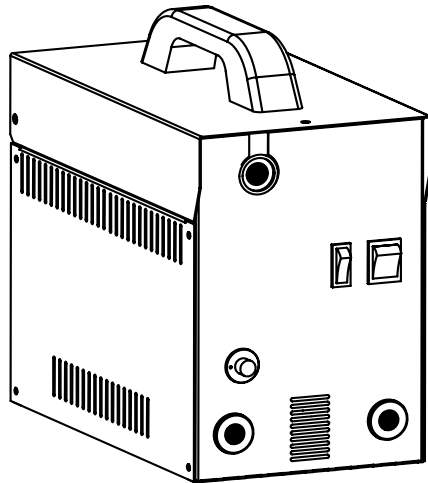




MIG



IT	4	Manuale istruzione
EN	5	Instruction Manual
FR	7	Manuel d'instruction
ES	9	Manual de instrucciones
PT	10	Manual de instruções
DE	12	Bedienungsanleitung
DA	14	Brugermanual
NL	16	Handleiding
SV	17	Brukanvisning
NO	19	Instruksjonsmanual
FI	20	Käyttöohjekirja
ET	22	Kasutusõpetus
LV	23	Instrukciju rokasgrāmata
LT	25	Instrukcijų vadovas
PL	27	Instrukcja obsługi
CS	28	Návod k obsluze
HU	30	Használati kézikönyv
SK	31	Návod k obsluhu
SRB		
HR	33	Priručnik za upotrebu
SL	34	Priložnik z navodili za uporabo
EL	36	Εγχειρίδιο Χρήσης
RU	38	Рабочее руководство
BG	40	Ръководство за експлоатация
RO	42	Manual de instrucțiuni
TR	43	Kullanım kılavuzu
AR	45	دليل التعليمات

Fig.1

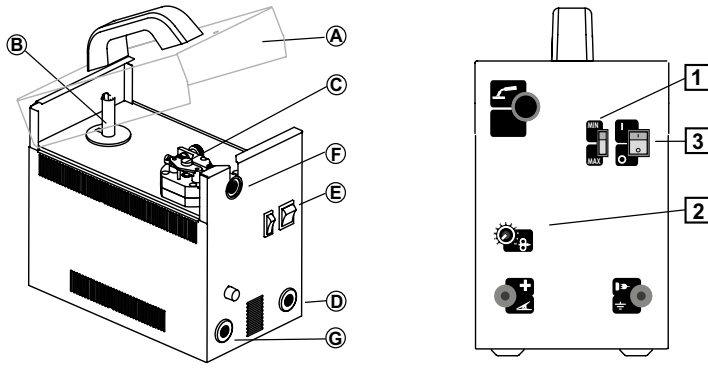


Fig.2

A	TYPE: xxxxxxxxxxxxxxxx	K
C	SN: xxxxxxxxxxxxxxxx	B
	EN 60 974 / 1	
D	xx A/xx V - xxx A/xx V (max xxxA/xxV)	I
E	50/60Hz X xxx% xxx% xxx%	
F	U ₀ V I ₂ xxxA xxxA xxxA	
H	XX,x-xx,x U ₂ xx,xV xx,xV xx,xV	J
G	U ₁ = xxxV I ₁ max= x,xA I ₁ eff= x,xA	
	x - xx/xxHz IP 21	
	L Kg M	

