизи операций обезжиривания или распыления, чтобы избежать ядовитого газа фосгена или других имитаторов газа.
3. Если вы чувствуете мало, имитируйте взглядом, носом или угрозой. Вам следует прекратить сварку и усовершенствовать аэратор. И вам следует немедленно прекратить сварку, если вы почувствуете дискомфорт.



**Техническое обслуживание оборудования ---- Неправильное или ненадлежащее обслуживание оборудования может привести к травмам или смерти:**

1. Лицензионные люди могут выполнять сборку, техническое обслуживание и некоторые другие операции.
2. Источник питания должен быть выключен, когда необходимы какие-либо работы по техническому обслуживанию источника питания.
3. Убедитесь, что кабель, провод заземления, разъем, главный провод и источник питания находятся в нормальном рабочем состоянии.
4. Не злоупотребляйте экипировкой и стрельбой.
5. Содержите безопасное оборудование и шкафы в исправном и исправном состоянии.
6. Не меняйте какое-либо оборудование.

**Знак, использованный в руководстве, означает: будьте осторожны! страже!**



**Позаботьтесь о своей личной безопасности.**

**Означает внезапную опасность. Если это неизбежно, это может привести к ранениям или гибели людей.**

**ВНИМАНИЕ!**

Означает потенциальную опасность, а также ранения или смерть людей.

**ВНИМАНИЕ!**

Означает опасность, может привести к травмам людей.

**ВНИМАНИЕ!**

Данный аппарат НЕ предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, сенсорными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под присмотром или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игр с прибором.

**ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ!**

При работе следует соблюдать следующие правила: Напряжение в сети должно соответствовать значению, указанному на паспортной табличке инструмента.

Ремонты должны производиться только квалифицированными специалистами в авторизованных сервисных центрах.

Вскрытие или разборка инструмента прекращает действие бесплатного гарантийного обслуживания (более подробно смотри в гарантийном талоне изделия).

**ВНИМАНИЕ!**

При неправильной эксплуатации оборудования процессы сварки и резки представляют собой опасность для сварщика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной.

**ВНИМАНИЕ!**

При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

**ВНИМАНИЕ!**

Работать с аппаратом разрешается только пользователям, которые прочитали инструкцию по эксплуатации. Ни в коем случае нельзя доверять управление устройством детям. Данный аппарат не предназначен для использования лицами с пониженными физическими, сенсорными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний. Ремонты должны производиться только квалифицированными специалистами в авторизованных сервисных центрах.

**ВНИМАНИЕ!**

Не надевайте контактные линзы, интенсивное излучение дуги может привести к их склеиванию с роговицей.

## Описание продукта

Серия MIG использует передовую международную инверторную технологию и сочетает в себе две функции компактного сварочного аппарата MMA и MIG/MAG. Он изготовлен на основе высокотехнологичной технологии ШИМ (широтно-импульсной модуляции) и инвертора IGBT. Используя навык инверторного выключателя питания, уменьшите вес и размеры всей машины. Функция и особенность: стабильная скорость подачи проволоки, меньше брызг, легкий, энергосберегающий, низкий уровень шума, компактный и простой в эксплуатации.

Эта модель хорошо подходит для сварки низкоуглеродистой, легированной и нержавеющей стали. Здесь MIG — это аббревиатура от METAL INERT GAS и относится к сварке с использованием неактивного защитного газа, обычно аргона или смеси газов (MIX-GAS). MAG означает METAL ACTIV GAS и относится к сварке с использованием активного защитного газа, обычно двуокиси углерода (CO<sub>2</sub>).

В этом многофункциональном серийном сварочном аппарате используется передовая инверторная технология. Он легкий, компактный и отлично подходит для самостоятельного использования. Он обладает высокой эффективностью и производительностью, тяжелым рабочим циклом 60%, легким зажиганием дуги, отличным формированием сварочного шва, небольшим объемом и простотой в эксплуатации.

