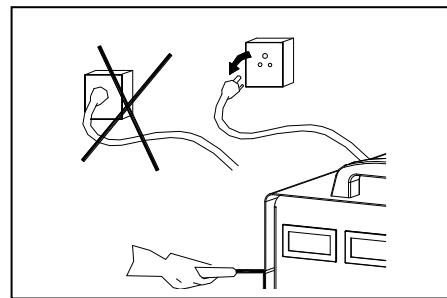


ИНВЕРТОРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
WEGA 160 Technomig
WEGA 200 Technomig

1. Безопасность

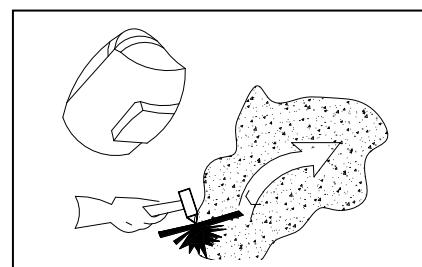
Электрический шок: может быть смертельно опасным!

- Всегда подключайте кабель заземления.
- Избегайте контакта голыми руками с движущимися частями аппарата, электродами и проволокой. Всегда одевайте сухие перчатки во время выполнения сварочных работ



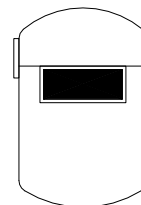
Дым и газ, вырабатываемый во время сварки или резки: опасны для здоровья людей.

- Избегайте вдыхания дыма и газа, вырабатываемого во время сварки или резки.
- Работайте в хорошо вентилируемом помещении.



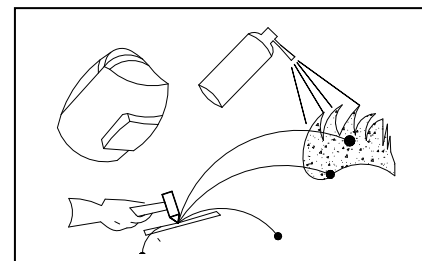
Дуговые лучи: вредны для глаз и кожи.

- Всегда одевайте маску сварщика, защитные очки, и защитную одежду при выполнении сварочных работ.
- Данные меры должны быть приняты также в отношении людей, находящихся рядом с местом сварки.



Опасность пожара

- Удалите все горючие материалы вблизи места сварки, так как брызги металла могут вызвать пожар.
- Всегда имейте огнетушитель под рукой и умейте им пользоваться.



Шум: вреден для слуха.

- Носите средства защиты слуха от сильного шума, вырабатываемого в процессе сварки.

В случае некорректного функционирования аппарата:

- Изучите данную инструкцию
- Обратитесь в сервисный центр.

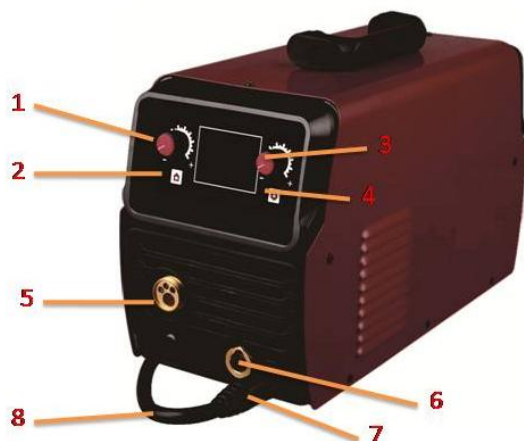
2. Технические характеристики

МОДЕЛЬ	WEGA 160 Technomig	WEGA 200 Technomig
Напряжение питания, В	1-фазный 220V±15%	1-фазный 220V±15%
Потребляемая мощность, КВА	7	8
Сварочный ток, А	20~160	20~200
Сварочное напряжение, В	15~22	15~24
Рабочий цикл, %	60	40
Коэффициент мощности	0.75	0.75
КПД, %	85	
Тип подачи проволоки	Внешний/Внутренний	
Конечная продувка газа, сек	1	
Диаметр проволоки, мм	0.6/0.8/1.0	
Размеры источника питания, мм	480×310×430	
Вес источника питания, кг	17	
Класс изоляции	F	
Класс защиты	IP23	