Fig.3

	3,1	3,2	3,3	3,4
I ₂ max (A)	230V	230V	Mm ²	SPEED m/min
1~	16A "C"	16A	10	1,6-12

Fig.4

I ₂ max (A)	Flux No Gas	Ø mm.	No Gas
130		0,9	

Fig.5

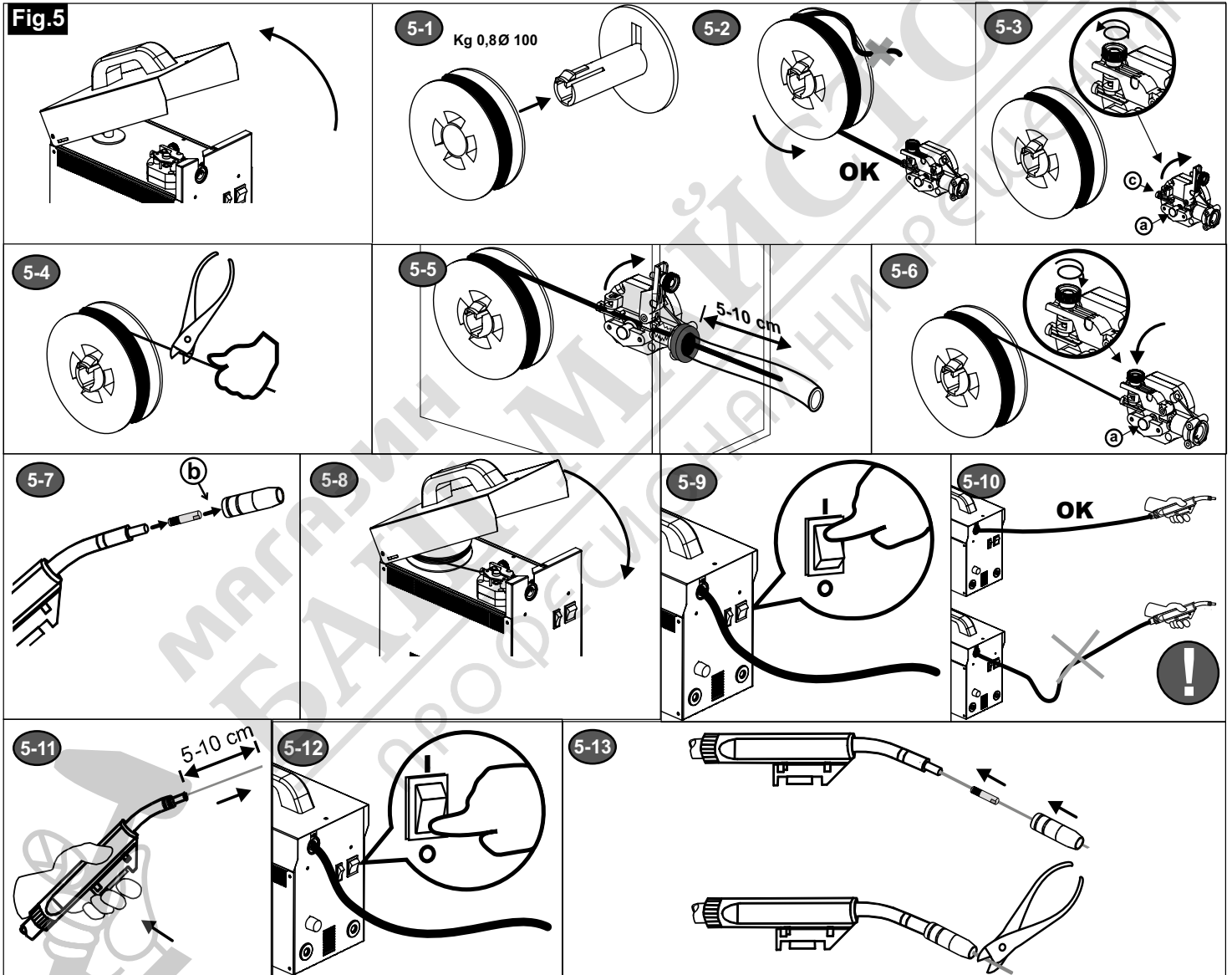
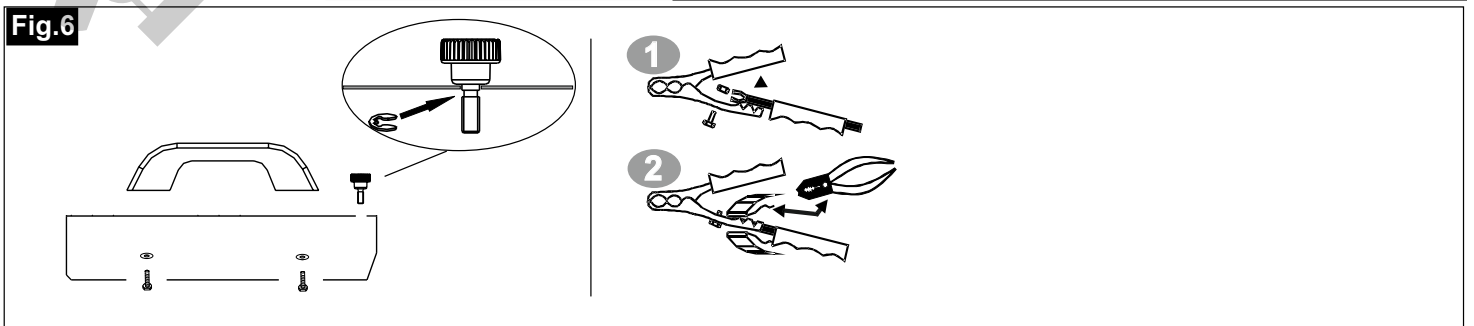
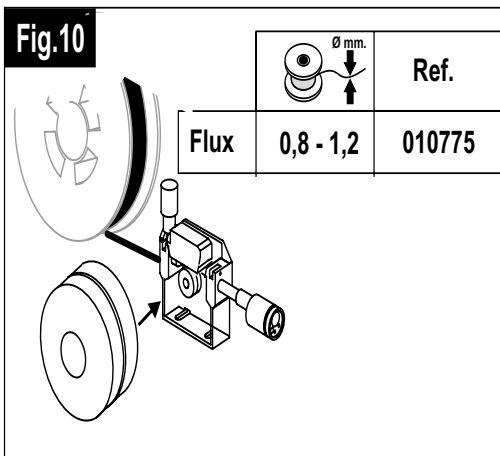
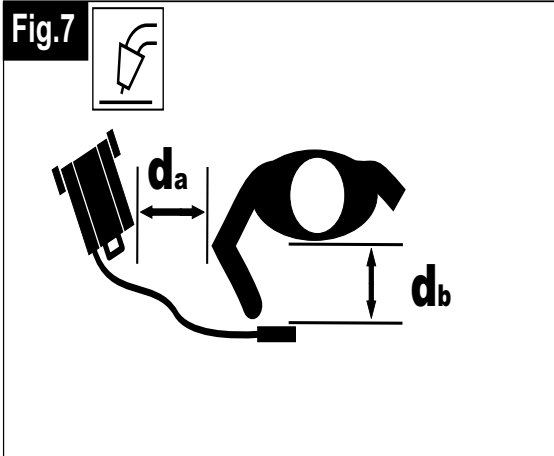