### ФУНКЦИЯ И ОСОБЕННОСТИ:

- ★ Стабильная производительность, возможность автоматической компенсации напряжения;
- ★ Настройка сварочного напряжения, точное соответствие сварочному току;
- ★ Легко зажигать дугу, меньше брызг;
- ★ Функция резки сварочного шара, гладкая сварочная поверхность
- ★ Идеально соберите механизм подачи проволоки, газовый баллон и машину. Уникальный дизайн.
- ★ Широко используется для проводов  $\Phi 0,8 \sim 1,0$  H08Mn2Si, H08MnSi, H04MnSiAlTiA, H18CrMnSiA, H08CrMn2SiMo, H10MnSiMo, H10MnSiMoTi и т. д.;

### Технические характеристики:

МОДЕЛЬ	MIG-200	MIG -250	MIG -300/315
Входное напряжение	фаза 220В±10%	1 фаза 220В±10%	1 фаза 220В±10%
Частота(Гц)	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Емкость(КВА))	6	6,9	7,8
Максимальный ток (А)	200	250	300
Выходное	16-24	16-24	16-24
Номинальный рабочий	60%	60%	60%
Фактор силы	0,93	0,93	0,93
Эффективность(%)	85%	85%	85%
Устройство подачи	Внутренний	Внутренний	Внутренний
Скорость	2,5-12	2,5-12	2,5-12
Диаметр ролика ())(мм)	$r \leq 200$	$r \leq 200$	$r \leq 200$
Диаметр провода(мм)	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0
Полезная толщина	$\geq 0,8$	$\geq 0,8$	$\geq 0,8$
Класс изоляции	Ф	Ф	Ф
Степень производства	IP21S	IP21S	IP21S



## ВНИМАНИЕ!

В связи с постоянным улучшением конструкции, аппарат может иметь изменения в конструкции и технических характеристиках, без предварительного оповещения пользователей.

### Комплектация

1. Руководство по эксплуатации
2. Гарантийное свидетельство
3. Молоток/Кисть
4. Держатель электрода
5. Зажим заземления

Аппарат соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 0202/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

## Монтаж


### Кабельное соединение


#### 1. Подключение входного кабеля:

Каждый сварочный аппарат оснащен входным кабелем, подключите его к сети переменного тока напряжением 220–240 В.

#### 2. Подключение выходного кабеля (обратите внимание на выбор функции MIG/MMA)

2а. Подсоединение быстроразъемного разъема заземляющего кабеля к

быстроразъемному разъему, маркировка которого  на передней панели и закрепите зажим заземления на другой стороне кабеля заземления в заготовке.

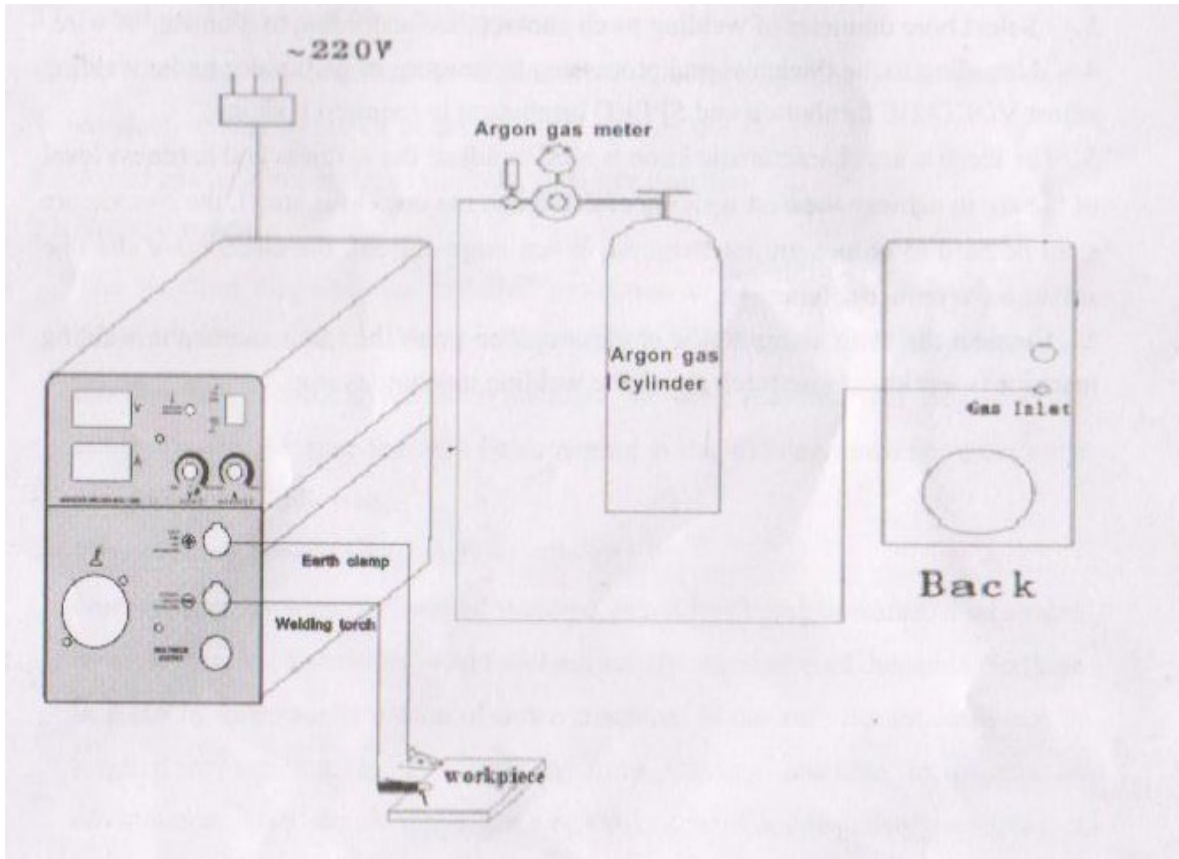
2б. Фонарь должен быть подключен к выходному разъему, маркировка которого  на передней панели и плотно завинтите его, одновременно вводя сварочную проволоку в горелку.

