

solaris

Инструкция по эксплуатации инверторных сварочных аппаратов

MMA-164

MMA-205

MMA-226

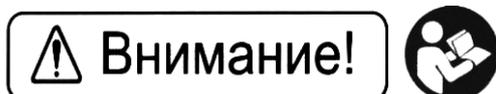


Уважаемый покупатель!

Выражаем Вам свою глубочайшую признательность за приобретение нашего сварочного аппарата.

Завод-изготовитель постоянно совершенствует и улучшает изделия. Поэтому технические характеристики и дизайн могут меняться без предварительного уведомления.

Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.



**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО
ОЗНАКОМЬТЕСЬ!**

К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией.

В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата.

Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке сварочного аппарата.

Описание оборудования

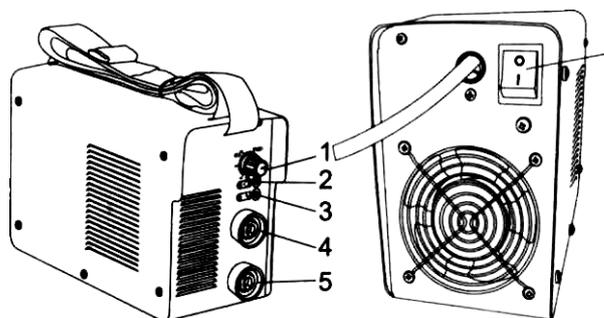
Данный сварочный аппарат является переносным, сварочным инвертером с принудительным охлаждением для ручной электродуговой сварки (ММА).

Аппарат собран на современной элементной базе, с применением биполярных транзисторов с изолированным затвором (IGBT) производства Renesas Electronics, Fairchild Semiconductor или STMicroelectronics.

Он позволяет производить сварку металлических конструкций штучными электродами, предназначенными для работы на переменном и постоянном токе прямой и обратной полярности.

Аппарат имеет защиту от перегрева, предназначен для работы от сети переменного тока с напряжением 220 Вольт.

Основные узлы



1. Потенциометр настройки тока
2. Индикатор питания
3. Индикатор перегрева
4. Разъем подключения заземления (-)
5. Разъем подключения сварочного электрода (+)
6. Клавиша Вкл/Выкл

Технические характеристики

Модель	MMA-164	MMA-205	MMA-226
Входное напряжение	220В / 50Гц	220В / 50Гц	220В / 50Гц
Макс. Входной ток, А	27	34	41
Стартовое напряжение, В	90	90	90
Выходной ток, А	10-160	10-200	10-220
Режим работы	160А/35%	200А/35%	220А/45%
Диаметр электрода, мм	1,6-3	1,6-4	1,6-5
Температура среды	-5...+40°C	-5...+40°C	-5...+40°C

Сварочные аппараты этих моделей оборудованы узлами, которые существенно облегчают зажигание и удержание дуги:

- устройство **hot start** – пуск из горячего состояния – для облегчения поджига электрической дуги;
- устройство **arc force** – форсаж дуги – для стабилизации горения дуги и повышения качества сварки (позволяет удержать дугу при небольшом резком изменении расстояния между электродом и деталью);
- устройство **anti stick** – защита от залипания электродов во время выполнения сварки.

Правила по технике безопасности

- ✎ **Всегда** соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, чтобы избежать повреждения глаз и кожных покровов.
- ✎ **Всегда** надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.
- ✎ **Старайтесь**, чтобы искры и брызги не попали на тело.
- ✎ **Избегайте** контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.
- ✎ **Не работайте** под водой или в местах с повышенной влажностью.
- ✎ **Дым и газ**, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и приточная вентиляция исправно работают.
- ✎ **Убедитесь**, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.
- ✎ **Помните**, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.
- ✎ **Не прикасайтесь** к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставить место работы.

- ✚ **Никогда** не работайте там, где существует опасность получения электрошока.
- ✚ **Никогда** не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.
- ✚ **При высотных** работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте.
- ✚ **Следите** за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.
- ✚ **Сварочные** аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.

Правила по эксплуатации оборудования

Подсоедините сварочные провода.

