

ПАСПОРТ

**ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ
MIG-175GD BIMArc**



2015

Содержание

	Стр.
1. Основные сведения об изделии и технические данные	3
2. Меры безопасности	4
3. Устройство и принцип работы	6
4. Подготовка и порядок работы	8
5. Техническое обслуживание	17
6. Возможные неисправности и способы их устранения	18
7. Гарантии изготовителя	22
8. Свидетельство о приёмке	23
9. Контактная информация	24

1. Основные сведения об изделии и технические данные

1.1. Полуавтомат сварочный MIG-175GD, в дальнейшем именуемый «полуавтомат», предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов изделий из малоуглеродистых сталей (MIG), с естественным охлаждением горелки. Управление полуавтоматом осуществляется с помощью органов управления, расположенных на лицевой панели, и кнопки на горелке. Полуавтомат имеет синергетическое управление скоростью подачи проволоки и напряжением на дуге.

В полуавтомате дополнительно предусмотрены режимы работы ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA), а также неплавящимся электродом в среде защитного газа аргона (TIG). В режиме TIG аппарат не имеет бесконтактного поджига дуги, и нет возможности регулировать подачу защитного газа пневматическим клапаном аппарата. При сварке TIG рекомендуется использовать горелку со встроенным газовым краном.

1.2. Основные технические характеристики полуавтомата приведены в Таблице 1.

Таблица 1 – Основные технические характеристики полуавтомата MIG-175GD

Наименование параметра	MIG	MMA	TIG
Напряжение питания, В	220±15%		
Частота, Гц	50/60		
Вид электрической сети	однофазная		
Номинальная мощность, кВА	3,4	3,5	2,5
Максимальная мощность, кВА	6,8	8,0	5,1
Номинальный первичный ток, А	15,4	16,0	11,3
Максимальный первичный ток, А	31,1	36,8	23,2
Диапазон регулирования сварочного тока, А	50~175	20~175	10~175
Диапазон регулирования напряжения, В	16~24	16~24	16~24

Таблица 1 Продолжение

Режим работы ПВ, %*	35%	175А / 22,8В	175А / 27,0В	175А / 17,0В
	60%	135А / 20,7В	113А / 24,5В	135А / 15,3В
	100%	103А / 19,2В	87,5А / 23,5В	103А / 14,1В
Коэффициент мощности		0,73		
КПД, %		80		
Тип механизма подачи проволоки		Встроенный		
Диаметр катушки, мм		200		
Диаметр проволоки, мм		0,8/1,0		
Класс изоляции		F		
Класс защиты		IP21S		
Габаритные размеры аппарата, мм		420*220*439		
Масса, кг		12,8		

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения полуавтомата от сети во время паузы.

1.3. Вид климатического исполнения полуавтомата У3.

Полуавтомат предназначен для работы в закрытых помещениях.

1.4. Группа условий эксплуатации по механическим воздействиям – М1 по ГОСТ 17516.1-90.

2. Меры безопасности

2.1 Внимательно прочтите настоящий паспорт и ознакомьтесь с выпрямителем до момента начала сварочных работ.

2.2. При эксплуатации и обслуживании полуавтомата необходимо соблюдать «ПУЭ», ГОСТ 12.3.003-86, межотраслевых правил по охране труда ПОТ Р М-020-2001.

2.3. К эксплуатации полуавтомата допускаются лица, имеющие группу по электробезопасности не ниже II, к обслуживанию и ремонту – с группой III.

2.4. Сетевое напряжение является опасным для жизни, поэтому при работе необходимо соблюдать правила электробезопасности.

2.5. При нажатии кнопки на горелке напряжение между электродной проволокой и изделием составляет 40-60В, что также является опасным для жизни, поэтому недопустимо работать, стоя на сыром полу, во влажных рукавицах и неисправной горелкой.

2.6. Корпус полуавтомата должен быть заземлён.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использовать в качестве заземления заземляющие проводники другого оборудования;**
- использовать в качестве заземления контур обратного провода;**
- работать без заземления.**

2.7. Подключение полуавтомата должно производиться только к промышленным сетям и источникам. Качество подводимой к полуавтомату энергии должно соответствовать нормам по ГОСТ 13109-97.