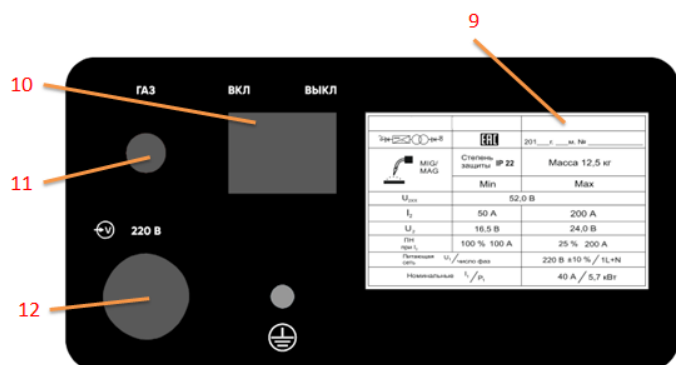
Примечание: Рабочий цикл сварки измеряется в процентах от фактического времени сварки. За основу взят десятиминутный цикл. Например: 15% при 200А - это означает, что сварщик может непрерывно работать при 200 А в течение 1,5 мин, а затем нужно сделать перерыв на 8,5 минут.

Рабочий цикл зависит от среды, в которой происходит сварка. При окружающей температуре более чем 40°С, рабочий цикл будет короче. При окружающей температуре менее чем 40°С, рабочий цикл будет длиннее.

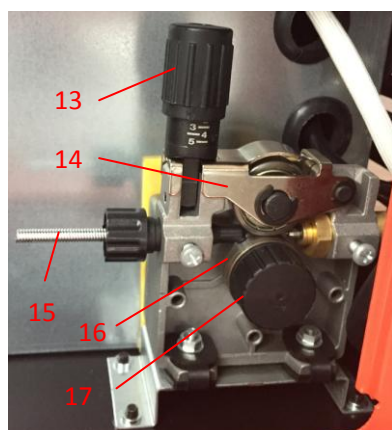
3. Описание сварочного аппарата



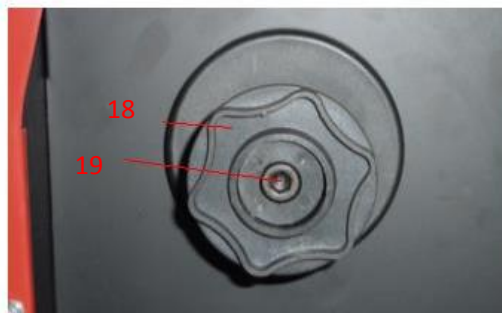
1. Левый регулятор / регулятор выбора параметров сварки/ Регулятор напряжения MIG
2. Левая клавиша / клавиша «Домой»
3. Правый регулятор / регулятор значений параметров сварки
4. Правая клавиша / клавиша настройки параметров: скорость подачи, диаметр проволоки, индуктивность, режим 2T/4T, горячий старт, форсаж дуги
5. Разъем подключения горелки "Евро"
6. (+) разъем
7. (-) разъем
8. Кабель горелки

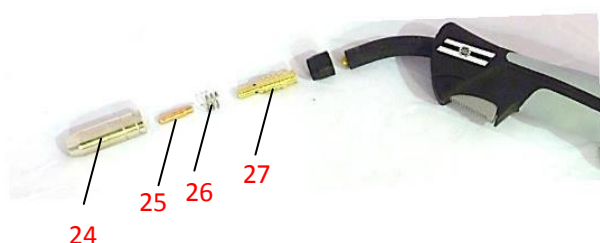


9. Шильдик
10. Выключатель питания
11. Штуцер подключения газа
12. Сетевой кабель