#### 3. Установка держателя катушки:

- 1) Закрепив сварочную проволоку с помощью держателя катушки на полке, полка должна правильно входить в отверстие держателя катушки.
- 2) В зависимости от размера сварочной проволоки используйте прорези разного размера.
- 3) Открутите гайку проволочного колеса, вставьте сварочную проволоку в прорезь для проволоки через направляющую трубку, отрегулируйте проволочное колесо и плотно прижмите сварочную проволоку, убедитесь, что проволока не движется. Но давление не должно быть слишком высоким, чтобы избежать деформации сварочной проволоки и повлиять на ее подачу.
- 4) Рулон сварочной проволоки должен вращаться по часовой стрелке. Во избежание ослабления сварочной проволоки необходимо зафиксировать головку проволоки в отверстии рядом с держателем катушки. Во время ежедневного использования сварочного

аппарата, чтобы избежать застревания проволоки, отрежьте эту часть проволоки.

- 5) В соответствии со страницей руководства выберите другое положение прорезей для проводов.



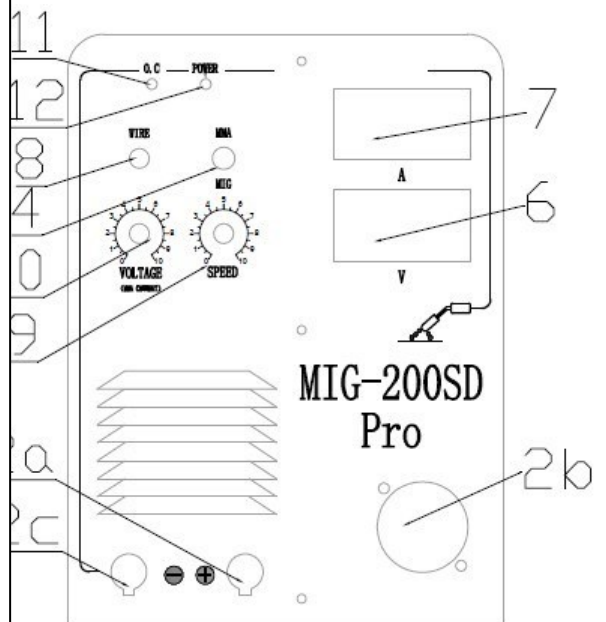
### Быстрая функция

4. Выбор функции MIG/MMA: для реализации выбранного метода сварки.
5. Главный переключатель: когда переключатель закрыт (главный выключатель позади машины), встроенный вентилятор начнет работать.
6. Вольтметр: среднее напряжение во время инструкции по сварке.
7. Амперметр: средний ток во время инструкции по сварке.
8. Держите устройство подачи проволоки на максимальной скорости.

### Ручка регулировки

9. Ручка сварочного тока: регулировка величины сварочного тока (скорости подачи проволоки).
10. Ручка сварочного напряжения: регулировка размера сварочного напряжения.

### Индикатор



*Изображение схематичное и носит только информативный характер.*

## Настройка сварочного тока

После завершения подготовительных работ можно начать с настройки сварочного тока. Сварочный ток и напряжение дуги выбираются правильно и напрямую влияют на стабильность сварочного процесса, качество сварки и производительность.