Fig.6

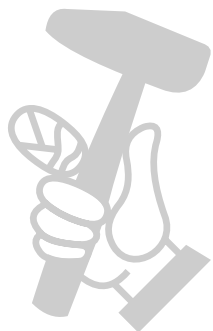




Conventional output current
EN / IEC 60974-1:2012

I_2 max (A)	1	2
I_2	130A	40 80

МАГАЗИН МАЙСТОРА
БАШ МАЙСТОРА
ПРОФЕСИОНАЛНИ РЕШЕНИЯ





Прочетете това ръководство внимателно преди започване на работа с машината за заваряване.

Машините за дъгово заваряване със заваръчна електродна тел MIG/MAG и FLUX, наричани в това ръководство "машини за заваряване", са предназначени за промишлено и професионално използване.

Машината за заваряване трябва да се монтира и ремонтира само от квалифицирани лица или експерти в съответствие със законите и при спазване на разпоредбите за предотвратяване на злополуки.

Операторът трябва да е обучен за работа с машината и информиран за рисковете, свързани с електродъгтовото заваряване, както и за необходимите мерки за защита и аварийни процедури.

Можете да намерите подробна информация в брошурата „Монтаж и експлоатация на оборудването за електродъгово заваряване": IEC или CLC/TS 62081.

Предупреждения за безопасно използване



- Електрическият контакт, в който се включва машината за заваряване, трябва да е защитен с подходящи защитни устройства (стопяеми предпазители или автоматичен прекъсвач) и да е заземен.
- Щепселът и захранващият кабел трябва да са в добро състояние.
- Преди да я включите в електрозахранващата мрежа, машината за заваряване трябва да е изключена.
- Изключете машината за заваряване и извадете щепсела от контакта веднага щом прекратите работата.
- Изключете машината за заваряване и извадете щепсела от контакта преди да пристъпите към свързване на заваръчните кабели, монтиране на заваръчната електродна тел, подмяна на части в горелката или механизма за подаване на заваръчна тел, както при преместването и (използване на държката за носене, разположена върху машината за заваряване).
- Не позволявайте на контакт между кожата ви или мокри дрехи и електрифицираните части. Изолрирайте се от електрода, елемента, който ще се заварява, и всички други заземени достъпни метални части. Използвайте ръкавици, обувки и облекло, специално предназначени за тази цел, и сухи, незапалими изолационни подложки.
- Използвайте машината за заваряване на сухо, проветриво място. Не излагайте машината за заваряване на дъжд или директна слънчева светлина.
- Използвайте машината за заваряване само ако всички панели и предпазители са на място и правилно монтирани.
- Не използвайте машината за заваряване, ако е паднала на земята или е била удряна, тъй като това може да е нарушило безопасността ѝ. Машината трябва да се провери от квалифицирано лице или експерт.



- Извадете изпаренията от заваряването с помощта на подходяща естествена вентилация или димоотвод. Трябва да се използва систематичен подход за оценка на границите на излагане на изпаренията от заваряването, в зависимост от техния състав, концентрация и продължителност на излагането.
- Не заварявайте материали, които са били почиствани с хлоридни разтворители или са били в близост до такива вещества.



- Използвайте маска за заваряване с адиактинични стъкла, подходящи за заваряване. Подменете маската, ако е повредена; тя може да пропусне радиация.
- Носете огнеупорни ръкавици, обувки и облекло, за да предпазите кожата си от лъчите, произведени от електрозаваръчната дъга и искрите. Не носете омаслени дрехи, тъй като може да се запалят от искра. Използвайте защитни екрани, за да предпазите околните.
- Не позволявайте контакт между кожата ви с горещи метални части, като например горелката, клещите на държача на електроди, електродите или току-що заварените детайли.
- При работата с метал може да изхвърнат искри и парчета. Носете защитни очила с странични предпазни ограничители.



- Искрите от заваряването може да причинят пожар.
- Не заварявайте и не режете в близост до запалими материали, газове или изпарения.
- Не заварявайте и не режете контейнери, цилиндри, резервоари или тръби, освен ако квалифициран техник или експерт е проверил, че това е възможно, или е извършил подходящата подготовка.



- Никога не насочвайте горелката към себе си, другите или към метални части; заваръчната електродна тел може да пробие отвори или да причини къси съединения.
- Изключете машината за заваряване и издърпайте щепсела от електрическия контакт преди да извършите каквито и да е ръчни операции по движещите се части на устройството за подаване на електроди.



EMF Електромагнитни полета

Заваръчният ток генерира електромагнитни полета (EMF), в близост до заваръчната верига или заваръчната машина. Електромагнитните полета могат да

взаимодействат с медицинските протези, като например пейсмейкърите. Взимат се адекватни предпазни мерки за носителите на медицински протези. Например, трябва да се предотврати достъпът на въздух за употреба в заваръчния апарат. Носителите на медицински протези трябва да се консултират с лекар преди да се приближат до района на употреба на заваръчната станда. Този уред отговаря на изискванията на техническия стандарт за продукт за изключителна употреба в промишлена среда и за професионална употреба. Не е осигурено съответствието в предвидените граници за човешко излагане в електромагнитните полета в домашна среда.