13. Регулировка натяжения проволоки
14. Прижимной ролик
15. Направляющая спираль
16. Ролик подачи проволоки
17. Гайка прижимная ролика
18. Механизм тормозного усилия
19. Гайка тормозного усилия





- 20. Клавиша управления горелкой
- 21. Переходник "Евро"
- 22. Клемма заземления
- 23. Разъем подключения клеммы заземления
- 24. Сопло
- 25. Наконечник горелки
- 26. Спираль МС15
- 27. Держатель сопла МС15

4. Подключение

4.1. Подготовка к работе

4.1.1 Монтаж проволоки

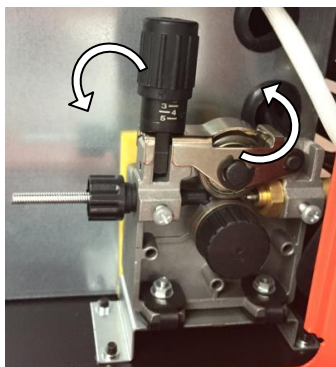
4.1.1.1 Откройте дверцу механизма подачи проволоки. Открутите механизм тормозного усилия (18) против часовой стрелки.

4.1.1.2 Заправьте проволоку диаметром 200мм, конец проволоки должен выходить в направлении подачи проволоки из нижней части катушки. Установите на место механизм тормозного усилия(18) и плотно затяните.

4.1.1.3 Установите гайку тормозного усилия (19) с помощью шестигранного ключа. по часовой стрелке - чтобы увеличить тормозное усилие, против часовой стрелки - чтобы ослабить. Гайка должна быть затянута так, чтобы она смогла вращаться свободно, но не вращалась после того, как подача проволоки остановится. Регулировка натяжения может понадобиться по мере израсходования проволоки.

4.1.2 Загрузка механизма подачи проволоки

4.1.2.1 Открутить ролик подачи проволоки (14) путем поворота прижимной гайки ролика (13) как показано на рисунке:




4.1.2.2 Проверьте, что прижимной ролик (16) соответствует выбранному типу и размеру проволоки. Прижимной ролик имеет два разных размера канавки, размер канавки выбит на самом прижимном ролике. Для проволоки с порошковым покрытием, которая используется, например, используется в сварке под флюсом, привод ролика канавка имеет зубчатый профиль. Для более жесткой проволоки, привод ролика имеет V-образный профиль.

4.1.2.3 Прижимной ролик (16) можно открутить посредством направляющей спирали (17) против часовой стрелки. После того, как соответствующий профиль установлен, установите на место прижимной ролик.

4.1.2.4 Проденьте проволоку через направляющую трубку (15), затем через паз ролика и через направляющую трубку

4.1.2.5 Установить рычаг натяжения (14) и отрегулировать натяжение (13). Убедитесь, что проволока установлена корректно.

4.1.2.6 Регулировка натяжения проволоки: путем вращения прижимной гайки ролика (20). Вращение по часовой стрелке увеличит натяжение, против часовой - ослабит его. Идеальное натяжение должно обеспечить подачу проволоки без проскальзывания прижимного ролика. Проверьте наличие возможных причин проскальзывания ролика, таких как неверная установка ролика, изношенные расходные материалы горелки, поврежденный механизм подачи проволоки, прежде чем увеличивать натяжение проволоки.

 **Внимание!** - Прежде чем производить замену прижимного ролика либо его гайки, убедитесь, что питание аппарата выключено.

 **Внимание!** - Чрезмерное натяжение приведет к износу прижимного ролика, опорного подшипника и приводного двигателя.

4.1.3 Сварка самозащитной порошковой проволокой

4.1.3.1 Подсоедините переходник "Евро" (21) к гнезду горелки на передней панели аппарата (5). Затяните его по часовой стрелке.

4.1.3.2 Проверьте, что флюс, соответствующий тип проволоки, соответствие профиля ролика (16) и наконечника горелки (25) диаметру проволоки.