Для обеспечения качества сварки требования к сварочному току и напряжению дуги должны хорошо совпадать.

Обычно выбор зависит от диаметра проволоки, требуемой формы переноса капель и требований к производительности. Обычно используемый для сварки диапазон тока и напряжения дуги можно установить с помощью следующей таблицы тока.

Диапазон сварочного тока CO<sub>2</sub> при переходе тока и напряжения

**Диапазон сварочного тока CO<sub>2</sub> при переходе тока и напряжения**

Диаметр провода (мм)	Переход короткого замыкания		Переход частиц	
	Текущий (А)	Напряжение (В)	Текущий (А)	Напряжение (В)
0,6	40~70	17~19	160~400	25~38
0,8	60~100	18~19	200~500	26~40
1.0	80~120	18~21	200~600	27~40
1.2	100~150	19~23	300~700	28~42
1,6	140~200	20~24	500~800	32~44

## Выбор скорости сварки

Качество сварки и производительность – основные соображения. Высокая скорость сварки защищает плохие результаты, в то же время увеличивая скорость охлаждения, уменьшая пластичность сварного шва и не способствующую сварке;

Скорость сварки слишком низкая, элементы легко подгорают, а сварной шов грубый.

Фактическое производство, скорость сварки обычно не более 30 м/ч.

## Выбор проволоки для удлинения штока

Увеличение длины проволоки, вытянутой всухую, глубины плавления, ускорения плавления проволоки и повышения производительности. Но сухое растяжение через большую, легко плавящуюся проволоку приводит к серьезному разбрызгиванию, что приводит к нестабильности процесса сварки.

Обычно берут 10 раз больше диаметра длинного провода

## Выбор расхода газа CO<sub>2</sub>

Защитный эффект первоочередного рассмотрения

Кроме того, внутренний угол, чем внешний угол сварки, чтобы защитить сварку, поток должен быть ограничен низким.

См. следующие значения таблицы.



## Выбор расхода газа CO2

Метод сварки	CO2 сварка штраф проволока	CO2 сварка толстой проволокой	CO2 Сварка толстой проволокой, высокий ток
CO2 Поток (л/мин)	5~15	15~25	25~50

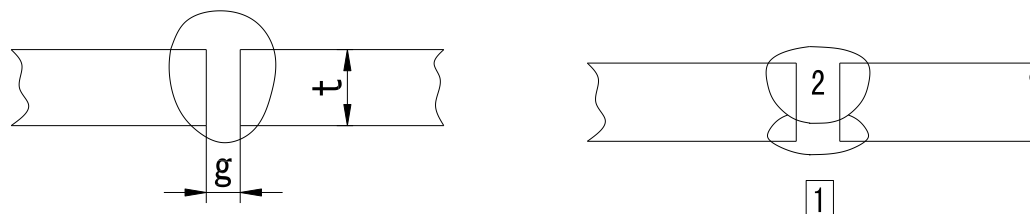
### Параметры сварки Fast Sheet

Сварочный ток и напряжение дуги выбираются правильно и напрямую влияют на стабильность сварочного процесса, качество сварки и производительность.

Для того, чтобы обеспечить соответствие требованиям к качеству сварки сварочного тока и напряжения дуги. Обычно выбор зависит от диаметра проволоки, требуемой формы переноса капель и требований к производительности.

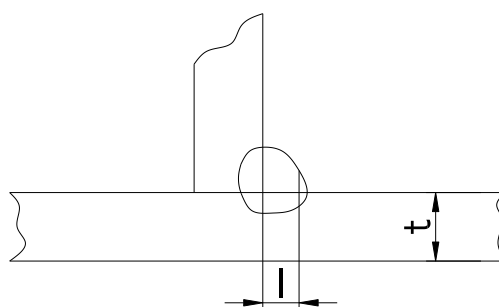
Обычно используется Диапазон сварочного тока и напряжения дуги См. таблицу ниже.