Прилага следните предпазни мерки за намаляване до минимум излагането на електромагнитни полета (EMF):

- Не заставай с тялото между кабелите и мястото на заваряването. Дръжте и двата заваръчни кабели от една и съща страна на тялото.
- Когато е възможно, оплетете заваръчните кабели, като ги закрепите с лепящата лента.
- Не навивайте заваръчните кабели около тялото.
- Свържете кабелите с масата на обработвания детайл възможно най-близко до точката на заваряване.
- Не заварявайте като държите заваръчната машина закачена на тялото.
- Дръжте тялото и трупа възможно най-далеч от заваръчната верига. Не работете физик, седнали или облегати на заваръчната машина. Минимално разстояние: **Фиг. 7 Da = cm 50; Db = cm.20.**



Уреди от Клас А

Този уред е проектиран за употреба в промишлени и професионални среди.

В домашна обстановка и в среди, свързани с обществената електроснабдителна мрежа с ниско напрежение, които захранват сгради за домашна употреба, биха могли да се срещнат трудности да осигурят съответствието с електромагнитната съвместимост поради проведени или излъчени смущения.



Заваряване при рискови условия

- Ако заваряването трябва да се извърши при рискови условия (електрически разряди, задух, наличие на запалими или взривоопасни материали), тези условия предварително трябва да се оценят от оторизиран експерт. Трябва да присъстват обучени лица, които могат да се намесят в случай на авария. Използвайте предпазното оборудване, описано в 5.10: A.7; A.9 на IEC или техническата спецификация CLC/TS 62081.
- Ако се налага да работите на място над земното равнище, винаги използвайте защитна платформа.
- Ако за един и същ детайл трябва да се използват повече от една машина за заваряване, или в случай на електрически свързани елементи, сумата от напреженията на празен ход на държачите на електроди или на горелките не трябва да надвишава нивата на безопасност. Условията трябва да се оценят предварително от оторизиран експерт, за да се установи, дали съществува риск и да се приемат защитните мерки, описани в 5.9 на IEC или техническата спецификация CLC/TS 62081, ако се налага.



Допълнителни предупреждения

- Не използвайте машината за заваряване за цели, различни от описаните, например за размразяване на замръзали водни тръби.
- Поставете машината за заваряване на плоска, стабилна повърхност и се уверете, че не може да се премести. Тя трябва да е позиционирана по такъв начин, че да позволи контролирането ѝ по време на работа без риск операторът да се покрие със заваръчни искри.
- Заваръчната електродна тел се електрифицира, когато машината за заваряване се включи. Внимавайте да не причините къси съединения.
- Не вдигайте машината за заваряване. На машината не са монтирани подечни съоръжения.
- Не използвайте кабели с повредена изолация или разхлабени връзки.

Описание на машината за заваряване

Машината за заваряване представлява токов генератор за заваряване със заваръчна електродна тел, подходяща за въглеродни или легкосплавни стомани, с използване на специална тръбна тел FLUX без защитен газ.

Електрическата характеристика на трансформатора е плосък (постоянно напрежение).

Основни части Фиг.1

- Врата за достъп до отделението на барабана
- Макара на държача на барабана
- Подаващо устройство на електроди
- Захранващ кабел
- Ключ за включване/изключване (ON-OFF)
- Конектор на горелка (някои модели имат директно свързани кабели)
- Конектор на заземяващ кабел/индуктор (някои модели имат директно свързани кабели)

Технически данни

На машината за заваряване е поставена табелка с данни. **Фиг.2** показва пример на такава табелка.