4.1.3.3 Подсоедините кабель горелки (11) к (-) разъему (7).

4.1.3.4 Подсоедините кабель заземления (8) к (+) разъему (7). См рисунок:

4.1.3.5 Подсоедините клемму заземления (22) к обрабатываемой поверхности.

4.1.4 Полуавтоматическая сварка

Внимание - Полуавтоматическая сварка предполагает подачу газа, наличие редуктора и соответствующего типа проволоки.

4.1.4.1 Подсоедините переходник Евро (21) к гнезду горелки на передней панели аппарата (5). Затяните его по часовой стрелке.

4.1.4.2 Убедитесь, что проволока, прижимной ролик (16) и наконечник горелки (25) установлены правильно

4.1.4.3 Подсоедините кабель горелки (8) к (+) разъему (6)

4.1.4.4 Подсоедините кабель заземления (22) к (-) разъему (7) как показано на рисунке:



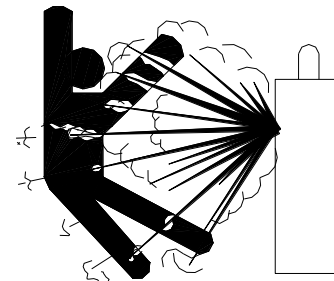
Горелка

4.1.4.5 Подсоедините клемму заземления (22) к обрабатываемой поверхности.

4.1.4.6 Подсоедините газовый регулятор (опция) и шланг подачи газа к задней панели (11). Если регулятор оснащен манометром, поток газа должен быть установлен в границе между 8 - 15 л/мин. Если регулятор не оснащен манометром, отрегулируйте поток газа так, что его было слышно из сопла (24). Перед началом сварки убедитесь в корректной подаче газа, нажав кнопку управления на горелке.

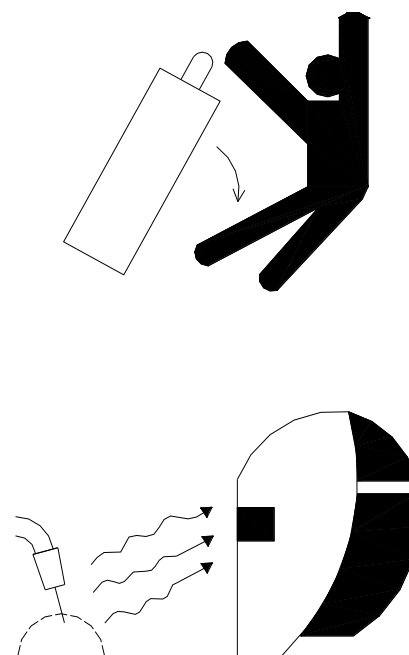
Подсоединение шланга подачи газа

Подсоединить шланг CO₂ с медным соплом газового баллона. Система подачи газа включает в себя газовый баллон, редуктор и газовый шланг, кабель должен быть вставлен в соответствующее гнездо задней панели аппарата. Чтобы предотвратить утечку газа используйте хомут, чтобы хорошо затянуть газовый рукав.



Внимание:

- 1) Утечка защитного газа влияет на производительность дуговой сварки.
- 2) Избегайте попадания прямых солнечных лучей на газовый баллон, чтобы исключить взрыв газового баллона из-за увеличения давления газа.
- 3) Крайне опасно стучать по газовому баллону и хранить его в горизонтальном положении.
- 4) Убедитесь в отсутствии людей рядом с баллоном перед выпуском газа или закрытием выхода газа.
- 5) Редуктор должен быть установлен вертикально для обеспечения точного измерения.
- 6) Перед установкой редуктора открыть и закрыть подачу газа несколько раз, чтобы удалить возможную пыль и чтобы обеспечить свободный выход газа.



Внимание: Одевайте маску сварщика и защитную одежду перед началом сварки.