2.8. Электрические сети, предназначенные для питания полуавтомата, должны быть оборудованы автоматическим выключателем, рассчитанным на прохождение номинального тока.

2.9. Перед началом сварочных работ необходимо проверить состояние изоляции проводов, состояние горелки и заземляющих проводников.

2.10. Защита сварочной ванны от окисления в большинстве случаев осуществляется газом или смесью газов. Газ, находящийся под давлением, подключается к входному штуцеру полуавтомата при помощи гибкого шланга и хомута. До начала выполнения сварочных работ необходимо убедиться в отсутствии утечек, при необходимости подтянуть соединения или заменить шланг. В случае использования защитного газа из баллона последний должен быть надёжно закреплён для предотвращения опрокидывания.

2.11. Место производства сварочных работ должно быть оборудовано необходимыми средствами пожаротушения согласно требованиям противопожарной безопасности.

2.12. Ультрафиолетовое излучение, брызги расплавленного металла, сопутствующие процессу сварки, являются опасными для

глаз и открытых участков тела. Для защиты от излучения дуги нужно применять щиток или маску с защитными светофильтрами, соответствующими данному способу сварки и величине сварочного тока. Для предохранения от ожогов руки сварщика должны быть защищены рукавицами, а тело – специальной одеждой.

2.13. При работе в закрытых помещениях, для улавливания образующихся в процессе сварки аэрозолей и дымовыделений на рабочих местах необходимо предусматривать местные отсосы и вентиляцию.

2.14. Процесс сварки сопровождается поверхностным шумом. При необходимости используйте средства защиты органов слуха.

2.15. Зачистку сварных швов от шлака следует производить только после полного остывания шва и обязательно в очках с прозрачными стёклами.

3. Устройство и принцип работы

Полуавтомат состоит из двух основных частей: источник сварочный и механизм подачи проволоки. Принцип работы полуавтомата отоброжен на блок схеме рис. 1.

3.1. Источник постоянного тока имеет возможность работать на жёсткой и падающей характеристике. Элементная база произведена на основе современной технологии, благодаря использованию мощных высокочастотных полупроводников и применению принципа широтно-импульсной модуляции.

Переменное напряжение сети 220В через выключатель питания поступает на вход диодного моста (1), на нём выпрямляется, далее на батарее ёмкостей доводится до 310В постоянного тока. Следующим этапом происходит преобразование этого напряжения в прямоугольные импульсы частотой 100кГц на транзисторной сборке (2). Соотношение импульс-пауза и формирование управляющих импульсов транзисторов выбирается генератором (3) с учётом обратной связи и положения ручки регулятора напряжения на панели управления (4). Полученное «переменное» напряжение подаётся на импульсные понижающие трансформаторы (5), а далее выпрямляется на вентильной сборке, набранной высокочастотными диодами (6). Последовательно на «-» выход выпрямительной сборки подключен

дроссель. Второй вывод дросселя подключен к гнезду панельному (7). В гнездо панельное включается провод обратный с зажимом или струбиной (9).

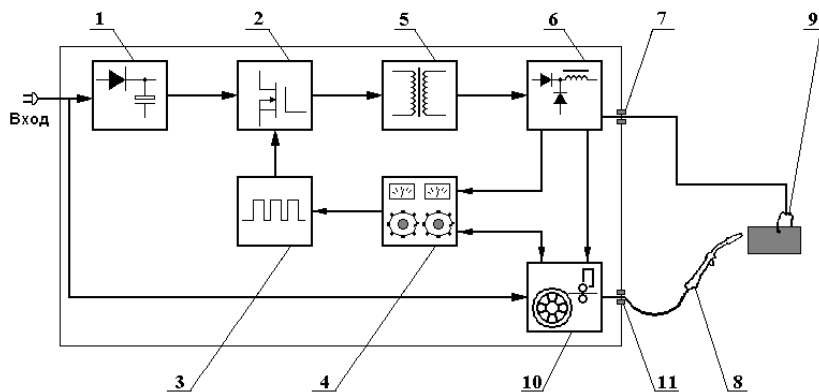


Рисунок 1 – Блок-схема полуавтомата сварочного MIG-175GD

Описанная конструкция источника позволяет уменьшить вес в целом за счёт исключения мощного понижающего трансформатора и снижения потерь в оборудовании до максимально возможных.

