



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



MIG/MAG

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ



Внимание! ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОЧИТАЙТЕ ВНИМАТЕЛЬНО ИНСТРУКЦИЮ! К СВАРОЧНЫМ РАБОТАМ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ И ОБУЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ ПОСЛЕ ПРОЧТЕНИЯ ДАННОЙ ИНСТРУКЦИИ.

Подробное описание, техника безопасности и вся необходимая информация для использования и обслуживания горелки модели MIG/MAG представлены в данном документе. Храните данную инструкцию и обращайтесь к ней в случае сомнений в безопасности применения, обслуживания, хранения.

1. Техника безопасности

- ✓ Рекомендуется следовать правилам безопасности. Необходимо пользоваться спецодеждой и средствами защиты во избежание повреждения глаз и кожных покровов.
- ✓ Используйте сварочную маску или специальные защитные очки при работе со сварочным аппаратом. Глаза могут быть защищены только в случае использования световых фильтров.
- ✓ Избегайте попадания брызг металла и искр на открытые участки кожи.
- ✓ Ни при каких условиях не допускайте замыкания выходных силовых контактов сварочного аппарата частями тела. (горелка и кабель на изделии).
- ✓ Не используйте сварочное оборудование под водой или при очень высокой влажности.
- ✓ Дымы и сварочные аэрозоли, производимые в процессе сварки, опасны для здоровья. Убедитесь в том, что работаете в местах с достаточной вентиляцией для того, чтобы не допускать попадания аэрозолей в зону дыхания.
- ✓ Убедитесь в отсутствии посторонних лиц в зоне действия излучения сварочной дуги.
- ✓ Имейте в виду, что свариваемое изделие нагревается до высоких температур, пожалуйста, не прикасайтесь к нему.
- ✓ Не дотрагивайтесь до частей аппарата, находящихся под напряжением. Отключайте питание при покидании зоны сварки.
- ✓ Не проводите сварочные работы в местах, где имеется опасность получения электрического шока.
- ✓ Не проводите сварочные работы рядом с контейнерами, в которых находятся горючие и взрывоопасные материалы.
- ✓ Будьте аккуратны при проведении сварочных работ на высоте.
- ✓ Не допускайте прохода посторонних лиц в зону сварки.
- ✓ Во избежание взрыва газового баллона:
 - Убедитесь, что газ соответствует необходимому;
 - Используйте исправные газовые шланги;
 - Не допускайте контакта горелки с баллоном;
 - Закрывайте вентиль баллона в случае неиспользования.

РЕКОМЕНДАЦИИ :

- Используйте сварочные кабели минимально возможной длины;
- Зона сварки должна находиться максимально близко к кабелю на изделии;
- Кабели на горелку и на изделие не должны пересекаться.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Электрическое напряжение внутри сварочного аппарата высокое, будьте очень аккуратны во время ремонта, чтобы не получить электрический шок. Выключите сварочный аппарат из сети перед проведением ремонтных работ. К ремонту и обслуживанию сварочных горелок допускается только обученный персонал.

2. Техническая спецификация

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|--|-------------|--|----------------------|--|-------------|--|----------------------|--|--------------|--|----------------------|--|-------------|--|----------------------|--|-------------|--|-------------|--|-------------|--|-------------|--|-------------|--|
| Модель | МIG-15 | | MIG-24 | | MIG-25 | | MIG-36 | | MIG-40 | | MIG MAXI-450 | | MIG-500 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Сварочное напряжение, В | до 113 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Защитный газ | 100% CO ² | | M21 | | 100% CO ² | | M21 | | 100% CO ² | | M21 | | 100% CO ² | | M21 | | 100% CO ² | | M21 | | | | | | | | | |
| Максимальный сварочный ток (60% ПВ), А | 180 | | 150 | | 250 | | 220 | | 230 | | 200 | | 300 | | 270 | | 380 | | 360 | | 500 | | 400 | | 500 | | 450 | |
| Длина шлейфа, м | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | | 3м/5м | |
| Охлаждение | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Воздушное | | Жидкостное | |
| Материал проволоки | Проволока сплошного сечения, порошковая проволока | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проволока Ø (мм) | 0,6 - 1,0мм | | 0,8 - 1,2мм | | 0,8 - 1,2мм | | 0,8 - 1,2мм | | 0,8 - 1,6мм | | 0,8 - 1,6мм | | 1,2 - 1,6мм | | 1,2 - 1,6мм | | 1,2 - 1,6мм | | 1,2 - 1,6мм | | 1,2 - 1,6мм | | 1,2 - 1,6мм | | 1,2 - 1,6мм | | 1,2 - 1,6мм | |
| Разъем горелки | Евроразъем | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Производитель оставляет за собой право изменять содержание инструкции и функционала горелки без предварительного уведомления потребителей.

3. Применение

Горелка для MIG/MAG-сварки подключается к механизму подачи сварочной проволоки (напрямую к аппарату в случае встроенного механизма подачи), используется для механизированной сварки в среде защитных газов проволокой сплошного сечения с омеднением и без, порошковыми проволоками.

Применение горелки допустимо при следующих условиях:

2. Температура окружающей среды:

- При сварке: $-10 \dots +40^{\circ}\text{C}$,
- Хранение: $-25 \dots +55^{\circ}\text{C}$.

3. Относительная влажность:

- при $+40^{\circ}\text{C}$ – до 50%,
- при $+20^{\circ}\text{C}$ – менее 90%.

4. Составные части и принцип действия