### 1. Параметры двугавровой стыковой сварки



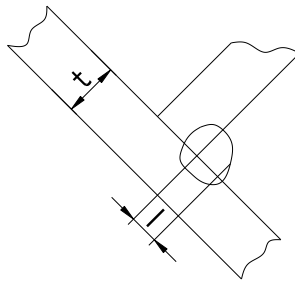
Толщина т(мм)	Зазор г (мм)	Провол ока диаметр φ(мм)	Свароч ный ток (А)	Сварочн ое напряже ние (В)	Скорость сварки (см/мин)	Поток газа (л/мин)
0,8	0	0,8~0,9	60~70	16~16,5	50~60	10
1.0	0	0,8~0,9	75~85	17~17,5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	70~80	17~18	45~55	10
1,6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0,5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0,5~1,0	1,0 или 1,2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1,0~1,2	1,0 или 1,2	130~150	19~21	40~50	10~15
4,5	1,2~1,5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

### Параметр для сварки под прямым углом и с зазором



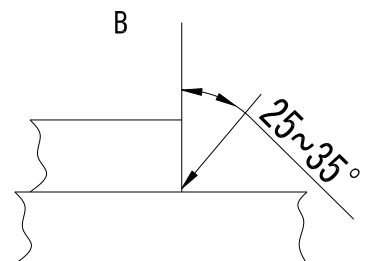
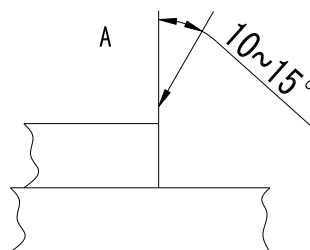
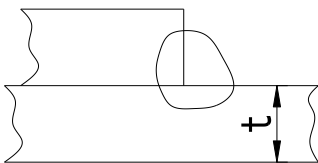
Толщина т(мм)	Угол сварки Я (мм)	Проволока диаметр ф(мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (В)	Скорость сварки (см/мин)	Поток газа (л/мин)
1.0	2,5~3,0	0,8~0,9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	2,5~3,0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1,6	2,5~3,0	1,0 ~ 1,2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3,0~3,5	1,0 ~ 1,2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2,5~3,0	1,0 ~ 1,2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3,0~4,0	1,0 ~ 1,2	130~170	19~21	45~55	10~20
4,5	4,0~4,5	1.2	190~230	22~24	45~55	10~20

### 3. Параметры сварки под прямым углом и с зазором.



Толщина т(мм)	Угол сварки Я (мм)	Проволока диаметр ф(мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (В)	Скорость сварки (см/мин)	Поток газа (л/мин)
1.2	2,5~3,0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1,6	2,5~3,0	1,0 ~ 1,2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3,0~3,5	1,0 ~ 1,2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	3,0~3,5	1,0 ~ 1,2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3,0~4,0	1,0 ~ 1,2	130~170	22~22	45~55	10~20
4,5	4,0~4,5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20

### 4. Параметры сварки штабеля



Толщина т(мм)	Положение сварки	Проволока диаметр ф(мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (В)	Скорость сварки (см/мин)	Поток газа (л/мин)
0,8	А	0,8~0,9	60~70	16~17	40~45	10~15
1.2	А	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
1,6	А	1,0 ~ 1,2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	А или Б	1,0 ~ 1,2	100~130	18~20	45~55	15~20
2.3	Б	1,0 ~ 1,2	120~140	19~21	45~50	15~20
3.2	Б	1,0 ~ 1,2	130~160	19~22	45~50	15~20
4,5	Б	1.2	150~200	21~24	40~45	15~20

## Внимание

### 1. Среда

- 1) Держите его сухим во время работы, не допускайте доступа к 90%.
- 2) Температура от ниже 10 до 40 градусов.
- 3) Не допускается выполнение работ под дождем или на солнце, вода или дождевая вода не допускаются.

Содержание пыли, кислот и разъедающих загрязнений в воздухе на месте проведения работ не может превышать норму (без учета выбросов сварщика).

Убедитесь, что в месте установки нет помех окружающей среде.

### 2. Точки безопасности

У него есть провод от перенапряжения, перегрузки по току и сверхзащиты, он перестанет работать, когда напряжение, ток и температура машины достигнут своего собственного стандарта. Если пользователь не остановится, машина выйдет из строя, поэтому обратите внимание:

#### 1) Хорошая ситуация

**МИГ — промышленная машина. Здесь есть две забавы, позволяющие стабильно охлаждать машину.**

Пользователи Вокруг сварочного аппарата должно быть свободное пространство в 30 см для хорошей вентиляции. Очень важно поддерживать хорошую работу и продлевать срок службы машины.

#### 2) Не обращайтесь к номинальному рабочему циклу

Входное напряжение указано в пунктах техники. Как правило, его следует эксплуатировать в допустимом диапазоне. Если доступ, он уничтожит машины. Пользователь должен это изучить и выбрать пути решения.