3.2. Протяжку сварочной проволоки осуществляет механизм подачи (10). Механизм подачи состоит из платы управления, мотор-редуктора, роликов подающего и прижимного. Подающий ролик установлен на выходной вал мотор-редуктора, прижимной установлен на коромысле и подпирает сварочную проволоку. Усилие прижима меняется в зависимости от сжатия пружины.

Проходя механизм подачи, проволока сварочная направляется в горелку (8). Горелка сварочная на механизме подачи крепится в евразъёме (11). Подача сварочного напряжения на горелку происходит через силовые элементы механизма подачи.

Изменение скорости подачи проволоки производится регулятором, расположенным на панели управления (4).

3.3. Охлаждение силовой части осуществляется вентилятором, прогоняющим воздух через внутренние части аппарата. На пути воздуха через аппарат не предусмотрено фильтрующих элементов, и,

в случае приближения технической пыли к входным отверстиям, все частицы затянутся в аппарат.

3.4. Защита полуавтомата от перегрузки работает следующим образом: на радиатор охлаждения установлен датчик температуры, сигнал с датчика приходит на генератор. В случае повышения температуры радиатора до установленной, датчик изменяет своё состояние, сигнал об этом получает генератор, после чего формирование управляющих сигналов на импульсные транзисторы прекращается, и на выходных клеммах пропадает сварочное напряжение. На лицевой панели это состояние отображается включением ошибки «Перегрев». Обдув полуавтомата продолжает функционировать. Спустя некоторое время температура радиаторов охлаждения возвращается к нормальной, датчик переходит в первоначальное состояние, и на клеммах полуавтомата появляется выпрямленное напряжение.

Защита полуавтомата от перенапряжений питающей сети организована на варисторе, срабатывание которого снимает питание всей схемы.

Полуавтомат оснащён защитой от пробоя на корпус также отключающей питание схемы.

4. Подготовка и порядок работы

Внешний вид лицевой панели MIG-175GD приведён на **рис. 2**, тыльная часть на **рис. 3**, механизм подачи **рис. 4**.

4.1. Установите полуавтомат на месте производства сварочных работ таким образом, чтобы вокруг него не было предметов, перекрывающих вентиляционные отверстия и затрудняющих циркуляцию воздуха. Необходимо при выборе размещения полуавтомата избегать мест вылета абразива и металлической стружки от углошлифовальных машин и подобных механизмов, поскольку вентилятор полуавтомата при работе затягивает в корпус техническую пыль.

4.2. Подключение сварочных кабелей выпрямителя зависит от выбранного режима сварки MIG или MMA/TIG.

4.2.1 Работа в режиме MIG.

При работе аппарата в среде защитных газов силовую перемычку (7) заведите и зафиксируйте поворотом по часовой стрелке в «+» разъём выходной (2). Обратный провод подключите в гнездо «-» разъём (2).



Рисунок 2 – Лицевая панель полуавтомата MIG-175GD

- 1 – ручка для транспортировки, 2 – разъёмы выходные, 3 – кнопка «выбор режима сварки», 4 – регулировочная ручка «сварочный ток», 5 – кнопка «протяжка проволоки», 6 – кнопка «VRD/T2/T4», 7 – перемычка силовая, 8 – разъём подключения горелки сварочной, 9 – кнопка «параметры сварки», 10 - электронное табло, 11 – разъём д/у для подключения TIG горелки

Полуавтомат позволяет работать с самозащитной проволокой. Для этого силовую перемычку подключите в гнездо «-», обратный провод в гнездо «+».

При подключении сварочного кабеля байнетное крепление обеспечивает надёжное соединение, но, несмотря на это, рекомендуем перед началом работы проверять надёжность крепления

магистральной вставки в панельном гнезде полуавтомата путём поворота по часовой стрелке за вставку на обратном кабеле.

