

**ЦИФРОВОЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
ИНВЕРТОРНОГО ТИПА
ДЛЯ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ
СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ
И
ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ
ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**



МОДЕЛЬ: PULSE MIG-225

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение
2. Инструкции по безопасности
3. Использование аппарата
4. Инструкция по эксплуатации
5. Ток сварки с защитой от углекислого газа
6. Примечание по установке
7. Обслуживание
8. Поиск и устранение неисправностей
9. Техническая информация
10. Гарантийные обязательства
11. Схема основных компонентов сварочного аппарата PULSE MIG-225

1. ВВЕДЕНИЕ

PULSE MIG-225 является лёгким в использовании сварочным аппаратом, подходящим как для домашнего, так и профессионального использования. Перед использованием или выполнением любых сварочных работ прочтите данное руководство, и сохраните его для следующего обращения за справкой.

1.1. СВОЙСТВА

Этот сварочный аппарат небольшой, эффективный и очень легкий. Его легко переносить с помощью удобной ручки. Аппарат подходит для целого ряда различных целей, а возможность использовать длинный кабель питания облегчает работу в различных условиях. Также, он подходит для работы от генератора на строительных площадках. Сварочное напряжение и скорость подачи проволоки регулируются выбором функциональной кнопки режимов сварки и двумя энкодерами значений в зависимости от толщины свариваемых листов. Таким образом, выбор правильных параметров очень важен. Длина дуги, или энергия сварки, контролируется автоматически, и как только правильное значение будет найдено, не возникнет необходимость изменять данные параметры, даже при сварке более толстого или тонкого листа.

1.2. О СВАРКЕ

Помимо сварочного аппарата, результат сварки также зависит от свариваемого материала и среды, в которой проводится сварка. Поэтому рекомендации данного руководства должны соблюдаться.

Во время сварки электрический ток подаётся от наконечника сварочной горелки к механизму подачи сварочной проволоки, а при его помощи через проволоку непосредственно подаётся на свариваемую часть детали. Кабель заземления, подключенный к заготовке, проводит ток обратно к аппарату, формируя необходимое замыкание цепи. Максимальная подача тока возможна в условиях, когда заземляющая клемма правильно подключена к заготовке, и точки крепления зажима на заготовке чистые, неокрашенные и без ржавчины. Во время сварки должен использоваться защитный газ, во избежание попадания воздуха в сварочную ванну. Углекислый газ или смесь углекислого газа и аргона подходит для выполнения роли защитного газа. Специальная проволока с защитным порошковым покрытием при расплавлении образует защитный газ, тем самым избавляя от необходимости в приобретении баллонов, редукторов и шлангов для подачи защитных газов, и их смесей в зону сварки.

2. ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Сварочная горелка оборудована механизмом защиты от перегрева, который прекращает работу аппарата в случае перегрева. Аппарат обладает защитой от слишком низкого или слишком высокого напряжения. Тем не менее, есть несколько факторов риска, связанных со сваркой. Поэтому вам следует прочитать и тщательно выполнять следующие инструкции по технике безопасности.

2.1. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАЩИТНЫХ АКСЕСУАРОВ

Дуга и ее отраженное излучение оказывают вредное воздействие на глаза. Всегда защищайте глаза и лицо подходящей сварочной маской. Дуга и сварочные брызги повреждают незащищенную кожу. Во время сварки всегда используйте защитные перчатки и одежду

2.2. БЕЗОПАСНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Части аппарата, такие как крайняя часть механизма подачи проволоки и сварочной горелки, сильно раскаляются во время использования. Проволока очень острая, а также быстро перемещается, поэтому будьте осторожны при заправке её в механизм. Никогда не переносите аппарат на плече во время сварки, поместите его на ровную поверхность. Также не храните аппарат подвешенным за наплечный ремень. Наплечный ремень служит только для переноски. Не оставляйте аппарат на/около горячих предметов, так как пластиковый корпус может расплавиться. Не перемещайте баллон с защитным газом, когда регулирующий клапан открыт. Надежно закрепите газовый баллон в вертикальном положении в отдельную стойку, или специальную корзину. Всегда закрывайте газовый баллон после использования.

2.3. ПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварочные работы классифицируются как огневые работы. Поэтому обратите внимание на соблюдение пожарной безопасности. Защищайте окружающую среду от сварочных брызг. Уберите горючий материал, такой как горючие жидкости, подальше от места сварки и оборудуйте рабочее место соответствующим противопожарным оборудованием. Примите во внимание опасности, вызванные особенностями рабочего места, такой как риск пожара и опасности взрыва при сварке заготовок, подобных закрытым ёмкостям.

ВНИМАНИЕ! Пожар, вызванный искрами, может возникнуть даже по истечении нескольких часов! Сварка в пожаро-и взрывоопасных местах строго запрещена!

2.4. НАПРЯЖЕНИЕ

- Не помещайте сварочный аппарат внутрь свариваемой детали, например, в контейнер или автомобиль.
- Не ставьте сварочный аппарат на мокрую поверхность.
- Немедленно замените неисправные кабели, так как они опасны для жизни и могут стать причиной пожара.
- Убедитесь, что кабели не зажаты и не контактируют с острыми краями или горячей заготовкой.

2.5. СВАРОЧНЫЙ ТОК

- Чтобы избежать травмы от сварочного тока, наденьте сухую, защитную одежду.
- Не работайте на мокрой поверхности.
- Не пользуйтесь поврежденными сварочными кабелями.
- Не помещайте горелку, или зажим заземления на сварочный аппарат, или другое электрическое устройство.

2.6. СВАРОЧНЫЕ ГАЗЫ

Убедитесь в том, что вентиляция находится в удовлетворительном состоянии.

Придерживайтесь особых мер предосторожности при сварке металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть, бериллий. Достаточное снабжение чистым воздухом может быть обеспечено при помощи маски подачи свежего воздуха.

3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА

3.1. ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ

Продукция упакована в прочные картонные коробки, специально предназначенные для этого. Тем не менее, перед использованием убедитесь, что продукция не была повреждена во время транспортировки. Проверьте также, что вы получили именно ту продукцию, которую Вы заказали, а также получили все необходимые инструкции по эксплуатации. Упаковка подлежит вторичной переработке.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Аппарат должен транспортироваться в заводской упаковке. В ее отсутствие транспортировка аппарата должна осуществляться в естественном положении, аппарат должен стоять на горизонтальной плоской поверхности вертикально ручкой вверх.

ВНИМАНИЕ! Всегда перемещайте сварочный аппарат, подняв его за ручку. Никогда не тяните его за сварочную горелку или другие кабели!

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

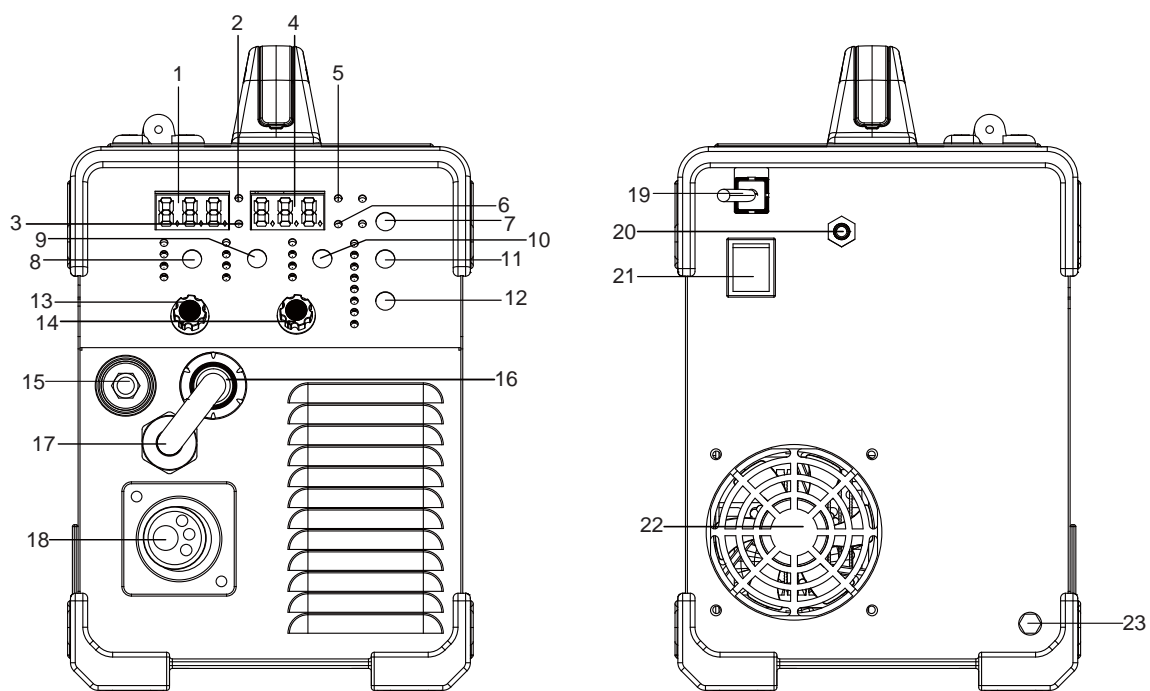
Аппарат предназначен как для внутреннего, так и для наружного использования, но при условии защиты от дождя и солнца. Храните аппарат в сухом и чистом месте, защищайте от попадания песка и пыли во время эксплуатации и хранения. Рекомендуемый диапазон рабочих температур - 20 ° С - +40 ° С. Располагайте аппарат так, чтобы он не вступал в контакт с горячими поверхностями, искрами и брызгами. Убедитесь, что воздушный поток в аппарате ничем не затруднен.

3.1 ОБЩИЙ ВИД АППАРАТА ЭЛЕМЕНТЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1. Дисплей напряжения | 13. Ручка регулировки напряжения |
| 2. Индикатор напряжения | 14. Ручка регулировки тока |
| 3. Индикатор длины дуги | 15. Быстроразъем (+) |
| 4. Текущий дисплей | 16. Быстроразъем (-) |
| 5. Текущий показатель | 17. Преобразование газа/безгаза |
| 6. индикатор скорости | 18. Европейский разъем сварочной горелки в МИГ |
| 7. Выберите кнопку сохранения/отзыва | 19. Кабель питания |
| 8. Кнопка метода сварки | 20. ГАЗ |
| 9. Кнопка функции сварки | 21. Переключатель |
| 10. Кнопка выбора диаметра проволоки | 22. Вентилятор |
| 11. Кнопка выбора параметра | 23. Винт заземления |
| 12. Кнопка выбора материала | |

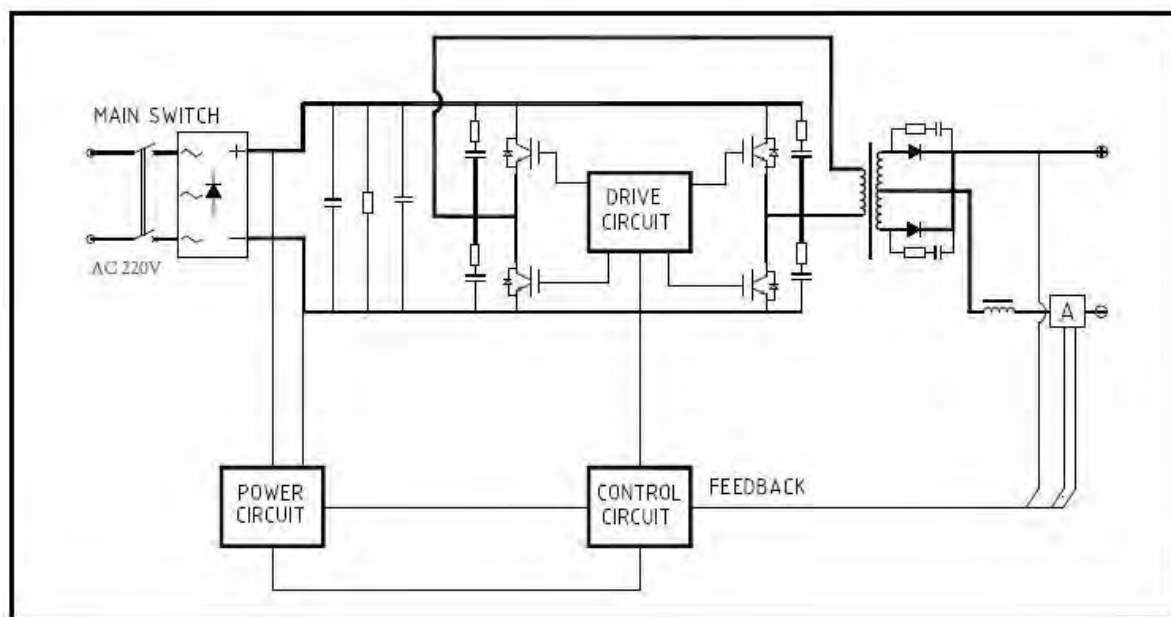
ЭЛЕМЕНТЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ АППАРАТОМ

Рисунок 1.



СХЕМАТИЧЕСКАЯ БЛОК-ДИАГРАММА

Рисунок 2.



3.2 ПОДКЛЮЧЕНИЯ КАБЕЛЕЙ

Подключение к электросети

Аппарат оснащен кабелем подачи напряжения и вилкой. Подключите кабель подачи электросети.

ВНИМАНИЕ! Необходимы предохранители 16 А. Если Вы используете удлинитель, площадь его поперечного сечения должна быть не меньше размера кабеля подачи напряжения. Максимальная длина шнура удлинителя составляет 50м. Аппарат также может использоваться с генератором.

3.2.1 ЗАЗЕМЛЕНИЕ

Заземляющий кабель подключаете к аппарату согласно *Рисунок 3.1*. Очистите поверхность заготовки и присоедините зажим кабеля заземления к детали, или к металлическому сварочному столу, чтобы создать замкнутую и свободную от помех цепь, необходимую для сварки.

3.2.2 СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА

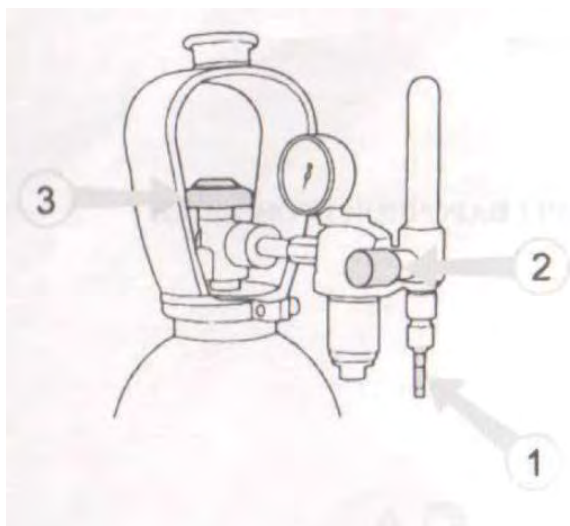
Сварочная горелка уже подключена к аппарату. Сварочная горелка подводит сварочную проволоку, защитный газ и электрический ток к месту сварки. При нажатии кнопки горелки начинается подача защитного газа и проволоки. Дуга зажигается, когда сварочная проволока прикасается к свариваемой детали. Горелка может поворачиваться на 360°. Поворачивая шейку, следите за тем, чтобы разъем был закручен до конца. Это предотвращает перегрев и повреждение шейки.

3.2.3 ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

Защитный газ, используемый вместе со стальной проволокой, это углекислый газ, или смесь аргона и углекислого газа, который заменяет воздух в районе дуги. Толщина свариваемого листа

и мощности сварки определяет уровень расхода защитного газа. Подключите разъем шланга подачи защитного газа к коннектору шланга аппарата, а также конец коннектора шланга к регулятору расхода газового баллона.

Рисунок 3.



клапана.

Рисунок 3. Подключение газового шланга к типичному регулятору расхода

1. Подключите шланг к регулятору расхода газового баллона и закрепите коннектор
2. Подстройте уровень подачи винтом регулятора подачи. Подходящий уровень подачи защитного газа 8-15 л/мин
3. Закройте после использования клапан баллона.

ВНИМАНИЕ! Используйте защитный газ, который подходит для материала сварки. Аккуратно закрепите газовый баллон в вертикальном положении перед установкой контролирующего

3.3. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

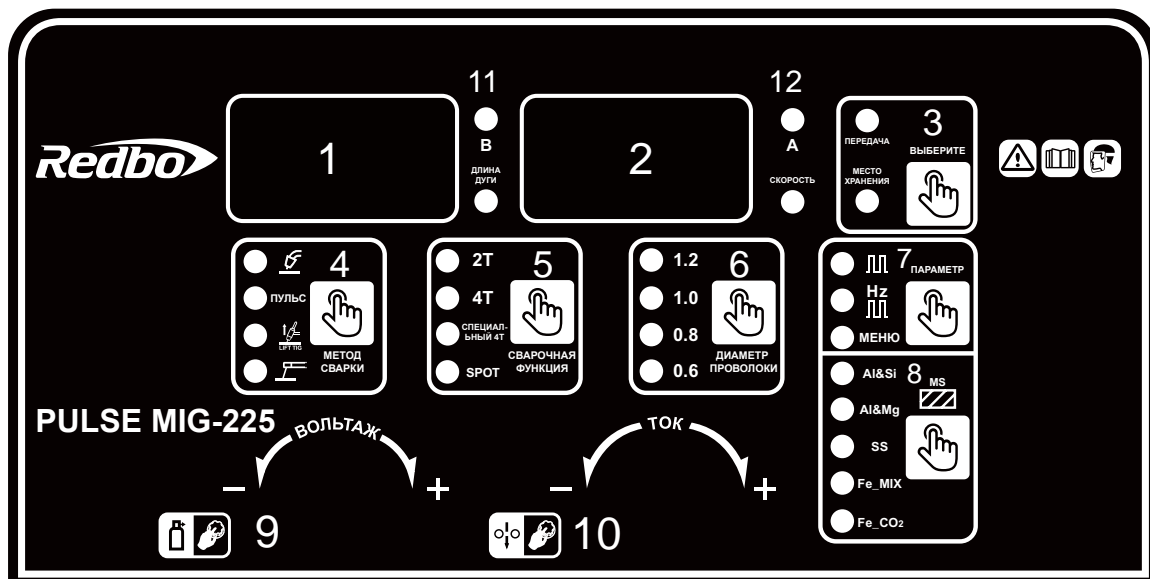
Аппарат поставляется вместе со встроенным механизмом подачи сварочной проволоки в сварочную горелку. Аппарат поставляется готовым для выполнения работ с установленными роликами в подающем механизме для проволоки диаметром 0.8 мм.

При использовании проволоки другого диаметра, убедитесь в том, что канавка роликов и диаметр отверстия наконечника сварочной горелки соответствуют диаметру проволоки, а полярность аппарата подходит для размера и типа используемой проволоки.

3.4. ИЗМЕНЕНИЕ ПОЛЯРНОСТИ

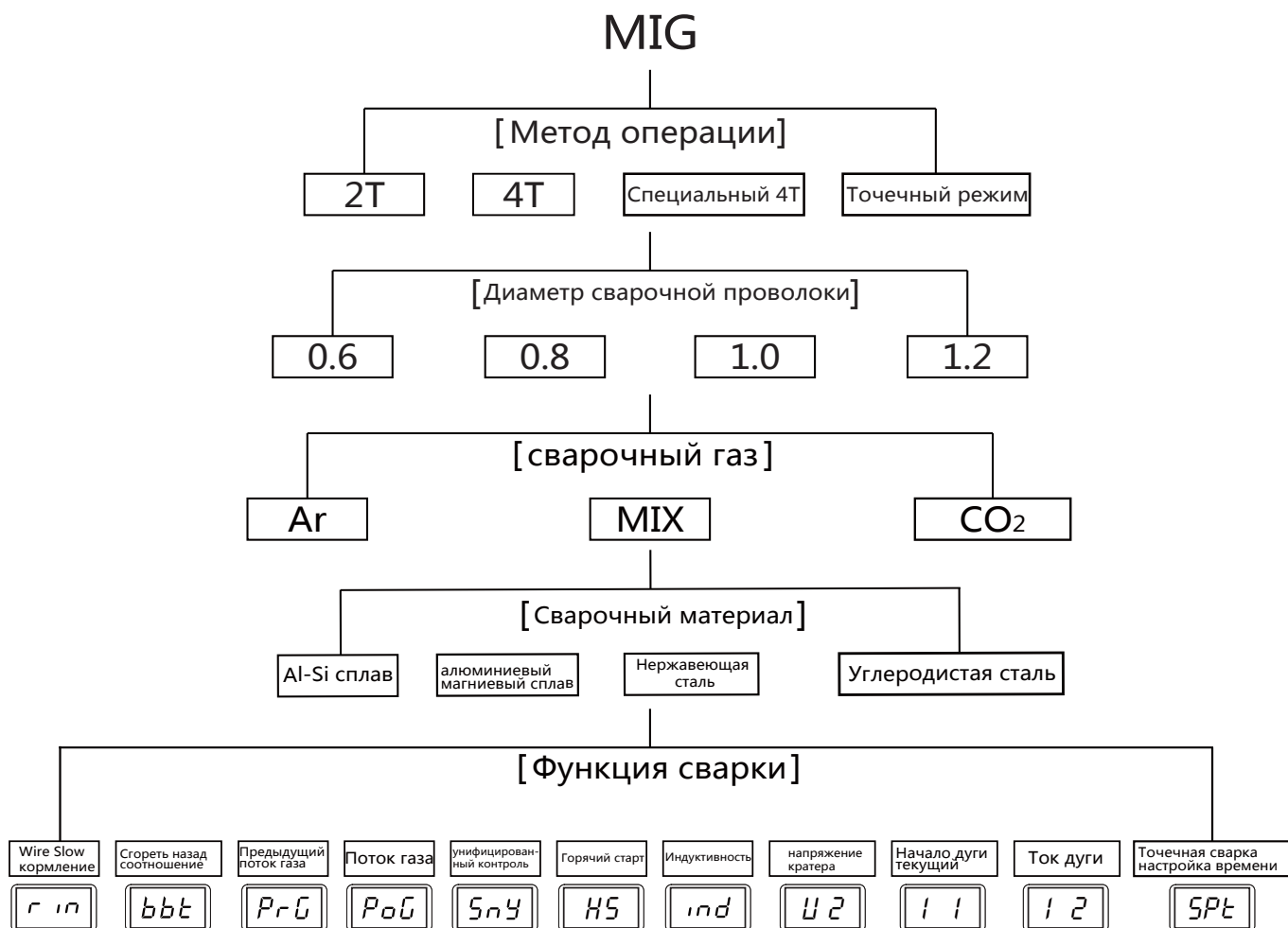
В данном аппарате предусмотрена возможность безгазовой сварки проволокой со специальным порошковым покрытием, для этого механизм подачи провода оснащен разъемами смены полярности для сварки при помощи горелки с отрицательным полюсом. Следовательно, для сварки без газа полярность кабелей следует поменять так, чтобы механизм подачи проволоки имел отрицательный полюс. Пред каждым процессом сварки с газом, или без него, проверьте рекомендуемую полярность механизма подачи сварочной проволоки.

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



1	Измеритель напряжения	7	ключ параметра
2	Текущий дисплей	8	Материальный ключ
3	Выберите ключ (хранение/отзыв)	9	Ручка регулировки напряжения
4	Ключ процесса	10	Ручка регулировки тока
5	Клавиша режима	11	Индикатор (напряжение/длина дуги)
6	проволочный ключ	12	Световой индикатор (ток/скорость)

4.1 ИНСТРУКЦИЯ ПО ФУНКЦИИ СВАРКИ



2T: Нажмите переключатель пистолета, чтобы начать сварку

4T: Нажмите на переключатель сварочной горелки, сварочный аппарат управляется напряжением и током устройства подачи проволоки, ослабьте сварочную горелку, а сварочный аппарат все еще контролируется напряжением и током устройства подачи проволоки. Снова нажмите переключатель горелки второй раз, сварочный аппарат управляется напряжением и током дуги панели, отпустите переключатель горелки и сварочный аппарат перестанет работать.

Специальный 4T: даже если выключатель горелки отпущен во время работы, дуга не разорвется.

Если вы хотите прекратить сварку, вы должны поднять сварочную горелку и вытащить дугу.

Точечная сварка: время точечной сварки можно установить для кратковременной сварки.

4.2 ОЗНАКОМЛЕНИЕ С ФУНКЦИЕЙ ОПЕРАЦИИ

Медленная подача проволоки: улучшает эффект запуска дуги

Коэффициент обратного выгорания: отрегулируйте длину сварочной проволоки, восстановленной в конце сварки, чтобы предотвратить сварочную проволоку от прилипания к заготовке и обеспечить качество сварки последующей сварки.

Передний удар: очистить заготовку и продвинуть газозащитное устройство после нажатия переключателя пистолета газ проходит через сопло сварочного пистолета, и дуга начинается согласно времени переднего удара ручка (например, шкала 2S, тогда сварочный аппарат может запустить дугу только после нажатия переключателя пистолета на 2S)

После продувки: это полезно для газовой защиты сварочной части после завершения процесса сварки. После нажатия переключателя пистолета через горловину сварочного пистолета проходит газ, и соответствующий переключатель пистолета отключен. Ручка шкалы времени для остановки вентиляции. (Если шкала 5S, то сварка машина прекращает вентиляцию после отключение выключателя пистолета на 5S)

Ток кратера: управляйте скоростью подачи проволоки в состоянии кратера дуги на плате управления, которая согласованное напряжением кратера, чтобы заполнить кратер дуги в конце сварки.

Пусковой ток дуги: перед входом в нормальный сварочный ток сварочный аппарат сначала обеспечивает небольшой буферный переходный ток.

Унификация: при регулировке тока напряжение автоматически согласовывается.


Воспаление тепловой дуги: из-за низкого напряжения холостого хода инверторного сварочного аппарата нелегко запустить дуга, когда ток невелик.

Индуктивность: индуктивность увеличивается, дуга мягкая, небольшое проникновение, брызги небольшие, и сварной шов широк. Подходит для толстой проволоки, сварки сильных токов; снижена индуктивность, жесткая дуга, глубокое проникновение Большие, большие брызги, узкий сварочный Шов, четкий звук сварки, подходит для тонкой проволоки, малого тока сварки.

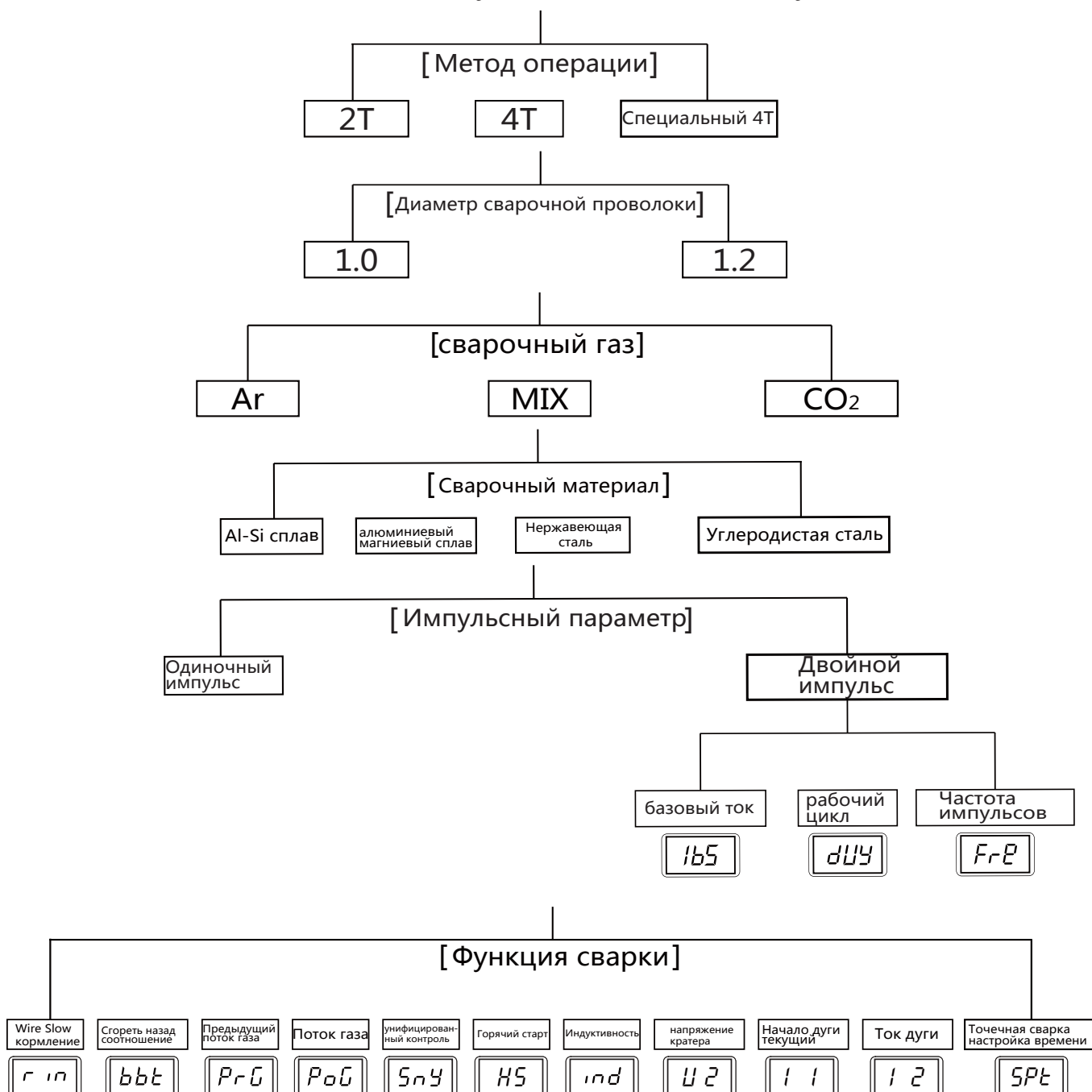
Настройка времени сварки: отрегулируйте ручку, чтобы установить время сварки(0-15S) в соответствии с вашими потребностями, нажмите переключатель пистолета для начала сварки и прекращения сварки после (0-15S)

Напряжение кратера: заданное напряжение (ток) подачи проволоки в состоянии кратера дуги на плате управления, которая согласуется с током кратера, чтобы заполнить кратер дуги в конце сварки.

Операция настройки функции: Шаг 1. Ключ процесса переводится в режим сварки в защитном газе.

Шаг 2. Нажмите кнопку режима, чтобы перейти в режим сварки в  соответствии с фактической ситуации (если сварка Режим работы машины находится в состоянии точечной сварки, напрямую вращайте ручку регулировки, чтобы настроить время сварки.) Шаг 3. Нажмите клавишу провода, чтобы перейти к диаметру провода, который соответствует реальной ситуации. Шаг 4. Нажмите клавишу параметров, чтобы выбрать меню, и отрегулируйте ручку регулировки напряжения, чтобы настроить разные функции. Шаг 5. Переключите ключ материала на фактическую пластину, которую нужно сварить. Шаг 6. Поверните регулятор для регулировки размера параметра.

Единичный импульс / Двойной импульс



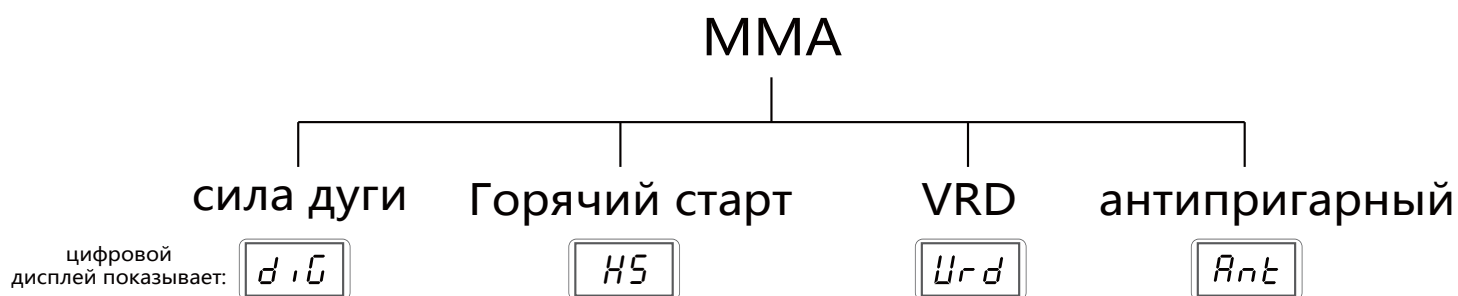
Ввод уникальной функции Pulse:

Двойная частота импульсов: чем выше частота, тем плотнее шкалы (наилучший диапазон эффекта 2,0-2,5) Напряжение запуска дуги: перед вводом нормального сварочного тока сварочный аппарат сначала обеспечивает небольшое буферное переходное напряжение.

Операция настройки функции: Шаг 1. Ключ процесса переводится в режим импульсной сварки в защитном газе. Шаг 2. Нажмите клавишу режима, чтобы перейти к фактическому режиму.

Метод сварки в зависимости от ситуации. Шаг 3. Нажмите кнопку проволоки, чтобы переключиться на диаметр проволоки, который соответствует реальной ситуации. Шаг 4. Нажмите кнопку параметра, чтобы выбрать. Перейдите в меню, отрегулируйте напряжение.ручку регулировки для настройки различных функций. Материал Шаг 6. Поверните ручку регулировки, чтобы отрегулировать размер параметра.

Операция настройки функции: Шаг 1. Кнопка процесса переключается в режим простой арг-онодуговой сварки. Шаг 2.Отрегулируйте ручку регулировки напряжения и ручку регулировки тока в соответствии с реальной ситуацией.



Тяга: относится к постоянному изменению давления дуги во время процесса сварки, чтобы стабилизировать дугу.давление, когда электрод и заготовка находятся слишком близко, давление дуги будет проходить, когда давление дуги ниже определенного значения. Увеличьте выходной ток сварочного аппарата на основе исходный заданный ток. В нормальных условиях тяга работает, когда ток мал, и не работает, когда ток большой.

Зажигание термической дуги: когда дуга зажигается, выходной ток мгновенно увеличивается, чтобы улучшить вероятность успеха дуги. Особенно подходит для слаботочной сварки.

VRD: Противоударное устройство: уменьшите напряжение сварочного аппарата в состоянии холостого хода (не повлияет на искрение). Как правило, напряжение холостого хода инверторного сварочного аппарата превышает 60 В. Неблагоприятно для безопасного производства функция VRD заключается в снижении напряжения холостого хода сварочного аппарата до уровня ниже безопасного напряжения. 36В для обеспечения безопасности производственных операций.

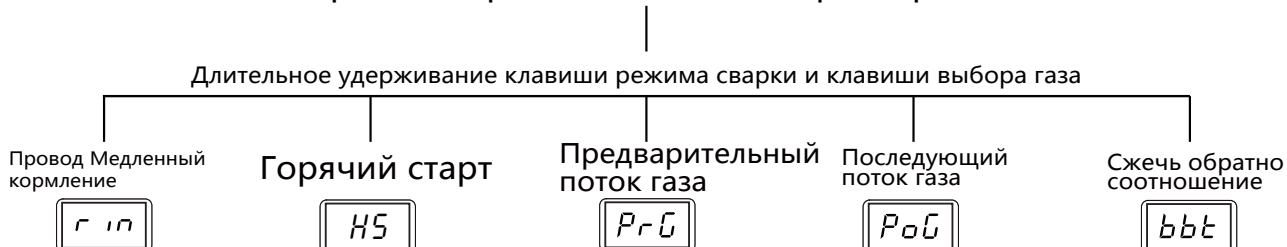
Защита от прилипания: как правило, после короткого замыкания электрода и заготовки в процессе сварки, электрод легко сваривается с заготовкой. Функция защиты от прилипания: это уменьшение короткого замыкания при сварке.ток до 3. За секунды снижается менее чем до 10А, и сварочный стержень автоматически падает с заготовки.для получения гладкой сварки

Операция регулировки функции: Шаг 1. Технологическая клавиша переключается в ручной режим сварка. Шаг 2. Нажмите кнопку режима для переключения в любой режим сварка ручной сварки. Шаг 3. Нажмите клавишу параметра, чтобы выбрать меню и отрегулируйте ручку напряжения, чтобы переключить функцию сварки. Шаг 4. Поверните ручку регулировка.Регулируемый размер параметра.

клавиша выбора параметра



Настройка встроенного вызова параметров



Его функциональные примечания указывают:

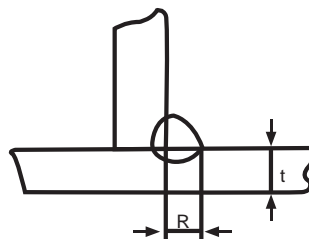
1. Функция обнаружения газа: нажмите ручку напряжения, чтобы определить состояние вентиляции.
2. Функция обнаружения провода: нажмите ручку тока, чтобы определить состояние провода.
3. Функция сохранения и вызова: вызов: после того, как индикатор загорится, отрегулируйте текущую ручку, выберите канал для вызвать, всего 0-9 каналов, и подождать 3 секунды, чтобы автоматически вызвать сохраненную программу; хранить: сначала выберите тот, который должен быть сохранен, нажмите кнопку, чтобы выбрать индикатор хранения, отрегулируйте текущую ручку, выберите любой из каналов 0-9 для сохранения, а затем нажмите и удерживайте кнопку вызова памяти. до тех пор, пока он не выйдет из состояния вызова памяти.
4. Функция восстановления заводских настроек: в состоянии газовой защиты настроить на точечную сварку и установить время точечной сварки до 14,5 с. Нажмите и удерживайте функциональные клавиши и клавиши диаметра провода, когда загорится индикатор питания. от выкл. к вкл., восстановление проходит успешно.

Особенности, на которые следует обратить внимание:

1. Время точечной сварки действительно только после выбора состояния точечной сварки.
2. Ручка напряжения выбирает символ, а ручка тока регулирует значение.

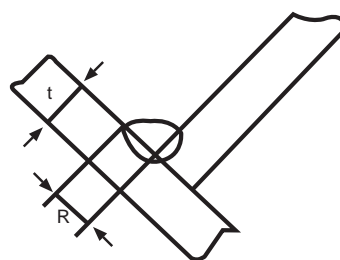
5. ТОК СВАРКИ С ЗАЩИТОЙ ОТ УГЛЕКИСЛОГО ГАЗА

5.1 Угловой сварной шов в горизонтальном положении



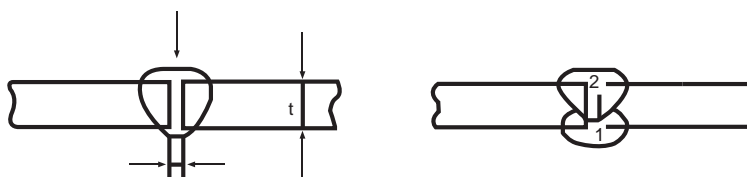
Ширина сварного Совет (мм)	Ширина сварного Совет (мм)	Диаметр проволоки(ММ)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение(В)	Скорость сварки (СМ/MIN)	Скорость потока CO2(L/Min)
1.2	2.5~3.0	0.9,1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	0.9~1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	0.9~1.2	100~130	19~20	50~60	15~20
2.3	3.0~3.5	0.9~1.2	120~140	19~21	50~60	15~20
3.2	3.0~4.0	0.9~1.2	130~170	19~21	45~55	15~20
4.5	4.0~4.5	1.2	190~230	22~24	45~55	15~20
6.0	5.0~6.0	1.2	250~280	26~29	40~50	15~20
9.0	6.0~7.0	1.2	280~300	29~32	35~40	15~20
12.0	7.0~8.0	1.2	300~340	32~34	30~35	20~25

5.2 Угловой сварной шов в плоском положении



Ширина сварного Совет (мм)	Ширина сварного Совет (мм)	Диаметр проволоки(ММ)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение(В)	Скорость сварки (СМ/MIN)	Скорость потока CO2(L/Min)
1.2	2.5~3.0	0.9,1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	0.9~1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	0.9~1.2	100~130	19~20	50~60	15~20
2.3	3.0~3.5	0.9~1.2	120~140	19~21	50~60	15~20
3.2	3.0~4.0	0.9~1.2	130~170	20~22	45~55	15~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	15~20
6.0	5.0~6.0	1.2	280~300	29~32	40~50	15~20
9.0	6.0~8.0	1.2	300~350	32~34	40~45	15~20
12.0	10.0~12.0	1.2	320~350	33~36	25~35	20~25

5.3 I-Shape Butt Welding



Ширина сварного Совет (мм)	Ширина сварного Совет (мм)	Диаметр проволоки(ММ)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение(В)	Скорость сварки (СМ/МІN)	Скорость потока CO2(L/Min)	Уровень	
1.2	0	0.9, 1.0	70~80	17~18	45~55	10	1	
1.6	0	0.9, 1.0	80~100	18~19	45~55	10~15	1	
2.0	0~0.5	0.9, 1.0	100~110	19~20	50~55	10~15	1	
2.3	0.5~1.0	0.9~1.2	110~130	19~20	50~55	10~15	1	
3.2	1.0~1.2	0.9~1.2	130~150	19~21	40~50	10~15	1	
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15	1	
6.0	1.2~1.5	1.2	220~260	24~26	40~50	15~20	Поверхность 1	2
							Внутри 1	
9.0	1.2~1.5	1.2	320~340	32~34	45~55	15~20	Поверхность 1	2
							Внутри 1	

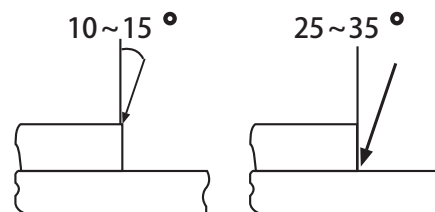
5.4 В-образная сварка X-образной канавки

Ширина Сварной Совет (мм)	Форма канавки	Корневой разрыв (ММ)	Высота корня (ММ)	Диаметр проволоки (ММ)	Сварка Ток (А)	Сварка Напряжение (В)	Сварка Скорость (cm/min)	Поток CO2 Показатель (L/min)	уровень	
12		0~0.5	4~6	1.2	300~350	32~35	30~40	20~25	S	2
					300~350	32~35	45~50	20~25	I	
				1.6	380~420	36~39	35~40	20~25	S	
					380~420	36~39	45~50	20~25	I	
16		0~0.5	4~6	1.2	300~350	32~35	25~30	20~25	S	2
					300~350	32~35	30~35	20~25	I	
				1.6	380~420	36~39	30~35	20~25	S	
					380~420	36~39	35~40	20~25	I	
16		0	4~6	1.2	300~350	32~35	30~35	20~25	S	2
					300~350	32~35	30~35	20~25	I	
				1.6	380~420	36~39	35~40	20~25	S	
					380~420	36~39	35~40	20~25	I	
19		0	5~7	1.6	400~450	36~42	25~30	20~25	S	2
					400~450	36~42	25~30	20~25	I	
				1.6	400~420	36~39	45~50	20~25	1 S	4
					400~420	36~39	35~40	20~25	2 I	
25		0	5~7	1.6	400~420	36~39	40~45	20~25	1 S	4
					420~450	39~42	30~35	20~25	2 I	

Примечание: «S» означает поверхность «I» означает внутреннюю поверхность.

5.5 Угловая сварка внахлестку

Угол сварки сварочной горелки: А В



Ширина сварного шва дошка (ММ)	Ширина сварного шва дошка (ММ)	Диаметр дробу (ММ)	Зварювальний струм (А)	Напруга зварювання(В)	Швидкість зварювання (СМ/МІН)	Швидкість потоку Co2(L/Min)
1.2	08~1.0	80~100	18~19	45~55	A	10~15
1.6	08~1.2	100~120	18~20	45~55	A	10~15
2.0	10~1.2	100~130	18~20	45~55	A or B	15~20
2.3	10~1.2	120~140	19~21	45~50	B	15~20
3.2	10~1.2	130~160	19~22	45~50	B	15~20
4.5	1.2	150~200	21~24	40~45	B	15~20

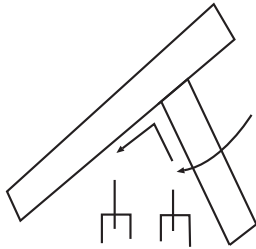
5.6 Угловой сварной шов в плоском положении

Ширина сварного шва дошка (ММ)	Ширина сварного шва дошка (ММ)	Угол сварки сварочной горелки	Уровень	Зварювальний струм (А)	Напруга зварювання(В)	Швидкість зварювання (СМ/МІН)
3.2	3~4		1	150	26~27	60
4.5	5		1	170	26~27	40
6.0	6		1	200	27~28	40
8.0	8	<p>передний угол</p>	1	250	29~30	35
12.0	10		1	180~200	25~27	45
			2	180~200	25~28	45
			3	180~200	25~28	45
16.0	12		1	220~230	25~28	45
			2	220~230	25~28	45
			3	210~220	25~28	45

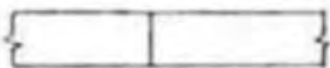
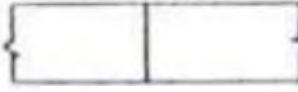
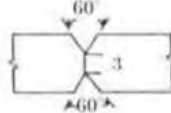
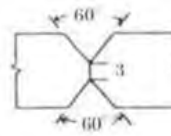
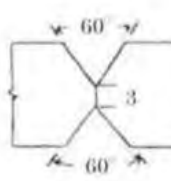
5.7 наприклад Вертикальне зварювання вниз;

Ширина зварного шва дошка (ММ)	Форма совместного	Сварка Текущий	Напряжение	Скорость сварки (СМ/МІN)	Примечание
2.3	стиковий суглоб	100	22~23	70	валик для проникновения в порядке
3.2	кутовой стик	100	21~22	70	Сварная ножка 4-5 мм, фактическая сварная горловина Толщина 2,5 мм

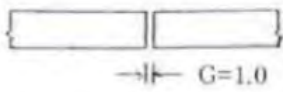
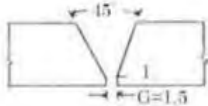
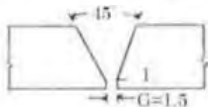
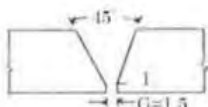
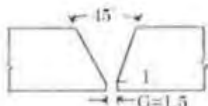
5.8 наприклад, вертикальне зварювання вгору

Ширина зварного шва дошка (ММ)	Форма совместного	Сварка Текущий	Напряжение	Примечание
12		100~110	20~21	Гойдалки Зварна ніжка 10 мм

5.9 наприклад Горизонтальне з'єднання та двостороннє зварювання (напівавтоматичний)

Ширина зварного шва дошка (ММ)	Форма канавки	Уровень	Сварка Текущий	Напряжение	Скорость сварки (СМ/МІN)
6.0		1	170	25~26	30
		2	180	26~27	30
9.0		1	270	29~30	30
		2	290	30~31	30
12.0		1	280	30~31	40
		2	330	33~34	40
19.0		s1	300	31~32	45
		s2	300	31~32	45
		s1'	340	32~33	45
		s2'	280	30~31	45
25.0		s1	300	31~32	45
		s2	320	32~33	45
		s3	320	32~33	45
		s1'	340	32~33	45
		s2'	320	32~33	45
		s3'	320	32~33	45

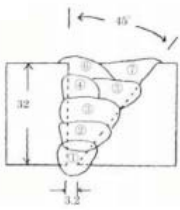
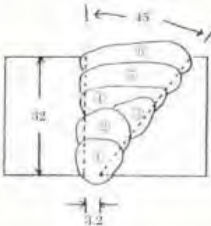
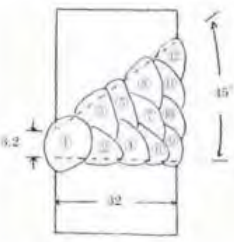
5.10 например Горизонтальная односторонняя сварка (автоматическая)

Ширина сварного шва дошка (ММ)	Форма канавки	Уровень	Сварка Текущий	Напряжение	Скорость сварки (СМ/MIN)
3.2		1	140	24~25	50
6.0		1	130	23~24	25
		2	150	25~26	25
12.0		1	180	24~25	25
		2	290	30~32	25
12.0		1	180~190	24~25	25
		2	200	25~26	25
		3	200	26~27	25
19.0		1	180	24~25	25
		2	300	29~30	25
		3	300	29~30	25

Амплитуда колебаний подварочной сварки 2 мм
Частота качания: 120 об/мин

5.11 например Вертикальная односторонняя V-образная сварка с проплавлением канавки

Диаметр проволоки 1,2 мм 20% CO₂, смешанный с 80% Ar

Ширина сварного шва дошка (ММ)	Уровень	Сварка Текущий	Напряжение	замечание
	1	100	20~21	Слегка покачайте
	2	280	26~27	Слегка покачайте
	3	280	26~27	Слегка покачайте
	4	280	26~27	Слегка покачайте
	5	280	26~27	Слегка покачайте
	6	280	26~27	Качать
	7	280	26~27	Качать
	1	100	20~21	Качать
	2	130	21~22	
	3	130	21~22	
	4	130	21~22	
	5	130	21~22	
	6	120	19~20	
	1	100~200	20~22	нет качелей
	2	200	24~25	
	8			
	9			
	12	180	24~25	

5.12 напр. I-образная стыковая сварка

Ширина сварного Совет (мм)	Диаметр проволоки (ММ)	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	скорость сварки (cm/min)	Расширение	Расход газа(L/Min)
1.5	1.2	60~80	16~18	60~80	12~15	20
2.0	1.2	70~80	17~18	40~50	15	20
3.0	1.2	80~100	17~20	40~50	15	20
4.0	1.2	90~120	18~21	40~50	15	20
6.0	1.2,1.6	150~180	20~23	40~50	15~18	20

5.13 напр. Угловой сварной шов в плоском положении

Ширина сварного Совет (мм)	Диаметр проволоки (ММ)	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	скорость сварки (cm/min)	Расширение	Расход газа(L/Min)
1.5	1.2	60~80	16~18	60	15	15~20
3.0	1.2	100~120	19~21	60	15	15~20
6.0	1.2 , 1.6	150~180	20~23	50~60	15	20


5.14 напр. I-образная стыковая сварка

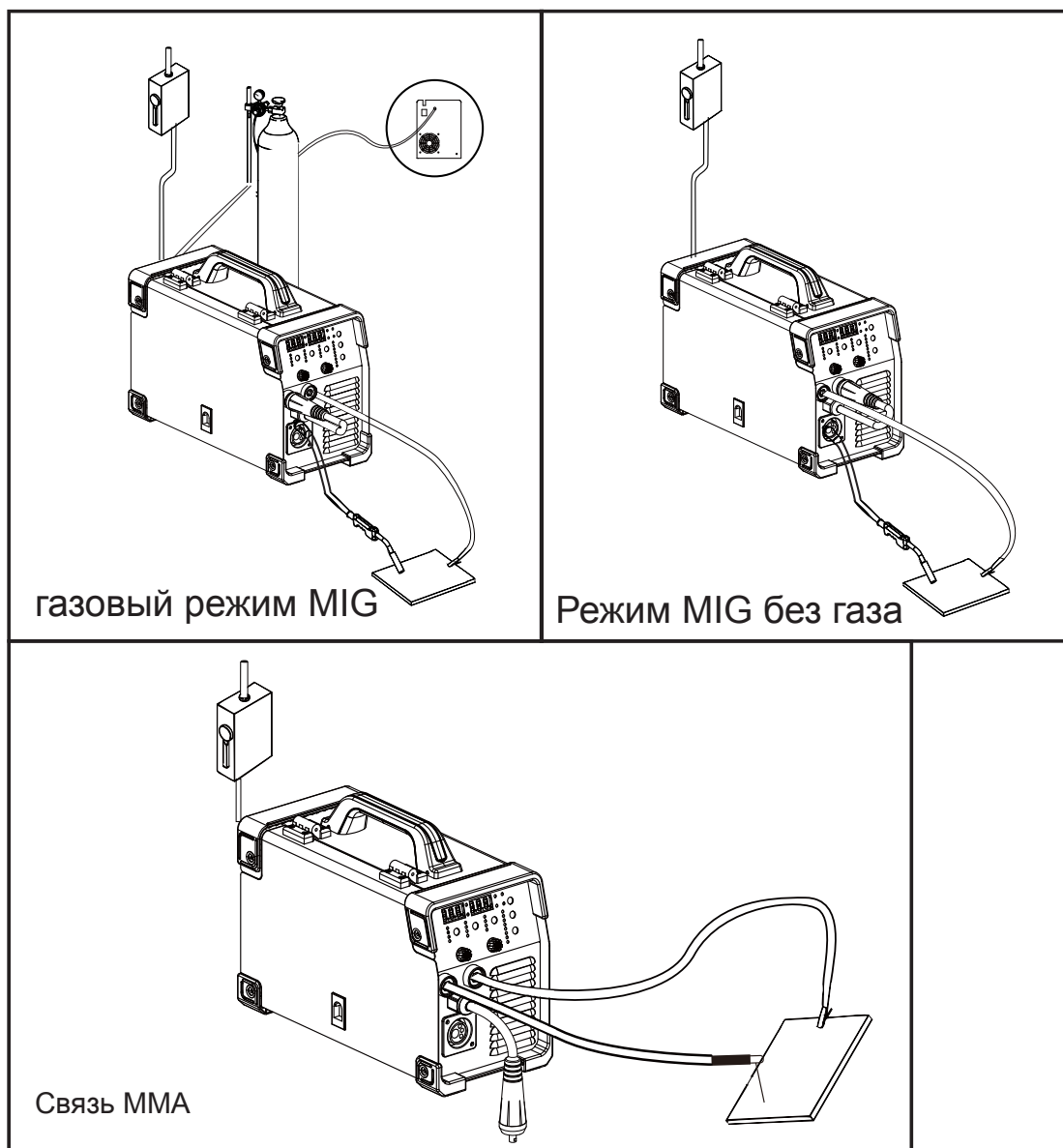
Ширина сварного Совет (мм)	Диаметр проволоки (ММ)	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	скорость сварки (cm/min)	Расширение	Расход газа(L/Min)
3.0	1.2	120~140	20~22	60~80	15	20
4.0	1.2	150~170	22~24	60~80	15~18	20
6.0	1.6	180~210	23~25	40~60	17~20	20~25

5.15 например Угловой сварной шов в плоском положении

Ширина сварного Совет (мм)	Диаметр проволоки (ММ)	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	скорость сварки (cm/min)	Расширение	Расход газа(L/Min)
3.0	1.2	140~160	21~22	60~70	15	15~20
4.0	1.2	150~170	22~24	50~60	15~18	15~20
6.0	1.6	200~230	24~26	50~65	17~20	20~25

6. ПРИМЕЧАНИЕ ПО УСТАНОВКЕ

- 1) Вставьте сварочную горелку в выходное гнездо  на передней панели аппарата и затяните его. Тем временем вручную вставьте сварочную проволоку в корпус горелки.
- 2) Вставьте штекер кабеля с зажимом заземления в «+», «f» на передней сварочной панели и затяните его по часовой стрелке.
- 3) Вставьте скоростной штекер механизма подачи проволоки в «+», «g» («ГАЗ») на средней обшивке свали и затяните его по часовой стрелке.
- 4) Установите катушку провода на шпindelный адаптер, убедившись, что размер канавки в положении подачи на приводной ролик соответствует размеру наконечника контакта сварочной горелки и размера проволоки. Отпустите рукоятку давления устройство подачи проволоки, чтобы протянуть проволоку через направляющую трубку и в канавку приводного ролика. Отрегулируйте давление рукоятки, обеспечивая отсутствие скольжения проволоки. Слишком высокое давление приведет к искривлению провода, что повлияет на проволоку.кормление. Нажмите кнопку ручной подачи проволоки, чтобы вытащить проволоку из контактного наконечника горелки.
- 5) Подключите баллон, оснащенный газовым регулятором, к газовому отверстию на задней панели машины газовый шланг.



7. ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Очистить наконечник горелки от сварочных брызг и проверить состояние деталей. Немедленно заменить поврежденные детали на новые
- Проверьте, чтобы изоляторы сварочных кабелей массы и электродного держателя были целые и на месте. Немедленно замените поврежденные изоляторы на новые
- Проверьте прочность подсоединения горелки и подключения кабеля заземления.
- Проверьте состояние сетевого и сварочного кабеля, в случае видимых повреждений замените кабели.

7.2. ОБСЛУЖИВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Обслуживайте механизм подачи проволоки каждый раз при замене катушки.

- Проверьте состояние канавки ролика подачи и замените ролик подачи, если необходимо.
- Прочистите сварочную горелку сжатым воздухом.

Прочистка направляющего механизма подачи проволоки.

Подающий ролик под давлением создает металлическую пыль на поверхности сварочной проволоки, которая затем поступает в направляющий механизм. Если направляющий механизм не очищается, он может забиться и вызвать сбой в подаче проволоки. Очищайте направляющий механизм следующим образом:

- Снимите газовое сопло сварочной горелки, отсоедините наконечник.
- При помощи пневматического пистолета, продуйте сжатым воздухом направляющий механизм
- Прочистите механизм подачи проволоки и катушку сжатым воздухом.
- Заново присоедините части горелки. Закрепите соединение наконечника и горелки гаечным ключом

8. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМА	РЕШЕНИЕ
Проволока не подаётся или запутывается	Ролики подачи, канавка проволоки или наконечники контактов дефектные <ul style="list-style-type: none">● Проверьте, не слишком ли сильно или слабо закреплены ролики● Проверьте, не изношена ли канавка ролика подачи● Проверьте, не заблокирована ли канавка● Проверьте, нет ли брызг на наконечнике, не слишком ли мало или велико отверстие

Индикатор главного выключателя не горит	<p>К аппарату не поступает напряжение</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте предохранители подачи напряжения • Проверьте кабель подачи напряжения и штекер
Аппарат плохо выполняет сварку	<p>Сварочная производительность подвержена следующим факторам</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройку триммера длины дуги и контроля сварочной мощности • Проверьте, правильно ли подсоединена клемма заземления. Место крепления чистое, кабель и его подключение не повреждено • Проверьте уровень подачи защитного газа наконечника сварочной горелки • Неравномерное напряжение, слишком низкое или высокое
Горит индикатор перегрева	<p>Аппарат был подвержен перегреву</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, нет ли помехи для потока охлаждающего воздуха <p>пока не потухнет! индикатор</p>

9. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Технические характеристики сварочного аппарата	
МОДЕЛЬ	PULSE MIG-225
Входное напряжение, частота	220В±15%, 50/60Hz
Диапазон сварочного тока MMA (А)	20-200
Диапазон сварочного тока MIG (А)	50-200
Диапазон напряжения MIG (В)	16.5-24
Напряжение холостого хода (В)	MMA:69 MIG:67
Диапазон скорости подачи проволоки (м / мин)	0.5-13
Применяемый диаметр электрода (мм)	0.8/1.2
Номинальный рабочий цикл	0,6
КПД (%)	85,0
Фактор силы	0.73
Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	F

Внимание!

Значения, приведенные в таблицах, определены опытным путем, зависят от типа и качества используемых материалов, температуры и влажности окружающей среды, соответственно не могут быть руководством в сварочных производствах и процессах.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Внимание: гарантия действительна только на территории РФ.

Сервисному обслуживанию по данному талону подлежит оборудование «REDBO»

Приобретая товар, указанный в настоящем талоне, Покупатель признал, что данный товар соответствует конкретным целям, для которых данный товар покупается, а также соответствует стандартным требованиям, предъявляемым к товару такого рода и пригоден для использования по назначению. Товар получен в исправном состоянии в полной комплектации. На момент продажи видимых повреждений не обнаружено.

1. Претензии по качеству оборудования принимаются **в пределах гарантийного срока 36 месяцев**, начиная с даты продажи инструмента. Ремонт или замена деталей, преждевременно вышедших из строя по вине предприятия-изготовителя, осуществляется бесплатно при условии соблюдения требования по монтажу, эксплуатации и периодическому техническому обслуживанию.
2. Для сервисного ремонта оборудования, приобретенного юридическим лицом, необходимо предоставить акт рекламации, подписанный руководителем организации, время и место составления акта; фамилия лиц, составивших акт, и их должности; время ввода оборудования (изделия) в эксплуатацию; условия эксплуатации (характер выполняемых работ, количество отработанных часов до выявления неисправности, перечень проводимых регламентных работ (если они предусмотрены).
3. Прием изделия в гарантийную мастерскую производится только при наличии всех комплектующих.
4. Предметом гарантии не является неполная комплектация, которая могла быть обнаружена при продаже изделия. Претензии от третьих лиц не принимаются.
5. Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы.

Гарантийные обязательства не распространяются на изделия:

- имеющие повреждения, вызванные различными внешними воздействиями (механическим), а также проникновением внутрь изделия посторонних предметов (насекомых, животных, пыли) или жидкостей;
- подвергавшиеся вскрытию, ремонту или модификации вне уполномоченной сервисной мастерской;
- имеющие повреждения защитной пломбы (наклейки);
- использовавшиеся не по назначению;
- поврежденные в результате подключения к сети с несоответствующими номинальными параметрами, заявленными в руководстве по эксплуатации.
- использования принадлежностей, расходных материалов, запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем;
- на оборудование, не прошедшее в процессе эксплуатации (хранения) соответствующее техобслуживание и/или профилактические работы, в сроки, указанные в руководстве по эксплуатации (если таковые имеются);
- на неисправности, возникшие в результате перегрузки оборудования повлекшей выход из строя электродвигателя, генератора или других узлов и деталей;

- на оборудование с удаленным, стертым, или измененным заводским номером, а также если данные на оборудовании не соответствуют данным в талоне.

Покупателю может быть отказано в гарантийном ремонте если:

- гарантийный талон утрачен или в него были внесены несанкционированные дополнения, исправления, подчистки.
- невозможно идентифицировать серийный номер оборудования, печать, или дату продажи на гарантийном талоне.

11. Схема основных компонентов сварочного аппарата PULSE MIG-225