5.Настройка сварочных режимов

5.1.5 Элементы управления сваркой MIG

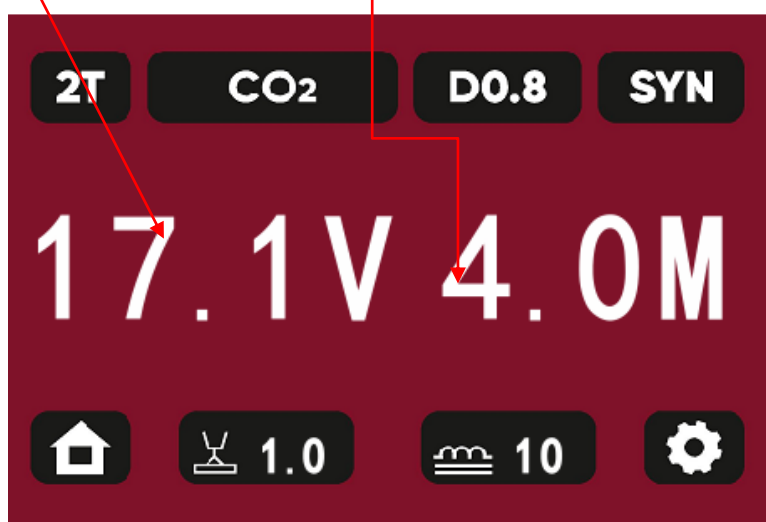
5.1.5.1 Включите машину с помощью сетевого выключателя (10). Подождите 5 секунд, чтобы программа цифрового управления загрузилась. Нажмите левую кнопку (2) и выберите сварочный режим с помощью левого регулятора (1) и нажмите левую ручку (1), чтобы подтвердить выбор



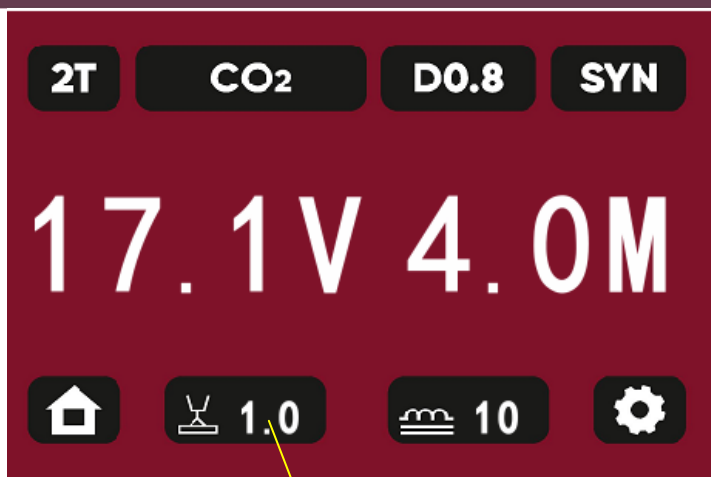
5.1.5.2 На многофункциональном цифровом дисплее отобразятся два значения. Слева находится заданное сварочное напряжение, справа - заданная скорость подачи проволоки. Эти значения регулируются поворотом правого регулятора (3). Благодаря синергетическому , напряжение и цепь будут регулироваться синхронно.

Предустановленное сварочное напряжение

Скорость подачи проволоки



5.1.5.3 Чтобы самостоятельно откорректировать сварочное напряжение, поверните левую ручку (1). Изменение сварочного напряжения отобразится на дисплее как показано ниже .



0-2V

Затем используйте левую ручку (1), чтобы отрегулировать сварочное напряжение в диапазоне 0-2 В от стандартной синергетической настройки. Это не изменит скорость подачи проволоки. Для простоты настройки рекомендуется сначала настроить скорость подачи проволоки, а затем, при необходимости, откорректировать сварочное напряжение. См. Краткую справочную таблицу параметров сварки на стр. 21 и внутри дверцы блока подачи.

5.1.5.4 Снова нажмите правую кнопку (4), чтобы отрегулировать индуктивность сварочной дуги. Используйте правую ручку (3), чтобы отрегулировать индуктивность от 0 (меньше индуктивности) до +20 (больше индуктивности).