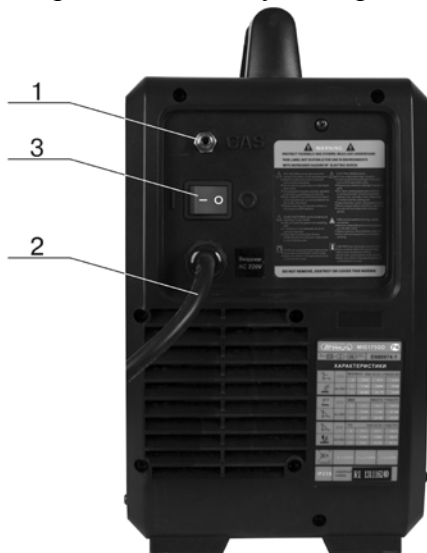


Рисунок 3 – Тыльная сторона полуавтомата MIG-175GD

1 – входной штуцер подачи газа, 2 – кабель сетевой,
3 - выключатель питания

4.3. Подача защитного газа в режиме MIG осуществляется через штуцер (1) (рис.3), выведенный на тыльную стенку, обозначен «GAS», диаметр штуцера 9 мм. Подключение к баллону или центральной системе осуществляется газовым рукавом, один конец надевается на штуцер редуктора, другой – на штуцер полуавтомата. Фиксируется рукав хомутом. Давление в газовой магистрали не должно превышать 4 кгс/см². В противном случае газовый клапан не обеспечит надёжной работы.

Для предотвращения охлаждения редуктора (сварка в защитном газе CO₂) необходимо использовать подогреватель.

4.4. Подготовьте сварочную горелку. Для этого убедитесь в соответствии с выбранным диаметром проволоки:

- канала направляющего;
- наконечника.

Подготовленную горелку подключите к разъёму **(8)** (рис. 2) и надёжно зафиксируйте накидной гайкой горелки.

4.5. Заземлите выпрямитель. Заземление выпрямителя осуществляется через жилу сетевого кабеля, цвет жилы жёлто-зелёный. В случае установки на выпрямитель сетевой вилки убедитесь, в наличии исправного заземления розетки, из которой питается выпрямитель.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использовать в качестве заземления заземляющие проводники другого оборудования;
- использовать в качестве заземления контур обратного провода;
- работать без заземления.

4.6. Подключение полуавтомата к однофазной электрической сети осуществляется трёхжильный кабелем: две жилы трёхжильного кабеля подключите на фазу и рабочий ноль электрической сети щита (третья жила – «желто-зелёного» цвета – заземление).

Для удобства эксплуатации установите на конец кабеля вилку с заземляющим контактом, рассчитанную на прохождение номинального тока выпрямителя. Допустимо подключение выпрямителя без использования вилки, но в этом случае концы кабеля необходимо завести в электрическую колодку или под болтовое соединение. До момента подключения к сети убедитесь в отсутствии электрического напряжения.

Подключите выпрямитель к электрической сети любым из описанных способов.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- подключение выпрямителя в электрическую розетку без использования вилки.

4.7. Переведите выключатель питания в положение «I», при этом полуавтомат включится: обдув функционирует, электронное табло **(10)** (рис. 2) в течение 5 секунд будет моргать. После чего будет отображены режимы сварки, установленные на момент последнего выключения полуавтомата.

Выберете переключателем **(3)** (рис. 2) режим MIG.

В случае перемещения полуавтомата из холодного помещения в тёплое, до момента включения его в электрическую сеть аппарат необходимо выдержать в течение 2 часов. В противном случае конденсат, выступивший на поверхностях печатных плат, может быть причиной отказа полуавтомата.

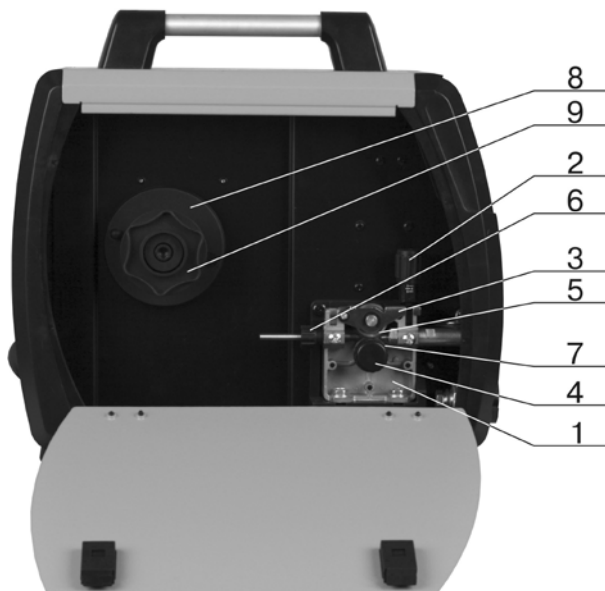


Рисунок 4 – Механизм подачи полуавтомата MIG-175GD

- 1 – механизм подачи в сборе, 2 - прижимной винт коромысла,
3 – коромысло, 4 – стопорный винт ролика ведущего,
5 – ролик ведомый, 6 – направляющая, 7 – ролик ведущий,
8 – тормозное устройство, 9 – гайка тормозного устройства