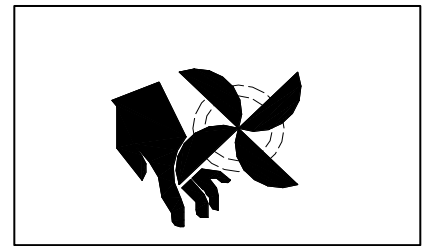
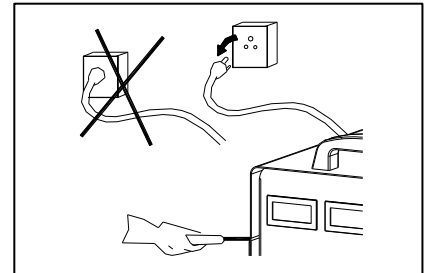
#### 3) Не повышайте напряжение

Входное напряжение указано в пунктах техники. Как правило, его следует эксплуатировать в допустимом диапазоне. Если доступ, он уничтожит машины. Пользователь должен изучить это и найти пути решения.

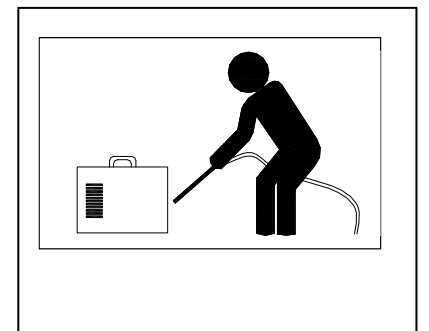
- 4) Имеется разъем, озвученный и отмеченный. Пользователь должен выбрать провод сечением не менее 6 мм<sup>2</sup> и подключить его к звуку, чтобы освободить провод и избежать аварии, связанной с утечкой питания.
- 5) Если рабочий цикл превышает номинальный, машина может остановиться, чтобы защитить себя, температура которой выше, и загорится красный свет. Пользователь не мог выключить вилку и продолжить работу вентилятора, охлаждающего машину. Когда красный свет погаснет, температура станет стандартной, и он снова сможет начать работу.

## Обслуживание

1. Предупреждение о безопасности: все работы по техническому обслуживанию и ремонту необходимо выполнять при выключенном питании. Прежде чем открывать основной корпус, убедитесь, что вилка уже вытащена.
2. Регулярно проверяйте соединение цепи внутри сварочного аппарата, убедитесь, что цепь подключена правильно и надежно (особенно вставленное соединение или
4. Когда аппарат включен, держите руки, волосы, другие инструменты и т. д. подальше от электронных частей сварочного аппарата, таких как воздуходувка, это позволит избежать травм или повреждения аппарата.

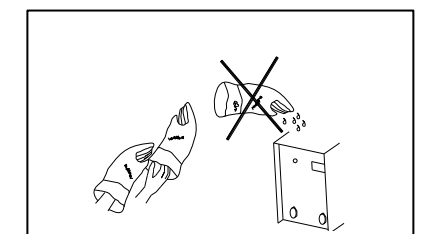


5. Используйте сухой и чистый сжатый воздух для регулярного сдувания пыли. Если сварочный аппарат используется в условиях дыма или загрязнения воздуха, сварочный аппарат следует очищать от пыли каждый день.
6. Давление сжатого воздуха следует поддерживать на приемлемом уровне, чтобы избежать повреждения мелких деталей сварочного аппарата.



Во избежание попадания воды или водяного пара внутрь сварочного аппарата, если это произойдет, внутренние части аппарата следует тщательно высушить. После этого необходимо использовать мегаомметр для проверки изоляции (в том числе между разъемами и между разъемом и основным корпусом). Только если нет отклонений от нормы, можно использовать сварочный аппарат.

Если сварочный аппарат не используется в течение длительного



Чтобы полностью оценить работу сварочного аппарата и обеспечить его безопасность, очень важен ежедневный осмотр.

Ежедневный осмотр должен быть сосредоточен на износе и деформации различных частей сварочной горелки и механизма подачи проволоки, а также блока вентиляционных отверстий. Проверьте следующие детали по порядку. При необходимости некоторые детали необходимо очистить и заменить. Чтобы сохранить первоначальную производительность аппарата, обязательно используйте оригинальные детали сварочного аппарата нашей компании.