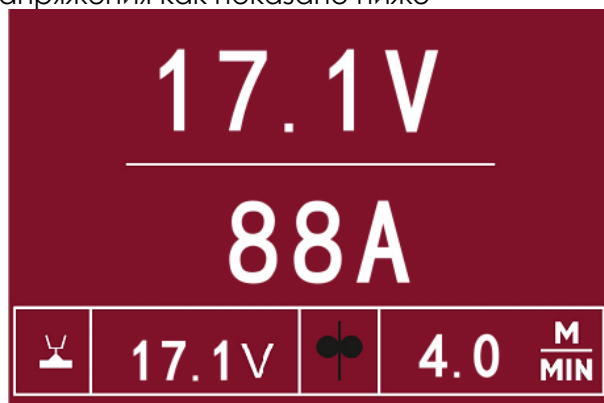


индуктивность регулирует интенсивность сварочной дуги, что делает дугу «более мягкой», с меньшим количеством брызг при работе. Высокая индуктивность дает большую глубину проплавления. Оптимальные настройки индуктивности зависят от многих переменных сварки, таких как: тип материала, тип защитного газа, сварочный ток, диаметра проволоки.

Значение индуктивности по умолчанию равно 10, рекомендуется сохранять это значение, если оператор не является опытным сварщиком

5.1.5.5 Снова нажмите правую кнопку (4), чтобы вернуться к основному экрану регулировки скорости подачи / напряжения. Если панель управления не отрегулирована через 5 секунд, она также вернется в режим первичной настройки MIG. Или нажмите левую / правую (1) / (3), чтобы вернуться к первичной настройке MIG.

5.1.5.6 Во время сварки экранный дисплей переключится в режим отображения актуального сварочного тока и напряжения как показано ниже



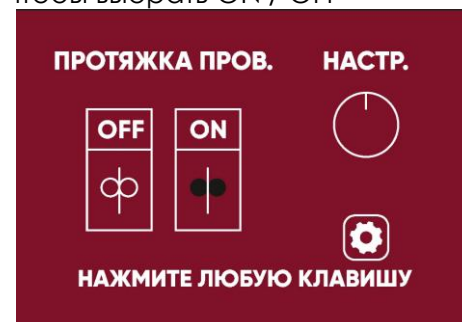
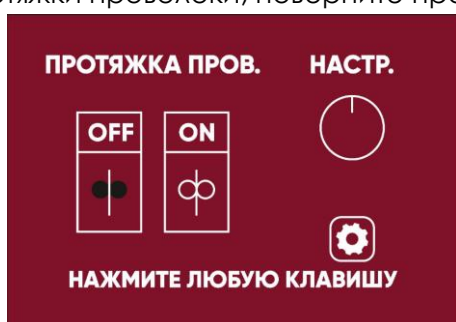
Актуальное напряжение

Актуальный сварочный ток

5.1.5.7 Функция 2Т / 4Т: нажмите правую кнопку (4), переключатель выбора 2Т / 4Т для перехода между режимами 2Т и 4Т. 4Т означает, что клавиша горелки нажимается один раз, чтобы начать сварку и снова нажимается, чтобы остановиться. Это удобно для длинных сварных соединений. 2Т, клавиша должна быть нажата и удерживаться во время сварки.



5.1.5.8 Функция протяжки проволоки : снова нажмите правую кнопку (4), чтобы войти в режим протяжки проволоки, поверните правую ручку (3), чтобы выбрать ON / OFF



5.1.6 Заправка сварочной проволоки

1.6.1 Снимите коническое сопло (24) и сварочный наконечник (25) с горелки. Коническое сопло удаляется поворотом по часовой стрелке и выталкиванием одновременно. Сварочный наконечник выкручивается из держателя наконечника.

5.1.6.2 При открытой крышке блока подачи нажмите на клавишу горелки и убедитесь в равномерности подачи сварочной проволоки.