4.8. Установите ролик механизма подачи **(7)** (рис. 4) канавкой под выбранный диаметр проволоки:

- отведите прижимной винт коромысла **(2)**;
- под действием пружины коромысло **(3)** прижимного ролика поднимется;
- открутите стопорный винт **(4)** ведущего ролика;

- снимите ведущий ролик и установите его так, чтобы проволока сварочная, заправленная в механизм, проходила по нужной канавке;

- закрепите ведущий ролик стопорным винтом (4).

4.9. Установите проволоку сварочную на полуавтомат, для этого:

- открутите гайку (9) (рис. 4) тормозного устройства (8) (рис. 4);

- оденьте катушку на ось;

- закрутите на место гайку тормозного устройства;

- освободите прижимной ролик механизма подачи;

- заведите проволоку через направляющую (6) (рис. 4), через механизм подачи и далее в капиллярный канал евроразъёма;

- установите на место прижимной ролик (5) (рис. 4) коромысла (3);

- протяните проволоку сварочную в горелку, нажав кнопку протяжки (5) (рис. 2), до выхода её из наконечника. Выполняя эту операцию, горелку желательно вытянуть;

- отрегулируйте прижим проволоки винтом коромысла (2) (рис. 4).

Фиксатор тормозного устройства полуавтомата – гайка с правой резьбой.

4.10. Отрегулируйте подачу газа. Для этого освободите прижим проволоки, нажмите кнопку на горелке и, вращая «барашек» редуктора, добейтесь оптимального расхода газа. Расход защитного газа отрегулируйте согласно режиму сварки и контролируйте его, используя расходомер.

4.11. Установка режима сварки.

Данный полуавтомат имеет синергетическое управление. Это означает, что при выборе сварщиком скорости подачи проволоки полуавтоматом по ранее заложенной программе подобрано напряжение на дуге. Сварщику достаточно регулятором (4) (рис. 2) выбрать скорость подачи проволоки по табло, на нём же отобразиться необходимое напряжение. Если при пробной сварке выяснится, что сварочная ванна недостаточно прогрета, то кнопкой (9) (рис. 2) необходимо выбрать режим настройки «длины дуги %» и увеличить значение регулятором (4) (рис. 2). Если толщина свариваемого металла требует уменьшить нагрев, уменьшите длину дуги.

В момент сварки значение подачи проволоки изменяется на величину сварочного тока, А.

4.12. Установите требуемую величину индуктивности. Для этого кнопкой (9) (рис. 2) переключите табло в режим IND% и регулятором (4) рис. 2) измените значение. Данная регулировка позволяет изменять «жёсткость» дуги. Используется при работе «на короткой» и «длинной» дуге.

4.13. Изменение режима работы горелки 2Т/4Т производится нажатием на кнопку (6) (рис. 2). В режиме 2Т нажатие на кнопку горелки открывает подачу газа, включает сварочное напряжение и механизм подачи проволоки. Отпускание кнопки прекращает подачу проволоки, снимает сварочное напряжение, спустя некоторое время перекрывается ток защитного газа.

В 4Т режиме кнопка горелки работает на два нажатия. Первое нажатие: открывается подача газа, подаётся сварочное напряжение и начинается подача проволоки, первое отпускание – сварка продолжается. Второе нажатие: сварка продолжается, отпускание – прекращается подача проволоки и отключается сварочное напряжение. Спустя несколько секунд прекращается истечение защитного газа из сопла горелки. Выберите режим работы горелки в зависимости от свариваемых изделий.