### 1. СВАРОЧНАЯ МОЩНОСТЬ

ЧАСТИ	КЛЮЧЕВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЯ
Панель управления	1. Операция переключения, преобразование и установка. 2. Убедитесь, что индикатор питания горит или не горит.	
Вентилятор	1. Проверьте, есть ли ветер и звук нормальны.	Если нет звука вращения вентилятора или есть какой-то ненормальный звук, это означает, что необходимо провести внутренний ремонт.
Власть	1. При включении питания, есть ли ненормальная тряска или жужжание. 2. При включении питания имеет ли он специфический запах. 3. Проверьте внешний вид машины, нет ли признаков перегрева, например обесцвечивания.	
Появление	1. Изношена ли воздушная трубка или ослаблен разъем. 2. Проверьте, ослаблена ли внешняя крышка и другие крепежные детали.	

### 2. ФАКЕЛ

ЧАСТИ	КЛЮЧЕВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЯ
Сопло	1. Проверьте надежность установки и отсутствие деформации передних частей.	Быть причиной пор.
	2. Есть ли со сплешем.	Быть причиной зажженного факела. (Эффективный метод — использовать защиту от брызг)
Контактный наконечник	1. Надёжна ли установка.	Это повредит резьбу сварочной горелки.
	2. Проверьте, не изношены ли наконечники, не затерто ли и не заблокировано ли отверстие.	Быть причиной нестабильности и прерывания ARC.
Шланг механизма подачи проволоки	1. Проверьте длину трубки, выходящей из механизма подачи проволоки.	Трубку следует заменить, если ее длина меньше 6 мм. Если трубка на выходе из механизма подачи проволоки слишком коротче, это приведет к нестабильной дуге. (При замене трубки обратите внимание, что ее длина должна быть немного больше, чем указано в инструкции.)
	2. Проверьте, соответствует ли диаметр сварочной проволоки внутреннему диаметру трубки подачи проволоки.	Несоответствие приводит к нестабильной работе дуги. Замените трубку механизма подачи проволоки на подходящую.

	3. Детали изгибаются и удлиняются.	Это приводит к ухудшению работы механизма подачи проволоки и нестабильной работе ARC, замените его.
	4. Проверьте, не загрязнена ли внутренняя трубка и не заблокирована ли она обрывками покрытия сварочной проволоки.	Это приводит к ухудшению работы механизма подачи проволоки и нестабильной работе ARC. (Прочистите керосином или замените трубку механизма подачи проволоки на новую).
	5. Проверьте, не изношены ли трубка механизма подачи проволоки и уплотнительное кольцо.	Это вызывает всплеск. 1. Термоусадочная трубка изношена, необходимо заменить новую трубку механизма подачи проволоки. 2. Уплотнительное кольцо изношено, необходимо заменить на новое.
Воздухораспределитель	1. Проверьте, не забыл ли подключить, не засорилось ли отверстие, не куплены ли детали с другого завода.	Это вызывает дефекты сварки, вызванные плохим инертным газом (например, брызги). Как и к ношению фонаря, относитесь к нему правильно.

### 3. Механизм подачи проволоки

Часть	Центр проверки	примечания
Ручка герметизации	1-Настроили ли вы *правильный индикатор, чтобы дополнительно натянуть (особенно обратите внимание: не повредите сварочную проволоку ниже $\Phi 1,2$ мм)	Причина нестабильности посылающего провода, нестабильности электрической дуги
Труба пломбирующей проволоки	Место отверстия герметизирующей проволоки с шелковой стороной корабля, хранилось ли до разрезанного порошка.	Уберите порошок, проверьте наличие причины и приведите в порядок.
	Соответствуют ли диаметр сварочной проволоки и внутренний диаметр трубы пломбирочной проволоки?	Когда они не совпадают, это может привести к нестабильности электрической дуги или производству порошка, железного порошка.
	Осмотрите центр соединения трубы с герметизирующей проволокой и отправьте центр канавки шелкового корабля, соответствует ли он?	Смещение приведет к нестабильности резки и возникновения электрической дуги порошка.
Колесо механизма подачи проволоки	1-Диаметр сварочной проволоки соответствует номинальному диаметру колеса механизма подачи проволоки? 2- Проверьте, не засорилось ли направляющее колесо канавки механизма подачи проволоки.	1-Причина образования порошка для резки сварочной проволоки, нестабильность препятствия и электрическая дуга в трубе механизма подачи проволоки. 2. Если вы обнаружите, что товар отличается, пожалуйста, измените его на новый товар.
Колесо наддува	Проверьте устойчивость плоской поверхности, которая поворачивается, износ поверхности давления сварочной проволоки и изменение контактной поверхности сужаются.	Плохо вызвать посылку провода, а затем вызвать нестабильность электрической дуги.