5.1.6.3. Далее, стараясь максимально равномерно вытянуть сварочную горелку, перейдите в режим протяжки проволоки и включите его.

5.1.6.4. Когда проволока выйдет за конец шейки горелки, нажмите клавишу горелки или любую кнопку на дисплее, чтобы остановить автоматическую подачу проволоки.

5.1.6.5 Закройте крышку блока подачи

5.1.6.6 Установите сварочный наконечник (25) и коническое сопло (24) назад на горловину горелки и отрежьте лишнюю проволоку

5.1.7 Работа режима MMA

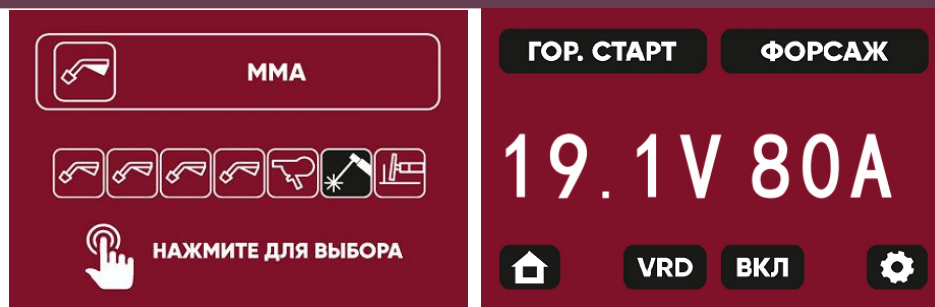
5.1.7.1. Подключите контактный разъем заземления (23) к отрицательному (-) выводу (7).

5.1.7.2 Подключите заземляющий зажим (22) к заготовке. Контакт с заготовкой должен быть прочным.

5.1.7.3 Подключите провод электрододержателя (опционально) к положительной клемме сварочного тока (+). Примечание. Некоторые типы сварочных электродов используют различную полярность подключения. Если есть сомнения, обратитесь к изготовителю электрода

5.1.7.4 Включите машину выключателем сетевого питания (10).

5.1.7.5 Нажмите левую кнопку (2) и выберите режим с помощью левой ручки (1) и нажмите левую ручку (1), чтобы подтвердить выбор MMA.



На экране отобразится заданный сварочный ток MMA. Его можно отрегулировать, вращая регулятор параметров сварки (3).

5.1.7.6 При сварке дисплей переключится на режим отображения актуального сварочного тока и напряжения.

5.1.7.7 VRD: VRD –это функция снижения напряжения холостого хода. Напряжение холостого хода на выходных клеммах источника в режиме MMA является достаточно высоким, чтобы потенциально вызвать электрический шок для человека. VRD - это система безопасности, которая уменьшает это напряжение до уровня, где риск поражения электрическим током минимизируется. Тем не менее, это затрудняет розжиг сварочной дуги. Нажмите правую кнопку (4), чтобы включить / выключить VRD.

5.1.8 Работа в режиме LIFT TIG

Примечание. Для работы TIG требуется подача защитного газа аргон, горелка TIG, расходные материалов и газовый редуктор. Эти аксессуары не входят в стандартную комплектацию; свяжитесь с вашим поставщиком для получения более подробной информации.

5.1.8.1 Подключить разъем заземления (23) к положительному (+) выводу сварочного вывода (6).