4.14. При несоблюдении режима работы ПВ% согласно Таблице 1 или высокой температуры окружающей среды, на дисплее появится и будет моргать сообщение об ошибке. При этом напряжение между выходными разъёмами (2) снимается. Спустя некоторое время обдув, не прекращающий работать, понижает температуру полуавтомата, сообщение об ошибке пропадает, на дисплее отображаются заданные параметры, на входных разъёмах восстанавливается напряжение.

4.15. Плавный старт полуавтомата.

Для предотвращения «отстрела» сварочной проволоки в начальный момент сварки, когда ванна ещё не разогрета, полуавтомат подаёт сварочную проволоку с меньшей скоростью, далее скорость восстанавливается до значений, установленных ручкой «сварочный ток». Регулировка времени «плавного старта» не предусмотрена.

4.16. Продувка сварочной ванны.

Для защиты сварочной ванны после освобождения кнопки на горелке несколько секунд газ продолжает истечение из сопла, позже газовый клапан перекрывает подачу – продувка завершена.

4.17. По окончании работы переведите выключатель питания в положение «0». При этом спустя несколько секунд полуавтомат

выключится: вентилятор обдува останавливается, светодиодные табло гаснут. Отключите полуавтомат от сети.

4.18. Прекройте подачу защитного газа редуктором или краном на вводной магистрали.

4.19. Использование полуавтомата в режиме ручной дуговой сварки ARC.

Полуавтомат позволяет работать в режиме дуговой сварки штучным электродом. Для этого переведите переключатель (3) (рис. 2) в положение ARC. В режиме ARC внешняя характеристика аппарата – падающая.

Подключение сварочных кабелей к байнетным разъёмам (2) (рис. 2), расположенным на лицевой панели, при работе на постоянном токе производится двумя способами:

- прямая полярность - электрододержатель подсоединен к разъёму «-», а заготовка – к «+»;
- обратная полярность – заготовка подсоединена к разъёму «-», а электрододержатель – к «+».

Выбирайте способ подключения в зависимости от конкретной ситуации и типа электрода. Неправильное подключение оборудования может вызвать нестабильность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электрода.

При подключении сварочного кабеля байнетное крепление обеспечивает надёжное соединение, но, несмотря на это, рекомендуем перед началом сварки проверять надёжность крепления магистральной вставки в панельном гнезде выпрямителя путём поворота по часовой стрелке вставки.

Регулировка сварочного тока в режиме ручной дуговой сварки осуществляется ручкой (4) (рис. 2), считывание величины тока – по табло.

Полуавтомат в режиме ARC может работать в режиме пониженного напряжения холостого хода. Для активизации режима пониженного напряжения кнопкой (6) (рис. 2) активизируйте функцию VRD. Напряжение на выводах в режиме VRD составляет 21,5В.

По окончании работы переведите выключатель питания в положение «0». При этом спустя несколько секунд полуавтомат выключится: вентилятор обдува останавливается, светодиодное табло гаснет. Отключите полуавтомат от сети.

4.20. Использование полуавтомата в режиме сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа аргона TIG.

В режиме ARC внешняя характеристика аппарата – падающая.

Подготовьте полуавтомат к работе в режиме TIG в следующей последовательности:

- переключатель вида сварки **(3)** (рис. 2) установите в положение «TIG»;
- подключите силовой разъём горелки к разъёму «-» **(2)** (рис. 2), разъём кнопки горелки к гнезду **(11)**;
- подключите газовую магистраль горелки к редуктору баллона. На полуавтомате не предусмотрено использование существующего газового тракта в режиме TIG, поэтому перекрытие истечения защитного газа при перерывах между операциями выполняется либо краном редуктора газового баллона, либо краном на горелке;
- в зависимости от силы тока и вида шва выберете вольфрамовый электрод, цангу, сопло. Соберите горелку;
- откройте вентиль на баллоне с защитным газом;
- отрегулируйте редуктором истечение защитного газа, нажав и удерживая кнопку на горелке;
- в гнездо панельное «+» **(2)** (рис. 2) подключите обратный провод с зажимом. Набросьте зажим на изделие
- включите установку выключателем **(3)** (рис. 3).

Изменение величины сварочного тока осуществляется регулятором «сварочный ток», считывание величины тока – по табло.

При подключении кабеля сварочного, байнетное крепление обеспечивает надёжное соединение, но перед началом работ, рекомендуется проверять надёжность крепления вставки магистральной в гнезде панельном, путём поворота вставки по часовой стрелке.

Поджиг дуги в режиме TIG осуществляется чирканьем по изделию, бесконтактного на данном аппарате не предусмотрено.

По окончании работы переведите выключатель питания в положение «0». При этом спустя несколько секунд полуавтомат выключится: вентилятор обдува останавливается, светодиодные табло гаснут. Отключите полуавтомат от сети.

5. Техническое обслуживание

Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться на полуавтомате, отключенном от питающей сети.

5.1. При ежедневном обслуживании необходимо:

- перед началом работы произвести внешний осмотр полуавтомата (следы механических повреждений корпуса, следы повреждения сетевого и силовых кабелей, надёжность крепления выходных разъёмов, четкость переключения выключателя питания, плавное вращение ручки регулировки);
- проверить надёжность соединения вставок магистральных силовых кабелей в выходных разъёмах;
- проверить состояние горелки сварочной (сопло, наконечник, отсутствие повреждений), изношенные детали заменить;
- визуально проверить состояние контактов клеммы заземления, при необходимости восстановить или заменить;
- визуально проверить состояние изоляции электрододержателя, при необходимости восстановить или заменить;
- проверить состояние газовых магистралей на отсутствие утечек.

5.2. При периодическом обслуживании не реже одного раза в три месяца необходимо:

- продуть механизм подачи от технической пыли и металлических частиц;
- снять сварочную горелку, проверить состояние наконечника, сопла, изолятора, канала направляющего, изношенные детали заменить;
- снять крышку, для этого крестовой отвёрткой выкрутить винты;
- продуть сжатым воздухом (давление не более 2,5 атм.) печатные платы, радиаторы охлаждения, а также другие поверхности от технической пыли и посторонних частиц;
- проверить надёжность контактных соединений разъёмов;
- проверить надёжность болтовых соединений силовых цепей;
- протереть крышку, установить на корпус, завернуть винты.

6. Возможные неисправности и способы их устранения

В случае поломки ремонт полуавтомата может осуществлять только квалифицированный электротехнический персонал.

В период гарантийного обслуживания работы по замене элементов или схем выполняет сервисный центр.

Возможные дефекты и способы устранения приведены в Таблице 2.

Таблица 2 – Возможные причины отказов и способы устранения

Внешнее проявление	Причина отказа	Способ устранения
Полуавтомат включен в сеть, выключатель питания в положении «I», не работает обдув, нет цифровой индикации	Нет питания схемы	Проверить наличие напряжения в сети переменного тока 220В
		Проверить целостность сетевого кабеля
		Проверить исправность выключателя питания
Полуавтомат включен в сеть, выключатель питания в положении «I», не работает обдув, цифровой дисплей работает	Заклинивание крыльчатки вентилятора посторонними предметами	Освободить крыльчатку вентилятора
	Плохое контактное соединение вентилятора или отказ вентилятора	Восстановить контактное соединение или заменить вентилятор

Таблица 2 Продолжение

<p>Полуавтомат включен в сеть, выключатель питания в положении «I», обдув работает, при нажатии кнопки на горелке нет подачи проволоки</p>	<p>Отсутствие прижима роликов механизма подачи</p>	<p>Прижать ролик, отрегулировать нажатие</p>
	<p>Неисправен выключатель на горелке</p>	<p>Снять горелку с полуавтомата, подключить омметр к контактам евроразъёма горелки – проверить сопротивление</p>
<p>Полуавтомат включен в сеть выключатель питания в положении «I», обдув работает, моргание дисплея ошибка «-P - -EH»</p>	<p>Срабатывание защиты от перегрева</p>	<p>Прекратить работу, не выключая аппарат выдержать время, для остывания силовой части полуавтомата, после отключения защиты продолжить работу. Если включение защиты продолжается в течение длительного времени: выключить из сети на 5 минут и возобновить включение полуавтомата. Если при этом работа полуавтомата не восстановилась, обратиться в специализированную мастерскую</p>