- Име на конструктора и адрес
- Европейски еталонен стандарт за конструкцията и безопасността на машината за заваряване
- Символи на вътрешната структура на машината за заваряване
- Символ на предвидения заваръчен процес
- Символ на доставения ток: променлив
- Необходима входна мощност:
 - 1° променливо еднофазно напрежение, честота
- Ниво на защита срещу твърди тела и течности
- Символ, показващ възможността за използване на машината за заваряване в среди, потенциално подложени на електрически разряди
- I Технически характеристики на заваръчната верига

- U0V** Минимално и максимално напрежение на отворена верига (отворена заваръчна верига)
- I2, U2** Ток и съответстващо нормализирано напрежение, доставяни от машината за заваряване
- X** Работен цикъл. Показва колко дълго може да работи машината за заваряване и колко дълго трябва да е в покой, за да се охлади. Времето е изразено в % на базата на 10-минутен работен цикъл (например 60% означава 6 мин. работа и 4 мин. почивка).
- A / V** Поле за регулиране на тока и съответното електродгово напрежение.
- J)** Данни за електрозахранването
 - U1** Входно напрежение (допустим толеранс: +/- 10%)
 - I1 eff** Ефективен абсорбиран ток
 - I1 макс** Максимален абсорбиран ток
- K)** Сериен номер
- L)** Тегло
- M)** Обозначения за безопасност: Направете справка в „Предупреждения за безопасно използване“

Технически данни за горелката и устройството за подаване на електроди **Фиг.4**

Задействане на машината



- Свързването към мрежата трябва да се направи от експерт или квалифициран персонал.
- Машината за заваряване трябва да е изключена и щепселът трябва да е изваден от контакта преди извършване на тази процедура.
- Електрическият контакт, в който се включва машината за заваряване, трябва да е защитен с подходящи защитни устройства (стопяеми предпазители или автоматичен прекъсвач) и да е заземен.
- Уредът трябва да бъде свързан изключително със захранваща система с проводник за зануляване, свързан със земята.

Сглобяване и електрически връзки

- Сглобете отделените части, които се намират в опаковката. **Фиг. 6.**
- Проверете, дали електрическото захранване доставя напрежение и честота, съответстващи на машината за заваряване, и дали е монтиран автоматичен прекъсвач, подходящ за максималният доставян номинален ток (I2max) **Фиг. 3,1.**
- Щепсел. Ако заваръчната машина не е оборудвана с щепсел, поставете нормализиран щепсел (2P+T за 1Ph) с подходящ капацитет за захранващ кабел **Фиг.3,2.**

Подготовка на заваръчната верига

- Свържете проводника за заземяване към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.
- ⓘ Препоръчаните секции (mm²) на заваръчния кабел, базирани на максимален доставен номинален ток (I2 max), са показани на **Фиг. 3,3.**

Монтиране на заваръчната електродна тел

За монтажа следвайте инструкциите на **Фиг.5.**

Материалът и диаметърът на заваръчната тел трябва да отговаря на ролката за устройството за подаване на електродна тел **Фиг. 5,3,а**, контактния край **Фиг. 5,7,б** и втулката на горелката. Ако мерките не съответстват, може да възникне проблем с гладкото подаване на заваръчната тел.

- ⓘ Натискът на копчето, притискащо заваръчната тел, **Фиг. 5,3,в** е важен за правилната работа. Ако заваръчната тел се изплъзва, ще има проблеми с заваряването; ако от друга страна, тя е твърде затегната, телта може да се деформира и да не преминава гладко през горелката. Това може да се регулира по следния начин: навийте копчето за натиск на заваръчната тел, докато обтегне телта, след това, ако заваръчната тел е мека (алуминий, тръбен електрод), завъртете винта още веднъж; ако заваръчната тел е твърда (стомана, неръждаема стомана и др.), завъртете винта още три пъти.
- ⓘ За да отстраните лесно заваръчната електродна тел от машината за заваряване, отрежете електрода между макаратата и устройството за подаване на електрода, като го опъвате и след това го завъртете на макаратата. След това отворете рамото на топлоподаващия крайник и с помощта на клещи издърпайте парчето кабел от горелката.

