

**ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ АППАРАТЫ
(MIG/MAG), ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ
НАЛИЧИИ ТРЁХФАЗНОГО ТОКА**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Мы благодарим Вас за то, что вы выбрали аппарат нашей марки. Чтобы полностью использовать его возможности, пожалуйста ознакомьтесь с данной инструкцией.

1-ОСНОВНЫЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Компания GYS не берёт на себя ответственность за ущерб и убытки, нанесённые пользователям и их имуществу, возникшие в результате неправильной эксплуатации аппарата :

- Нарушение правил техники безопасности,
- Несоблюдение правил эксплуатации аппарата, указанных в инструкции,
- Изменение технических характеристик аппарата,
- Использование аксессуаров, производимых или поставляемых другими компаниями .

Пользователи аппарата должны быть заранее ознакомлены с правилами его эксплуатации.

Внимание ! Ваш аппарат должен быть подключён к розетке с заземлением. В противном случае, существует высокая опасность поражения электрическим током.

Не рекомендуется использовать аппарат при дожде (IP 21).

Выбрать хорошо проветриваемое помещение /при проведении сварочных работ образуются вредные летучие вещества/.

При сварке пользователи и присутствующие при этом лица обязаны использовать средства индивидуальной защиты : маску (защита для глаз), рукавицы и спец.одежду из негорючих материалов.

Не производить сварку вблизи легковоспламеняющихся предметов.

Не рекомендуется смотреть на излучение электрической дуги без использования защитной маски .

Проведение сварочных работ способствует образованию электромагнитных помех. Пользователь должен заранее осведомиться об электромагнитном фоне в зоне своей деятельности и предпринять необходимые меры для уменьшения риска возникновения электромагнитных помех.

2-СООТВЕТСТВИЕ ЕВРОПЕЙСКИМ НОРМАТИВАМ (СЕ)

Аппарат соответствует нормативным европейским документам :

- Директиве о низком напряжении 73/23 СЕЕ 19/02/1973 (декрет n°95-1081 от 3/10/1995)
- Директиве о Электромагнитной Совместимости 89/336 СЕЕ 3/05/1989

3-ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- Подключить аппарат к специально адаптированной розетке с трёхфазным током 400 В с заземлением, причём данная модель требует особую розетку
- DUOMIG AUTO : предохранитель типа 10А (аМ или кривая D),

Не рекомендуется использовать удлинитель с площадью сечения меньше 2,5 мм².

4- ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ DUOMIG AUTO

✓ Данные аппараты имеют следующие механизмы :

- Выключатель (позиции : «О » ⇒ выкл, «I » ⇒вкл),
- Индикатор термической защиты : при интенсивном использовании срабатывает термическая защита аппарата (отключение аппарата примерно на 10 минут),
- Переключатель напряжения : 7 позиций: позволяет регулировать напряжение, выходящее из генератора при сварке. Позиции переключателя выходящего напряжения пропорционально соответствуют толщине материала, предназначен. для сварки (например позиция 1 предназначена для сварки листового железа толщиной 0.6мм, позиция 7 – для сварки листового железа толщиной 4мм),
- Регулятор скорости сварочного провода : позволяет выравнивать скорость металл. сварочного провода,
- Регулятор времени сварной прихватки (закрепы) с интегрированным выключателем : позволяет автоматически ограничивать продолжительность сварной прихватки ,
- Регулятор паузы между 2-мя сварными прихватками с интегрированным выключателем : позволяет автоматически производить сварные прихватки, согласно установленной паузе,

При обычной сварке рекомендуется установить 2 данных регулятора в позицию OFF.

5-НОВАЯ ФУНКЦИЯ МОДЕЛИ DUOMIG AUTO

Аппарат оснащён 2-мя стальными горелками и защитной изоляцией, специально предназначенной для проводов из алюминия. Существует возможность комбинирования горелок : СТАЛЬ / АЛЮМИНИЙ (использовать 2 разных газа для каждой горелки: АРГОН/СО² и чистый АРГОН без примесей), СТАЛЬ / СТАЛЬ UHTS /высокой эластичности/ (2 разных газа : АРГОН/СО² и чистый АРГОН без примесей) и СТАЛЬ UHTS / АЛЮМИНИЙ (только 1 газ : чистый АРГОН без примесей).

В случае использования провода из АЛЮМИНИЯ, рекомендуется заранее подготовить специальную горелку : использовать защитную тефлоновую изоляцию для провода и горелку из стали. Для замены изоляции необходимо : отвинтить гайку с горелки, снять находившуюся там изоляцию, на её место надеть специальную тефлоновую изоляцию ALU, завинтить гайку на конце горелки, оставляя конец изоляции снаружи (**не следует сразу отрезать её**) (см. пункт 7).

Если вы используете данный аппарат с одним газом, то рекомендуется подключить газ следующим образом :



Если вы используете 2 разных газа, то следует подсоединить газовые шланги к соответствующим электровентилем.

6-ПРОЦЕСС НАСТРОЙКИ АППАРАТА MIG ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Если вы хотите настроить ваш аппарат наилучшим способом, то необходимо следовать данному порядку :

- Выбрать режим сварки с помощью переключателя (7 позиций),
- Отрегулировать скорость выхода сварочного провода с помощью регулятора.

Выравнивание скорости сварочного провода часто сопровождается «шумом» : дуга должна быть стабильной и не издавать много треска

Если скорость очень слабая, то дуга прерывается.

Если скорость очень высокая, то дуга производит треск и провод отдёргивает горелку.

7- ПРОЦЕСС ЗАПРАВКИ АППАРАТА MIG

Рекомендуется использовать бобину /катушку/ диаметром 200 мм и 300 мм.

Рекомендуется заранее отрегулировать тормоз катушки, т.к. после прекращения сварки катушка может запутать провод по инерции. При регулировании не следует сильно сжимать тормоз.

Выбрать моторный ролик, соответствующий используемому проводу (например при использовании провода диаметром 0,6мм следует установить 2 моторных ролика с кольцевым пазом в 0,6мм).

Установить рычажок прижимного ролика таким образом, чтобы провод не скользил. При регулировании не следует сильно его сжимать.

Выбрать, согласно используемому проводу, контактную трубку и соответствующую защитную изоляцию.

Выбрать газ, соответствующий использованному металлическому проводу : для провода из стали- АРГОН/СО² (8%) или чистый СО² без примесей, из нержавеющей стали - АРГОН/СО² (2%), из алюминия и стали высокой эластичности (UHTS- ultra high tensile steel)- чистый АРГОН без примесей (соединение газов АРГОН/ГЕЛИЙ также может быть использовано, но требуется предварительная консультация специалиста)

8-ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ АППАРАТА ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ПРОВОДА ИЗ АЛЮМИНИЯ

При использовании провода из алюминия рекомендуется особая сборка сварочной горелки. Следует обратиться к профессионалу.

Основные меры предосторожности :

Не следует использовать латунную капиллярную трубку при европейской модели соединителя. Рекомендуется использование тефлоновой защитной изоляции, специально предназначенной для проводов из алюминия. Данная изоляция защищает провод по всей длине до ролика моторного барабана.

- Если вы используете провод из алюминия, то диаметр контактной трубки должен превышать площадь сечения используемого провода.

Для сварки АЛЮМИНИЯ в качестве газа рекомендуется использовать чистый АРГОН без примесей.

9-УХОД ЗА АППАРАТОМ MIG

✓ Необходимо регулярно очищать или заменять наконечник и контактную трубку горелки от производимых при сварке выбросов. Для максимального эффекта рекомендуется использовать специальный очищающий пульверизатор.