Таблица 2 Продолжение

При вращении ручек «ток сварки», или нажатии кнопок нет реакции на дисплее	Плохое крепление ручки на валу переключателя	Закрепить ручку на валу, затянув стопорный винт
	Отказ переключателя	Заменить регулятор на новый
При нажатии кнопок нет реакции на дисплее	Отказ кнопки	Обратиться в специализированную мастерскую
Чрезмерный нагрев сварочных проводов	Использование проводов, не предусмотренных производителем	Подобрать сварочные кабели с большим сечением
Чрезмерный нагрев соединения разъём выходной - вставка кабельная	Плохое контактное соединение	Проверить надёжность соединения, при необходимости подтянуть
Чрезмерный нагрев сетевой вилки в розетке	Плохое контактное соединение	Проверить/восстановить контактное соединение
После окончания сварки не перекрывается подача защитного газа	Чрезмерное давление в газовой магистрали	Укоротить газовый тракт или замените рукав на больший (по сечению), уменьшить давление редуктором
	Клапан газовый заклинён	Прочистить клапан газовый

Таблица 2 Продолжение

Нестабильность горения сварочной дуги	Неправильное прижатие роликов подающих	Проверить состояние роликов. Отрегулировать прижатие роликов механизма подачи.
	Отсутствие канала в горелке или его износ	Извлечь направляющий канал, проверить соответствие его выбранной сварочной проволоке, заменить или промойте
	Плохой контакт обратного провода с изделием	Проверить состояние трубки или клеммы заземления. При необходимости подтянуть болтовое соединение
	Слабая защита сварочной ванны газом	
Убедиться в функционировании клапана газового		
Настроить расход газа согласно условиям сварки		
При нажатии кнопки на горелке TIG нет включения сварочного тока	Неисправна кнопка горелки	Проверить работу кнопки после извлечения её из горелки омметром, неисправный заменить
	Неисправность разъёма д/у	Проверить разъём, неисправный заменить
	Обрыв провода	Заменить провод

7. Гарантии изготовителя

7.1. Гарантийный срок эксплуатации изделия 24 месяца со дня отгрузки его со склада ООО «ИТС-Урал».

7.2. Гарантия не включает в себя проведение пуско-наладочных работ, отработку технических приёмов сварки, проведение технического обслуживания.

7.3. Гарантийные обязательства не распространяются на входящие в комплект поставки расходные комплектующие.

7.4. Не подлежат гарантийному ремонту изделия с дефектами, возникшими вследствие:

- механических повреждений;
- несоблюдения условий эксплуатации или ошибочных действий потребителя;
- стихийных действий (молния, пожар, наводнение и т.п.), а также других причин находящихся вне контроля продавца и изготовителя;
- попадания внутрь изделия посторонних предметов и жидкостей;
- ремонта или внесения конструктивных изменений без письменного согласия с изготовителем;
- использования изделия в режимах, не предусмотренных настоящим паспортом;
- отклонений питающих сетей от Государственных Технических Стандартов.

7.5. Настоящая гарантия не ущемляет законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством.

7.6. Гарантийные обязательства вступают в силу при соблюдении следующих условий:

- обязательное предъявление потребителем изделия
- настоящего паспорта с отметками о приёмке и датой выпуска;
- при предоставлении сведений о продолжительности эксплуатации, характеристике свариваемого изделия, марке сварочной проволоки, рабочих режимах (ток, напряжение) и описание неисправности.

7.7. Претензии по качеству сварного шва принимаются при предъявлении копии технологической карты.

8. Свидетельство о приёмке



Модель MIG-175 GD BIMArc

Зав. №

Срок гарантии	___ год (а)
---------------	-------------

Представитель производителя:
ООО «ИТС-Урал»

Дата отгрузки	
---------------	--

МП фирмы представителя

9. Контактная информация

Представитель производителя торговой марки «ВІМАгс» –

ООО «ИТС-Урал»

620039, г. Екатеринбург, ул. Лукиных, 4

Тел.: +7 (343) 222-1-999

Факс: +7 (343) 228-18-40

Е-mail: info@ets-ural.ru

www.ets-ural.ru

Сервисный центр

620010, г. Екатеринбург, ул. Косарева, 93

Тел./Факс: +7 (343) 228-18-44

Е-mail: remont@ets-ural.ru

Представительство в Казахстане

ТОО «ИТС-Астана»

010000, г. Астана, ул. Пушкина, 55/1

Тел.: +7 (7172) 911-811

Факс: +7 (7172) 911-812

Е-mail: astana@ets-ural.ru

www.its-astana.kz