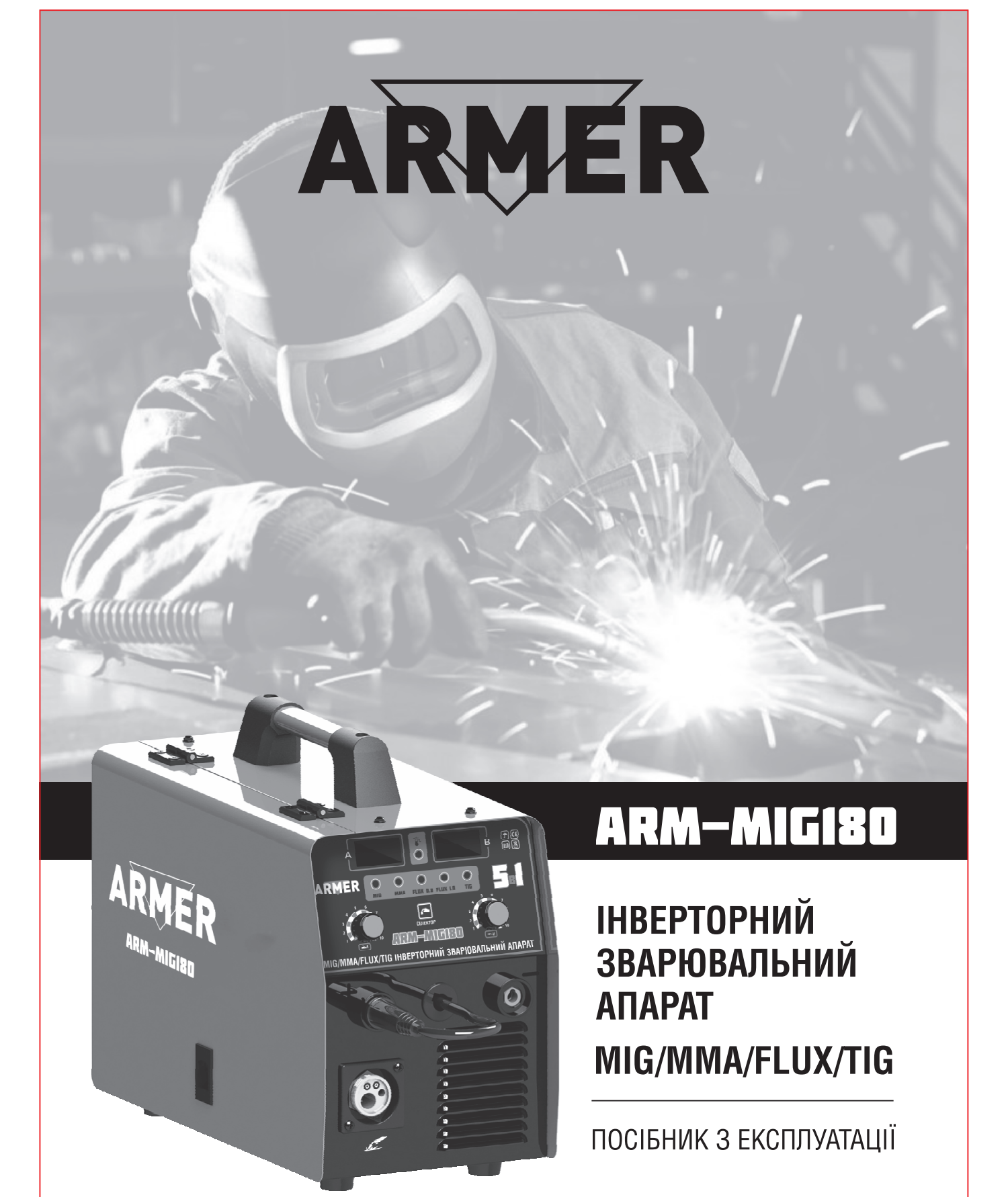


ARMER

ARM-MIG180

ІНВЕРТОРНИЙ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ

MIG/MMA/FLUX/TIG

ПОСІБНИК З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Даний виріб — це простий у використанні зварювальний апарат, який підходить як для аматорського, так і для професійного використання. Перед використанням або перед виконанням будь-яких робіт з технічного обслуговування апарату прочитайте посібник з експлуатації та збережіть його для подальших довідок.