Процес на заваряване: описание на управлението и сигналите

След като сте пуснали машината за заваряване в експлоатация, включете я, отворете защитния газов вентил и направете настройките, следвайки реда, посочен при описанието на уредите за управление, **Фиг. 1.**

1) Регулиране на тока на заваряване

Изберете заваръчния ток в съответствие с работата, която трябва да се извърши. Започнете с нисък ток, ако металът е тънък лист. След това увеличете тока, докато установите най-доброто положение.

- ⓘ Не регулирайте заваръчния ток по време на заваряване, тъй като токът може да повреди ключовете.

2) регулиране на скоростта на подаване на заваръчната тел

За да започнете заваряването, натиснете превключвателя на горелката и регулирайте скоростта на подаване на заваръчната електродна тел **Фиг.3,4.** Скоростта е правилно настроена, когато шумът от заваръчната дъга е равномерен и постоянен. Ако скоростта е твърде бърза, заваръчната тел натиска обработвания елемент, а ако е твърде ниска, заваръчната дъга се разтяга и телта се разтапя на капки. Ако не можете да установите правилната скорост на заваряване, вместо това регулирайте заваръчния ток.

3) Сигнал за топлинно прекъсване

Включването на предупредителната лампичка означава, че топлинната защита е сработила.

Ако се надвиши цикълът на работа „X“, показан на табелката с данни, топлинното прекъсване спира машината, преди да се повреди. Изчакайте работата да се възстанови и ако е възможно, изчакайте още няколко минути.

Ако топлинното прекъсване продължава да действа, това означава, че машината за заваряване е преминала нивата на нормална експлоатация. Не превишавайте продължително условията на заваряване, тъй като това може да повреди машината.

Препоръки за работа

- Използвайте удължителен кабел само когато това е абсолютно необходимо и при условие, че има еднаква или по-голяма секция до захранващия кабел е с монтиран заземяващ проводник.
- Не блокирайте вентилационните отвори на машината за заваряване. Не съхранявайте машината в контейнери или на рафтове, които не гарантират подходяща вентилация.
- Не използвайте машината за заваряване в среда, в която има наличие на газ, изпарения, проводими прахове (напр. железни стърготини), солени въздух, разяждащи пари или други агенти, които могат да повредят металните части и електрическата изолация.
- ⓘ Електрическите части на машината за заваряване са обработени със защитни смоли. При първото ползване на машината, може да забележите дим; това се причинява от пълното изсъхване на смолите. Димът трябва да продължи да се отделя само няколко минути.

Техническа поддръжка



Изключете машината за заваряване и извадете щепсела от контакта преди да пристъпите към каквито и да е операции по техническата поддръжка.

Профилактичната поддръжка трябва да се извършва периодично от оператора в зависимост от начина на употреба.

- Проверете съединенията на газовия маркуч, кабела на горелката и заземяващия кабел.
- Почистете контактния край и газовия дифузер с телена четка. Подменете, ако е износен.
- Почистете външната страна на машината за заваряване с влажна кърпа.

Всеки път, когато подмените макарата на заваръчната тел:

- Проверете подравняването, чистотата и състоянието на износване на телената ролка. **Фиг.10**
- Отстранете металния прах, който се е наслоил върху механизма за подаване на заваръчната тел.
- Почистете водача на телта с безводен разтворител и обезмасляващо средство и почистете с въздух под налягане.
- Проверете състоянието на предупредителните етикети.
- Подменете всички износени части. Периодично трябва да се извършва извънпланово обслужване от експертен персонал или квалифицирани електротехници в зависимост от използването на машината. (Нанесете норма EN 60974-4)
- Проверете вътрешността на машината за заваряване и отстранете натрупания прах върху електрическите части (посредством въздух под налягане) и електронните карти (с помощта на много мека четка и подходящи почистващи продукти).
- Проверете, дали електрическите връзки са добре затегнати и дали не е повредена изолацията на окабеляването.