Нажмите и поверните кабель электрододержателя в разъем подключения сварочного электрода (5) (+ контакт), нажмите и поверните кабель заземления в разъем заземления (4) (- контакт). Подключите зажим заземления как можно ближе к месту сварки.

Настройте сварочный ток.

Поверните Потенциометр настройки тока (1) для установки желаемого сварочного тока.

Для оптимального режима подбора тока под толщину материала и диаметр электрода воспользуйтесь таблицей:

Справочные значения соответствия диаметра электродов и токов для сварки.

Типы электродов	Сила тока, А					
	Диаметр электрода, мм					
	1,6	2	2,5	3,25	4	5
RT¹	40-70	50-100	80-130	120-170	150-250	210-310
BS²	60-100	70-120	110-150	140-200	190-260	240-320
CE³	30-60	40-80	70-120	100-150	140-230	220-300

Примечание:

1 – RT – рутиловые электроды, аналог электродов АНО-4 и МР-3 с рутиловым или рутил-ильменитовым покрытием для сварки конструкционных сталей;

2 – BS –оснóвные (щелочные) электроды, аналог электродов УОНИ-13/45 или УОНИ-13/45 со щелочным покрытием для сварки конструкционных сталей;

в эту группу входят электроды марок ОЗЛ-8, ЦЛ-11 или НЖ-13 для сварки нержавеющей стали;

электроды марок ЦЧ-4 или АНЧ-В для сварки и наплавки чугуна;

3 – CE – электроды с целлюлозным покрытием или рутил-целлюлозным покрытием, ана-лог электродов МР-3С ("синие" электроды) с рутил-целлюлозным покрытием типа РЦ-23;

Инструкция по эксплуатации и обслуживанию инверторов для дуговой сварки SOLARIS

В силу специфических особенностей аппаратов данного типа электроды некоторых марок, предназначенные для работы на постоянном токе, могут "гореть" лучше или хуже, чем другие однотипные.

Оптимальный тип электрода подбирается опытным путем, в зависимости от материала, из которого изготовлена деталь.

Надежнее всего использовать электроды гарантированно хорошего качества, произведенные всемирно известными производителями.

Включите сварочный аппарат.

Включите вилку шнура питания в розетку однофазного тока 220 Вольт.

Нажмите клавишу Вкл/Выкл (6) на задней панели в положение «I», индикатор питания (зеленая лампа) загорится.

Если вы хотите выключить аппарат, нажмите клавишу Вкл/Выкл (6) на задней панели в положение «O». Индикатор питания погаснет.

Вставьте сварочный электрод в электрододержатель.

При сварке удерживайте электрод в 5-10мм от сварного шва и под углом 70- 80°.

Внимание!

Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ.

Оставьте аппарат включенным после сварки, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся желтый индикатор (3), значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 2 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

Техническое обслуживание оборудования

↗ Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом.

↗ Всегда отключайте аппарат и дождитесь остановки вентилятора.

↗ Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.

↗ Рекомендуется периодически снимать крышку аппарата и продувать пыль сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента.

↗ Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.

↗ Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они могут вызвать короткое замыкание.

↗ Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата старайтесь беречь его от попадания влаги. Рекомендуется хранить сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергать его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

↗ После вскрытия упаковки рекомендуется снова упаковать сварочный аппарат, если предполагается перевозить его к месту работы или на хранение.

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев.

Отсутствие в талоне на гарантийный ремонт даты продажи или печати магазина может служить основанием для отказа в гарантийном ремонте.

При гарантийном ремонте срок гарантии продлевается на время ремонта

Гарантийные обязательства выполняются при соблюдении следующих условий:

- использование аппарата по назначению;
- соблюдение правил эксплуатации;
- ремонтные работы осуществлялись в ремонтных мастерских указанных в гарантийном талоне.

Гарантия прекращается в следующих случаях:

- при проведении ремонтных работ вне сервисного центра.
- использование аппарата не по назначению.
- самостоятельные модернизации
- небрежное обращение
- естественный износ оборудования

Импортер в РБ: ООО «ТД Инструменткомплект»,

220103 Республика Беларусь, г. Минск, ул. Кнорина 50-302А