ВЛАСТИВОСТІ

Апарат підходить для різноманітних цілей, а можливість використання довгого подовжувача полегшує роботу в різних місцях. Виріб також підходить для використання в якості генератора на будівельних майданчиках.

Зварювальна напруга і швидкість подачі дроту регулюються одним регулятором відповідно до товщини зварюваного листа. Таким чином, легко вибрати правильні параметри. Довжина дуги або зварювальний нагрів регулюється за допомогою іншого елемента керування, і, коли знайдено потрібне значення, його зазвичай не потрібно змінювати навіть під час зварювання товщого чи тоншого листа.

Зварювальні властивості апарату оптимальні для сталевого дроту діаметром 0,8 мм. Крім того, може використовуватися дріт 0,6 мм. Суцільний або порошковий дріт 0,9 мм або 1,0 мм можна використовувати як присадковий дріт.

ПРО ЗВАРЮВАННЯ

Крім зварювального апарату, на результат зварювання впливають деталь, що зварюється, і середовище зварювання. Тому слід дотримуватися рекомендацій цього посібника.

Під час зварювання електричний струм подається струмопровідним соплом зварювального пістолета до присадного дроту і через нього до зварюваної деталі. Кабель заземлення, прикріплений до заготовки, спрямовує струм назад до машини, утворюючи потрібний замкнутий ланцюг. Необмежений потік струму можливий, коли затискач заземлення належним чином прикріплений до заготовки, а точка фіксації затискача на заготовці чиста, не пофарбована та без іржі.

Під час зварювання необхідно використовувати захисний газ, щоб запобігти змішуванню повітря зі зварювальною ванною. Для захисного газу підходить вуглекислий газ або суміш вуглекислого газу з аргоном. Деякі присадочні дроти утворюють захисний газ із заповнення дроту під час плавлення, таким чином усуваючи потребу в окремому захисному газі.

ІНСТРУКЦІЇ З ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

Виріб безпечний у використанні завдяки пластиковій кришці, яка не проводить електрику. Однак є деякі фактори ризику, пов'язані зі зварюванням. Тому слід уважно прочитати наступні інструкції з безпеки та дотримуватися їх.

ВИКОРИСТАННЯ ЗАХИСНИХ АКСЕСУАРІВ

Дуга та здійснюване нею випромінювання пошкоджують незахищене око. Завжди захищайте очі та обличчя відповідною маскою для зварювання. Дуга та бризки від зварювання обпалюють незахищену шкіру. Під час зварювання завжди використовуйте захисні рукавички та одяг.

БЕЗПЕЧНЕ КОРИСТУВАННЯ ЗВАРЮВАЛЬНИМ ПІСТОЛЕТОМ

Частини виробу, як-от кінець присадочного дроту та зварювальний пістолет, розжарюються під час використання. До того ж дріт гострий і швидко рухається, тому будьте обережні, затягуючи його на місце.

Ніколи не носіть апарат на плечі під час зварювання, а ставте його на рівну поверхню.

Не тримайте апарат поблизу або на гарячих предметах, оскільки пластикова кришка може розплавитися.

ПОЖЕЖНА БЕЗПЕКА

Зварювання завжди відносять до вогневих робіт, тому зверніть увагу на правила пожежної безпеки. Захищайте навколишнє середовище від бризок під час зварювання. Приберіть легкозаймисті матеріали, такі як горючі рідини, поблизу місця зварювання та забезпечте місце належним протипожежним обладнанням.

Візьміть до уваги небезпеки, спричинені спеціальними робочими місцями, такі як небезпека пожежі та небезпека вибуху, під час зварювання схожих на контейнери деталей.

ПРИМІТКА! Пожежа, викликана іскрами, може спалахнути навіть через кілька годин!

УВАГА! Зварювання у легкозаймистих і вибухонебезпечних місцях категорично заборонено!

ВИСОКА НАПРУГА

- Не розміщуйте зварювальний апарат всередині зварюваного виробу, наприклад, у контейнері або автомобілі.
- Не ставте зварювальний апарат на мокру поверхню.
- Негайно замініть несправні кабелі, оскільки вони небезпечні для життя та можуть спричинити пожежу.
- Переконайтеся, що кабелі не стиснуті та не стикаються з гострими краями чи заготовкою.

КОЛО ЗВАРЮВАННЯ

- Ізолюйте себе від зварювального контуру, використовуючи сухий і непошкоджений захисний одяг.
- Не працюйте на мокрій поверхні.
- Не використовуйте пошкоджені зварювальні кабелі.
- Не розміщуйте зварювальний пістолет або заземлюючий затискач на зварювальному апараті або іншому електричному пристрої.

ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ДИМ

Переконайтеся, що вентиляція є достатньою. Вживайте особливих заходів обережності під час зварювання металів, що містять свинець, кадмій, цинк, ртуть або берилій.
Достатню кількість чистого повітря також можна забезпечити за допомогою респіратора.

ВИКОРИСТАННЯ ВИРОБУ

Якщо ви використовуєте нерекомендований присадковий дріт, переконайтеся, що контактний наконечник зварювального пістолета з канавкою подаючого ролика та полярність апарата відповідають розміру та типу використовуваного дроту.

ПЕРЕД ЗАСТОСУВАННЯМ

Виріб упаковується в спеціально розроблений для нього міцний пакет. Однак перед використанням обов'язково переконайтеся, що апарат не був пошкоджений під час транспортування. Перевірте також комплектність зварювального апарату. Ознайомтеся з даним посібником.

ТРАНСПОРТУВАННЯ

Апарат слід транспортувати у вертикальному положенні.

ПРИМІТКА! Завжди пересувайте зварювальний апарат, піднімаючи його за ручку.
Ніколи не тягніть його за зварювальний пістолет чи інші кабелі.

НАВКОЛИШНЄ СЕРЕДОВИЩЕ

Апарат підходить як для використання всередині приміщення, так і зовні. Але його слід захищати від сильного дощу та сонячних променів. Зберігайте зварювальний апарат в сухому та чистому середовищі та захищайте від піску та пилу під час використання та зберігання. Рекомендований діапазон робочих температур становить -0°C…+40°C.
Розташуйте зварювальний апарат таким чином, щоб він не контактував з гарячими поверхнями, іскрами та бризками.
Переконайтеся, що потік повітря в апараті необмежений.

ЖИВЛЕННЯ

Зварювальне обладнання слід підключати до електромережі відповідно до рекомендацій виробника. У разі виникнення перешкод може знадобитися вжити додаткових заходів, наприклад фільтрування основного джерела живлення. Необхідно розглянути можливість екранування кабелю живлення стаціонарно встановленого зварювального обладнання металевим каналом або чимось подібним. Екранування повинно бути електрично безперервним по всій довжині. Екранування має бути підключено до джерела зварювального живлення, щоб підтримувався хороший електричний контакт між мережею і корпусом зварювального апарата.

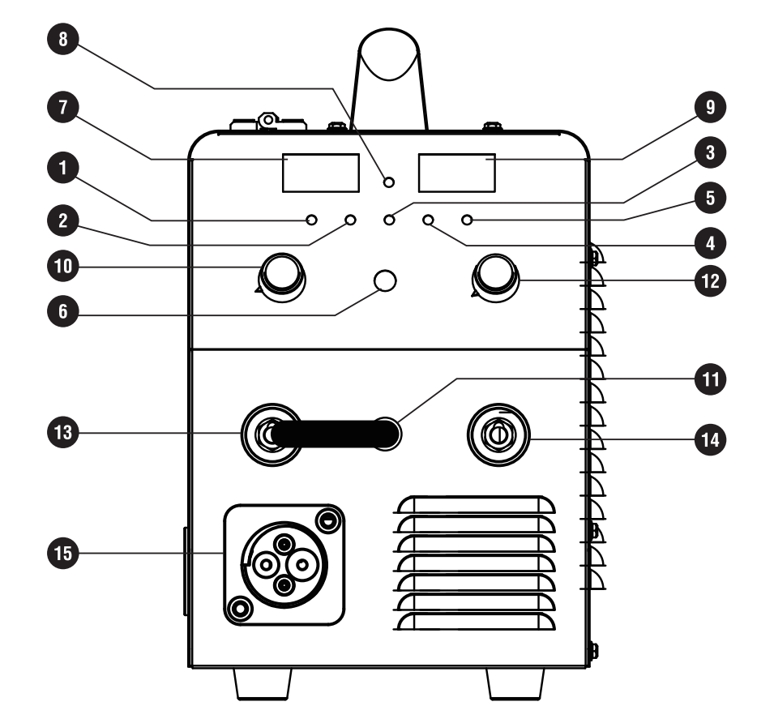
ЗВАРЮВАЛЬНІ КАБЕЛІ

Зварювальні кабелі мають бути якомога коротшими та розташовуватися близько один до одного, пролягати на рівні підлоги або близько до неї.

ЗАЗЕМЛЕННЯ РОБОЧОЇ ДЕТАЛІ

Якщо оброблювана деталь не заземлена з метою електробезпеки або не заземлена через її розмір і положення, наприклад корпус корабля або сталеві споруди, з'єднання деталі із землею може зменшити викиди в деяких, але не всіх, випадках. Слід подбати про те, щоб заземлення робочої деталі не збільшувало ризику травмування зварювальників або пошкодження іншого електричного обладнання. У разі необхідності з'єднання робочої деталі із заземленням має здійснюватися пряме з'єднання із робочою деталлю. Але в деяких країнах, де пряме підключення не дозволено, з'єднання має бути досягнуто відповідною ємністю, вибраною відповідно до національних норм.

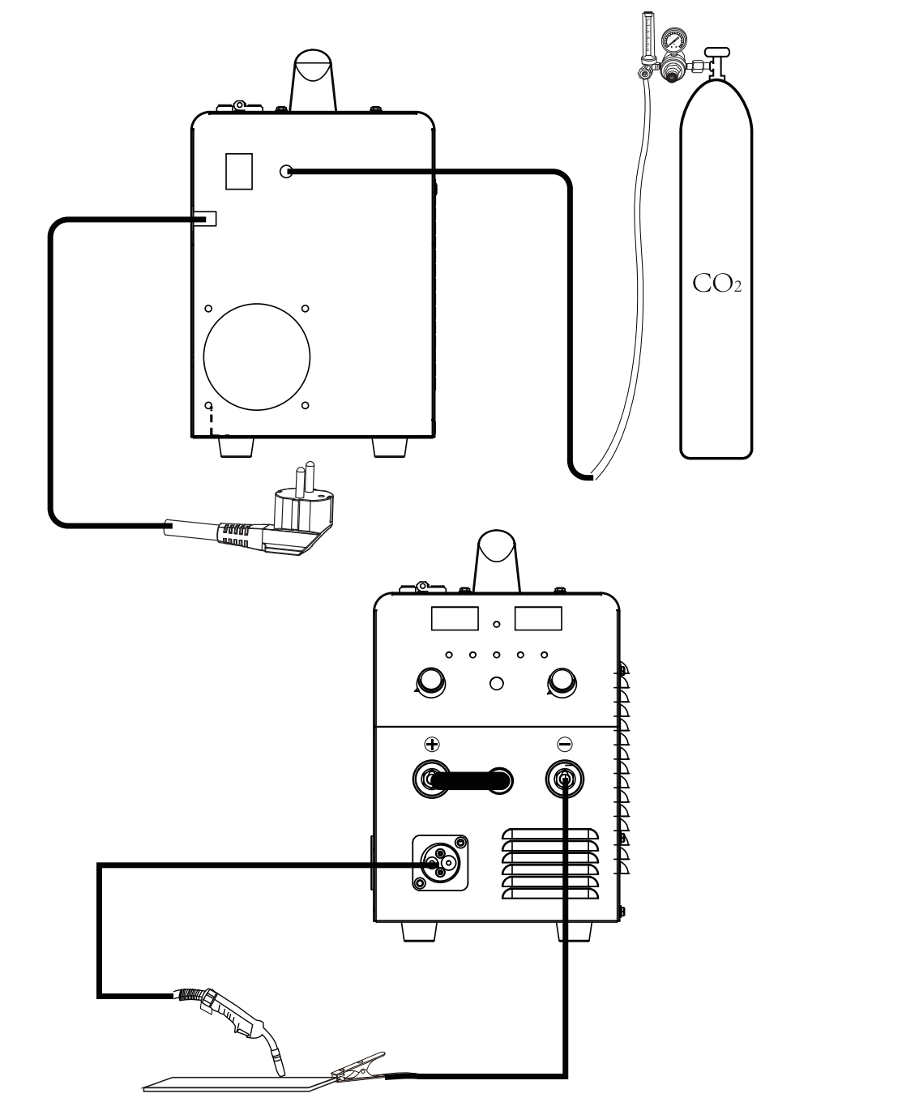
ІНСТРУКЦІЇ ЩОДО РОБОТИ МАШИНИ



1. Зварювання MIG в газовому середовищі (CO2)
2. Зварювання MMA
3. Зварювання FLUX 0.8 MIG (без газу)
4. Зварювання FLUX 1.0 MIG(без газу)
5. Зварювання TIG
6. Вибір функцій
7. Відображення струму
8. Індикатор перевантаження по струму
9. Відображення напруги
10. Регулювання струму/ подачі дроту
11. Інтерфейс перетворення полярності
12. Регулятор напруги
13. Роз'єм позитивного полюса
14. Роз'єм негативного полюса
15. Роз'єм пальника MIG

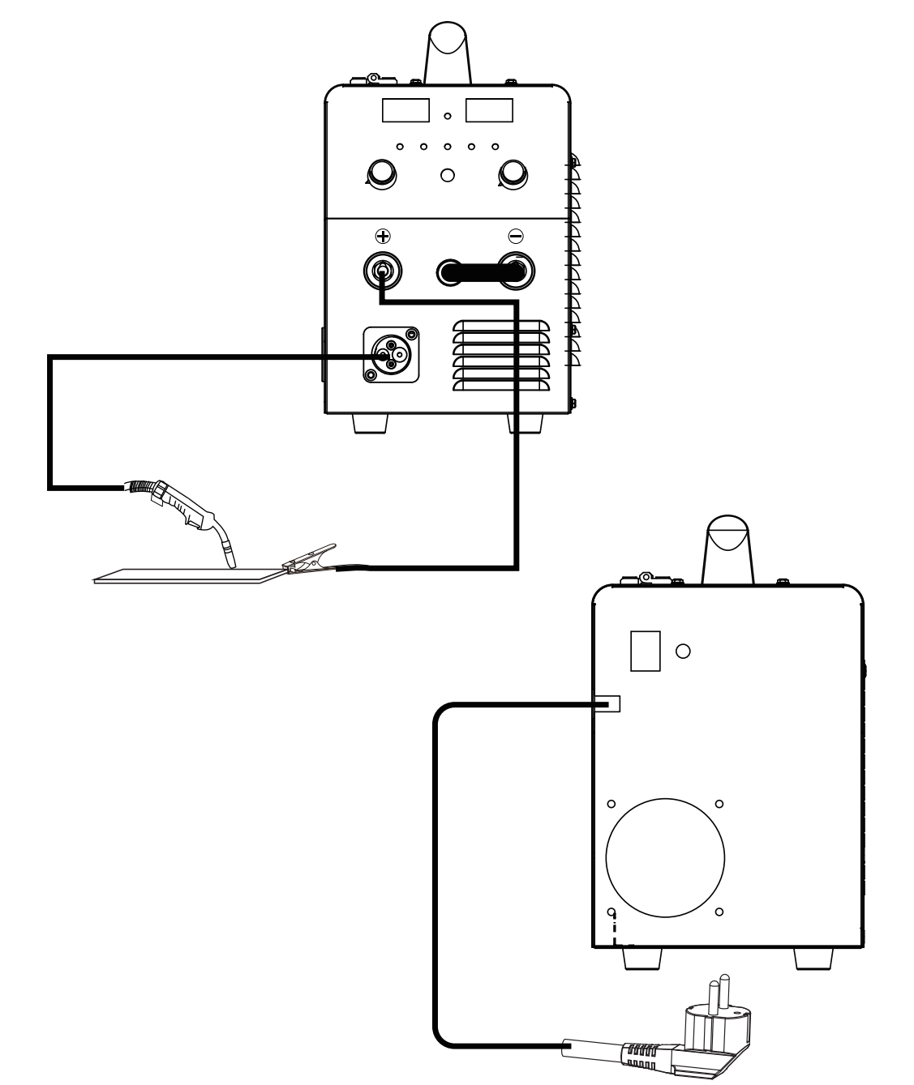
ЗВАРЮВАННЯ MIG: СУЦІЛЬНИЙ ДРІТ (CO2 АБО ГАЗОВА СУМІШ)

Примітка! Зварювання MIG (Metal Inert Gas) - зварювання розплавленим кінцем рухомого металевого дроту в оточенні інертного газу (дугове зварювання напівавтоматом).



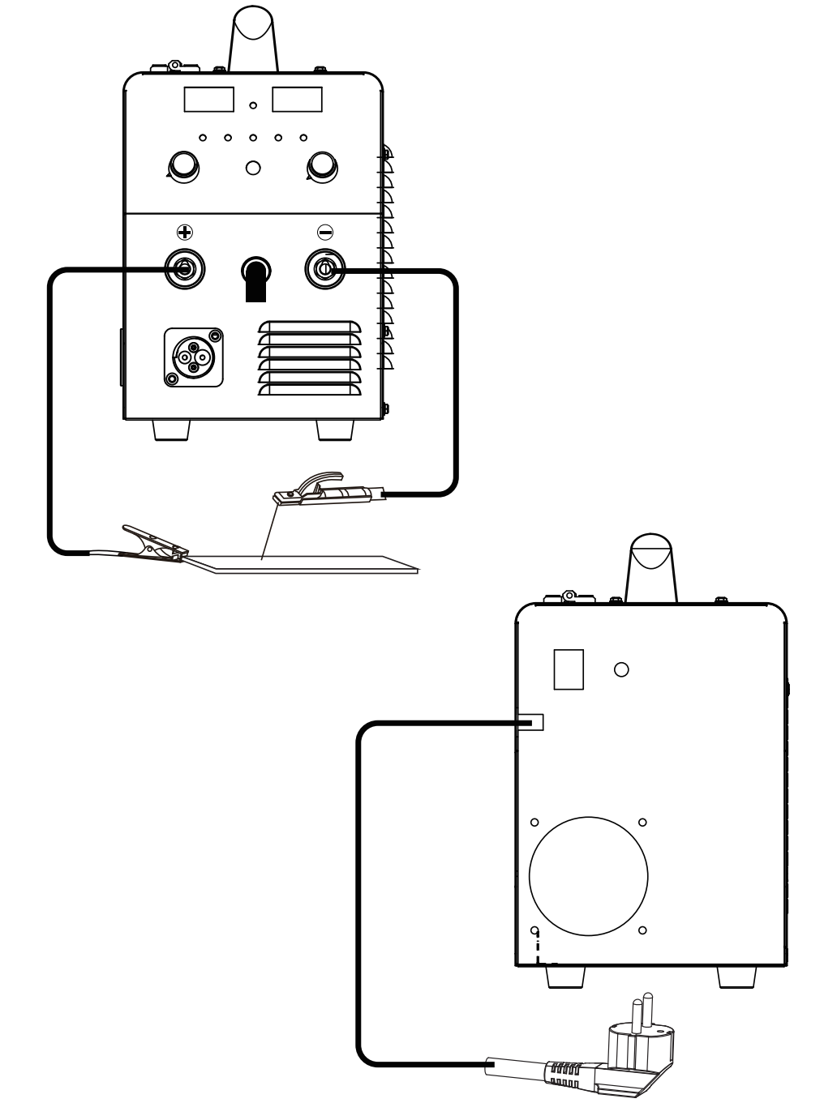
ЗВАРЮВАННЯ MIG: ФЛЮСОВИЙ ДРІТ (БЕЗГАЗОВЕ ЗВАРЮВАННЯ)

Примітка! Зварювання MIG (Metal Inert Gas) - зварювання розплавленим кінцем рухомого металевого дроту в оточенні інертного газу (дугове зварювання напівавтоматом). В даному випадку джерелом газу є флюсове осердя спеціального дроту.



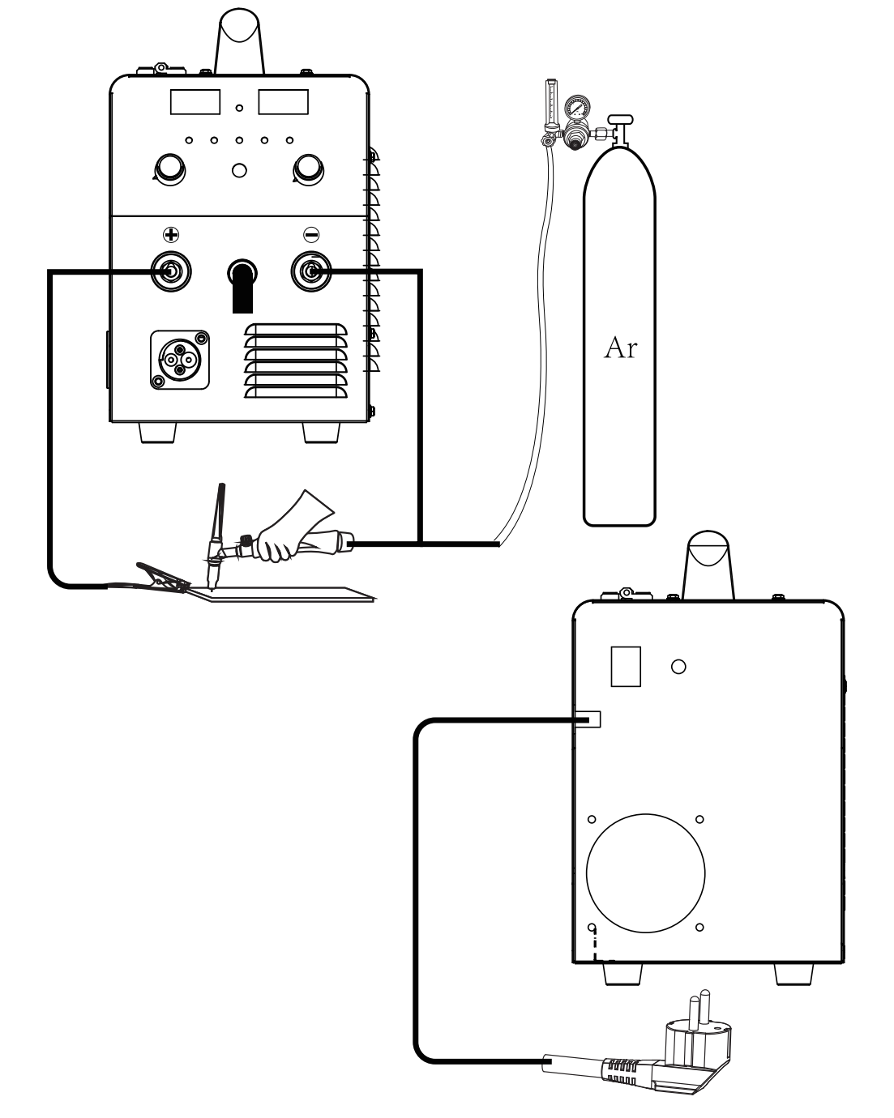
ЗВАРЮВАННЯ MMA

Примітка! Зварювання MMA (Manual Metal Arc) - ручне зварювання здійснюється за допомогою окремих електродів (ручне дугове зварювання).



ЗВАРЮВАННЯ TIG

Примітка! Зварювання TIG (Tungsten Inert Gas) - аргонодугове зварювання здійснюється за допомогою важкоплавкого електрода у вигляді вольфрамового прутка в потоці інертного захисного газу.



ОБСЛУГОВУВАННЯ

При обслуговуванні зварювального апарату слід враховувати ступінь його використання та умови навколишнього середовища. Якщо ви використовуєте апарат належним чином і регулярно його обслуговуєте, ви позбавите себе від непотрібних несправностей.

УВАГА! Від'єднайте зварювальний апарат від мережі живлення, перш ніж щось робити з електричними кабелями.

ЩОДЕННЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

- Видаліть зварювальні бризки з наконечника зварювального пістолета та перевірте стан деталей. Негайно замініть пошкоджені деталі на нові.
- Перевірте, чи ізоляційні наконечники зварювального пістолета не пошкоджені та на місці. Негайно замініть пошкоджені ізоляційні частини на нові.
- Перевірте герметичність з'єднань зварювального пістолета та кабелю заземлення.
- Перевірте стан напруги живлення та зварювального кабелю. У разі виявлення несправності замініть кабель новим.

УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА
Дріт не рухається або пристрій подачі заплутується	•Подаючі ролики, канал дроту або контактні наконечники несправні •Перевірте, чи не надто тугі чи надто ослаблені подавальні ролики •Перевірте, чи не надто зношена канавка подаючого ролика •Перевірте, чи не заблокований кабельний канал •Переконайтеся, що на кінчику кабелепроводу немає металевих бризок і що отвір не затиснутий і не зношений.
Індикатор головного вимикача не вмикається	На апарат не подається напруга живлення •Перевірте запобіжники напруги живлення •Перевірте кабель живлення та вилку
Апарат погано зварює	На результат зварювання впливає кілька факторів •Перевірте налаштування регулювання потужності зварювання та довжини дуги •Переконайтеся, що затискач заземлення закріплений належним чином. Точка кріплення чиста, а кабель і його з'єднання не пошкоджені •Перевірте потік захисного газу з наконечника зварювального пістолета •Напруга живлення нерівномірна, занадто низька або занадто висока
Загоряється індикатор перегріву	Зварювальний апарат перегрівся •Переконайтеся, що охолоджувальне повітря може проходити без перешкод •Перевищено співвідношення об'єм-місткість апарату; зачекайте, поки індикатор не згасне •Напруга живлення занадто низька або занадто висока

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ПАРАМЕТР / МОДЕЛЬ		ARM-MIG180
Номінальний вхідний струм, А	MIG	22
	MMA	25
	TIG	16,5
Вихідний струм, А		20-180
Робоча напруга, В		15,5-20,0
Напруга холостого режиму, В		60
Робочий цикл, %		40
Коефіцієнт потужності		0,73
ККД, %		85
Клас ізоляції		F
Клас захисту		IP21

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Дякуємо за покупку нашої продукції. Якщо вироби, які ви купуєте, не відповідають вимогам, наша компанія гарантує наступне:

Зміст гарантії
Якщо в придбаних вами чистих частинах генераторної установки є будь-які матеріальні або виробничі дефекти, компанія забезпечить безкоштовний ремонт. Безкоштовний ремонт надалі іменується гарантійним ремонтом. Гарантійний ремонт стосується деталей, які можна замінити або відремонтувати.

Термін гарантії
Термін гарантійного ремонту становить один рік з дати покупки, але при тривалій, частій експлуатації та експлуатації в агресивному середовищі (запиленості) термін гарантійного ремонту становить шість місяців.

Інші гарантійні питання
На акумуляторні елементи надається гарантія відповідно до гарантійної бази, визначеної виробником різних компонентів.

Речі, які не можуть бути гарантовані
Якщо визначено, що несправність викликана наступними причинами, технічне обслуговування не може бути гарантовано:
1. Невиконання регулярного огляду та технічного обслуговування згідно з інструкціями компанії.
2. Недотримання інструкції з експлуатації.
3. Поганий захист від навколишнього середовища і усування несправностей.
4. Перевищення ліміту роботи, встановленого компанією.
5. Збій через неуважність користувача.
6. Використання неоригінальних деталей та неспецифікованого мастила.

Ремонт перелічених нижче елементів не гарантується:

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

1. Фарбовані або гальванізовані поверхні, які через деякий час піддаються старінню, а їхнє покриття зношується.
2. Фактори, що не впливають на якість та продуктивність генератора: звуки, вібрації, запах оливи тощо.
3. Проблеми, спричинені стихійними лихами, такими як тайфуни та повені.
4. Проблеми, спричинені хімічними речовинами, ураженням сіллю тощо.

Додаткові витрати в наступних випадках не компенсуються:

1. Придбання витратних матеріалів: елемент повітряного фільтра, паливний фільтр, прокладка, запобіжник, вугільна щітка тощо, а також витратні матеріали та оливи, що належать до цієї категорії.
2. Якщо ремонт проводився не в продавця чи компанії, де були придбані товари.
3. Витрати на капітальний ремонт, очищення, налагодження та регулярне обслуговування.
4. Незручності або збитки, спричинені неможливістю використання генератора, наприклад, збиток у бізнесі.
5. Компенсація витрат, крім зазначених у цій гарантії.

При настанні гарантійного випадку:
Якщо вам потрібен гарантійний ремонт, будь ласка, принесіть генераторну установку та гарантію, рахунок-фактуру в магазин, де ви придбали товар, або в сервісну майстерню компанії, щоб подати заявку на ремонт.
Якщо будь-що з перерахованого не буде надано, гарантійний ремонт не буде надано.

ARMER

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН

Шановний клієнт!
*Дякуємо Вам за вибір товарів торгової марки **ARMER***

Назва деталі: ____________________

Гарантійний термін: ____________________

Магазин ☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐

Заводський код № ☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐

Дата продажу ☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐

Підпис продавця ____________________

⚠ *У разі повернення продавцю пошкодженного товару і при наявності правильно оформлених документів продавець або гарантійна СТО приймає рішення про заміну деталі або про проведення додаткової експертизи відповідно до чинного законодавства.*

Печатка організації, яка продала деталь

Печатка організації, яка встановила деталь

З умовами гарантії ознайомлений.
Під час купівлі деталь перевірена, механічних пошкоджень не має. Гарантійний талон заповнений вірно.

____
Підпис покупця

Вироблено в КНР під ТМ «ARMER» на замовлення ТОВ «Омега»
Імпортер:ТОВ «Омега», вул. Промислова, 1, сел. Васищеве, Харківський р-н, Харківська обл., Україна, 62495 Тел.: +38 057 713 69 00
armer.com.ua