#### 4. Выходной кабель

Часть	Центр проверки	примечания
Кабель MIG-горелки	<p>1-Не слишком ли велика степень изгиба кабеля сварочной горелки.</p> <p>2-Быстрая металлическая заглушка фиксируется, даже если она ослаблена.</p>	<p>1. Пробудитесь, посылать телеграмму плохо.</p> <p>2. Изгибы кабеля при слишком сильном контакте с проводом вызывают нестабильность электрической дуги.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Обратите внимание, что кабель сварочной горелки тянется как можно дальше, используйте напрямую.</li> </ul>
Кабель вывода	<p>1. Повреждения и т.п., а также износ изоляции кабеля.</p> <p>2. Контакты кабеля оголены (повреждение изоляции) и расклепаны (положение сварочной клеммы и основной материал источника питания присоединяются к кабелю)</p>	<p>1. Чтобы обеспечить безопасность человека и стабилизировать сварку, выберите правильный метод капитального ремонта в соответствии с ситуацией на рабочем месте.</p> <p>2-ежедневный капитальный ремонт - обширен, прост</p> <p>3-Плановое обслуживание - углубление, осторожно..</p>
Кабель вход	<p>1. Вход распределительного шкафа защищает соединение входного и экспортного терминала объекта, независимо от его прочности.</p> <p>2. Установите надежность соединения линии.</p> <p>3. Входная клемма источника сварочного тока подключается к линейному кабелю, если он прочный.</p> <p>4. Входной конец кабеля находится в процессе подключения, не изнашивается ли его изоляция и не повредится ли часть проводника.</p>	
Кабель заземления	<p>1. Кабель заземления, который приваривает заземление используемого источника питания, поврежден, проверьте его прочность.</p> <p>2. Заземляющий кабель, используемый для заземления материнского материала, сломался на дороге, проверьте его прочность.</p>	<p>Чтобы предотвратить аварию из-за утечки электричества, убедитесь, что вы в безопасности, пожалуйста, необходимо проводить ежедневный капитальный ремонт.</p>

При возникновении проблем в работе аппарата мы рекомендуем сразу обратиться в авторизованный сервисный центр для получения квалифицированной помощи или ремонта. Адреса и телефоны сервисных центров смотрите в Гарантийном свидетельстве.

---

## ***Глава 6. Хранение, транспортировка, утилизация***

---

Храните аппарат в чистом и сухом месте. Если аппарат планируется хранить длительное время, то рекомендуется

очистить корпус и все части аппарата от загрязнений. Не ставьте корпус аппарата на провода во время хранения: это может повредить изоляцию проводов. Для хранения и транспортировки аппарата необходимо снять навесные принадлежности (провода, защитные колпачки, и т. п.). Необходимо извлечь расходные материалы (электроды, насадки, и т. п.).

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от минус 30°C до плюс 55°C и относительной влажности воздуха до 80% при температуре плюс 20°C. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается. Аппарат перед закладкой на длительное хранение должен быть законсервирован. После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0°C не менее 6 часов в упаковке и не менее 2 часов - без упаковки. Содержите в чистоте все разъемы и контакты. Рекомендуется производить транспортировку в оригинальной упаковке. Допускается транспортировка аппарата в специализированных кейсах для инструмента (приобретается отдельно).

Проконсультируйтесь у местной службы по поводу корректной утилизации отработавшего срок службы аппарата и расходных материалов: для некоторых частей от аппарата может потребоваться специальная утилизация.

---

## ***Глава 7. Гарантийные обязательства***

---

Условия гарантии перечислены в гарантийном талоне изделия. Срок бесплатного гарантийного ремонта действителен при соблюдении предписаний настоящей инструкции по эксплуатации 1 год. Гарантия не распространяется на расходные материалы например: провода, клеммы, электроды и т. п. Расходные материалы меняются и приобретаются за счет пользователя. Срок эксплуатации данного изделия составляет 5 лет. При передаче аппарата в сервисный центр необходимо очистить аппарат от посторонних загрязнений (см. Пункт ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ).