



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ MIG/MAG



[WWW.KEDRWELD.RU](http://WWW.KEDRWELD.RU)



**Внимание! ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОЧИТАЙТЕ ВНИМАТЕЛЬНО ИНСТРУКЦИЮ! К СВАРОЧНЫМ РАБОТАМ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ И ОБУЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ ПОСЛЕ ПРОЧТЕНИЯ ДАННОЙ ИНСТРУКЦИИ.**

Подробное описание, техника безопасности и вся необходимая информация для использования и обслуживания горелки модели MIG/MAG представлены в данном документе. Храните данную инструкцию и обращайтесь к ней в случае сомнений в безопасности применения, обслуживания, хранения.

## 1. Техника безопасности

- ✓ Рекомендуется следовать правилам безопасности. Необходимо пользоваться спецодеждой и средствами защиты во избежание повреждения глаз и кожных покровов.
- ✓ Используйте сварочную маску или специальные защитные очки при работе со сварочным аппаратом. Глаза могут быть защищены только в случае использования световых фильтров.
- ✓ Избегайте попадания брызг металла и искр на открытые участки кожи.
- ✓ Ни при каких условиях не допускайте замыкания выходных силовых контактов сварочного аппарата частями тела. (горелка и кабель на изделие).
- ✓ Не используйте сварочное оборудование под водой или при очень высокой влажности.
- ✓ Дымы и сварочные аэрозоли, производимые в процессе сварки, опасны для здоровья. Убедитесь в том, что работаете в местах с достаточной вентиляцией для того, чтобы не допускать попадания аэрозолей в зону дыхания.
- ✓ Убедитесь в отсутствии посторонних лиц в зоне действия излучения сварочной дуги.
- ✓ Имейте в виду, что свариваемое изделие нагревается до высоких температур, пожалуйста, не прикасайтесь к нему.
- ✓ Не дотрагивайтесь до частей аппарата, находящихся под напряжением. Отключайте питание при покидании зоны сварки.
- ✓ Не проводите сварочные работы в местах, где имеется опасность получения электрического шока.
- ✓ Не проводите сварочные работы рядом с контейнерами, в которых находятся горючие и взрывоопасные материалы.
- ✓ Будьте аккуратны при проведении сварочных работ на высоте.
- ✓ Не допускайте прохода посторонних лиц в зону сварки.
- ✓ Во избежание взрыва газового баллона:
  - Убедитесь, что газ соответствует необходимому;
  - Используйте исправные газовые шланги;
  - Не допускайте контакта горелки с баллоном;
  - Закрывайте вентиль баллона в случае неиспользования.

### РЕКОМЕНДАЦИИ :

- Используйте сварочные кабели минимально возможной длины;
- Зона сварки должна находиться максимально близко к кабелю на изделии;
- Кабели на горелку и на изделие не должны пересекаться.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Электрическое напряжение внутри сварочного аппарата высокое, будьте очень аккуратны во время ремонта, чтобы не получить электрический шок. Выключите сварочный аппарат из сети перед проведением ремонтных работ. К ремонту и обслуживанию сварочных горелок допускается только обученный персонал.

## 2. Техническая спецификация

Модель	МIG-15		MIG-24		MIG-25		MIG-36		MIG-40		MIG MAXI-450		MIG-500	
Сварочное напряжение, В	до 113													
Защитный газ	100% CO <sup>2</sup>		M21		100% CO <sup>2</sup>		M21		100% CO <sup>2</sup>		M21		100% CO <sup>2</sup>	
Максимальный сварочный ток (60% ПВ), А	180	150	250	220	230	200	300	270	380	360	500	400	500	450
Длина шлейфа, м	3м/5м		3м/5м		3м/5м		3м/5м		3м/5м		3м/5м		3м/5м	
Охлаждение	Воздушное		Воздушное		Воздушное		Воздушное		Воздушное		Воздушное		Жидкостное	
Материал проволоки	Проволока сплошного сечения, порошковая проволока													
Проволока Ø (мм)	0,6 - 1,0мм		0,8 - 1,2мм		0,8 - 1,2мм		0,8 - 1,6мм		1,2 - 1,6мм		1,2 - 1,6мм		1,2 - 1,6мм	
Разъем горелки	Евроразъем													

Производитель оставляет за собой право изменять содержание инструкции и функционала горелки без предварительного уведомления потребителей.

### 3. Применение

Горелка для MIG/MAG-сварки подключается к механизму подачи сварочной проволоки (напрямую к аппарату в случае встроенного механизма подачи), используется для механизированной сварки в среде защитных газов проволокой сплошного сечения с омеднением и без, порошковыми проволоками.

Применение горелки допустимо при следующих условиях:

2. Температура окружающей среды:

- При сварке:  $-10 \dots +40^{\circ}\text{C}$ ,
- Хранение:  $-25 \dots +55^{\circ}\text{C}$ .

3. Относительная влажность:

- при  $+40^{\circ}\text{C}$  – до 50%,
- при  $+20^{\circ}\text{C}$  – менее 90%.

### 4. Составные части и принцип действия