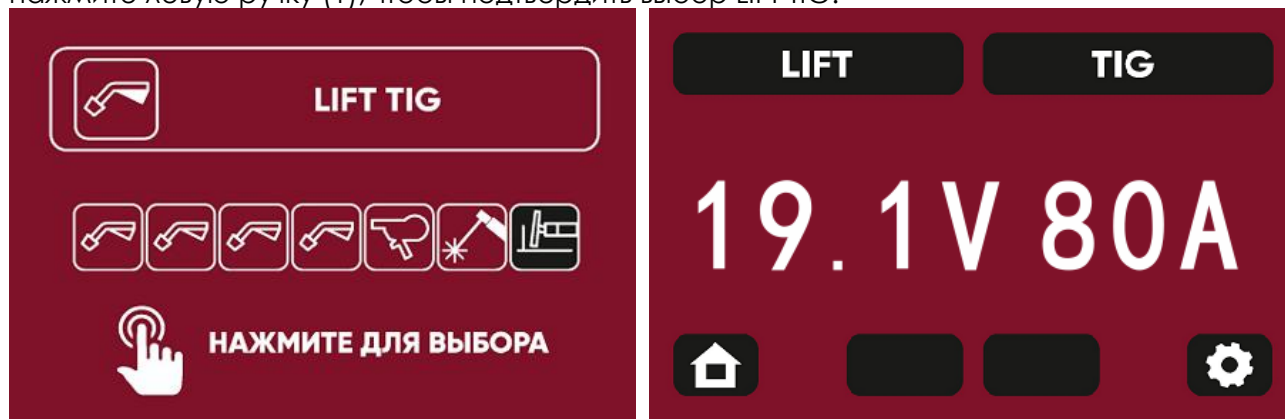
5.1.8.2 Подключите заземляющий зажим (22) к заготовке. Контакт с заготовкой должен быть

5.1.8.3 Подключите кабель горелки TIG к отрицательной (-) клемме сварочного выхода (7).

1.8.4 Подключите подачу газа к горелке TIG.

5.1.8.5 Включите машину выключателем сетевого питания (10).

5.1.8.6 Нажмите левую кнопку (2) и выберите режим с помощью левого регулятора (1) и нажмите левую ручку (1), чтобы подтвердить выбор LIFT TIG.



На экране отобразится заданный сварочный ток LIFT TIG. Его можно отрегулировать, вращая правую ручку (3)

5.1.8.7 При сварке дисплей переключится в режим отображения актуального сварочного напряжения и тока.

5. Сварочные параметры

Сварочные параметры					Толщина металла					
Металл	Тип проволоки	Полярность	Диаметр проволоки	Газ	1.0 мм	2.0 мм	3.0 мм	4.0 мм	5.0 мм	6.0 мм
					Напряжение / Скорость подачи проволоки					
Малоуглеродистая Сталь	Под флюсом	(-)	0,8 мм	Нет	-	14.0/2.7	16.2/3.0	18.5/6.1	24.5/9.0	-
Малоуглеродистая Сталь	Под флюсом	(-)	0,9 мм	Нет	-	16.3/2.0	18.8/3.6	20.2/4.1	21.0/7.5	21.6/9.0
Малоуглеродистая Сталь	ER70S-6	(+)	0,6 мм	82% аргон + 18% CO ₂	15.9/3.4	19.5/7.8	-	-	-	-
Малоуглеродистая Сталь	ER70S	(+)	0,8 мм	82% аргон + 18% CO ₂	12.8/2.0	14.1/3.3	17.5/6.6	20.0/8.2	21.0/9.0	21.0/9.0
Малоуглеродистая Сталь	ER70S	(+)	0,6 мм	100% CO ₂	14.2/2.1	19.8/8.1	-	-	-	-
Малоуглеродистая Сталь	ER70S	(+)	0,8 мм	100% CO ₂	13.6/2.3	14.4/3.6	18.4/4.2	21.1/8.5	22.6/9.0	-

6. Диапазон сварочного тока и напряжения при сварке с CO₂

Диаметр проволоки (мм)	Сварка короткой дугой		Струйная дуга	
	Ток (А)	Напряжение (В)	Ток (А)	Напряжение (В)
0.6	40~70	17~19	160~400	25~38
0.8	60~100	18~19	200~500	26~40
1.0	80~120	18~21	200~600	27~40

Объем потока CO₂

Режим сварки	Тонкая проволока	Толстая проволока	Толстая проволока, высокое значение тока
CO ₂ (Л/мин)	5~15	15~25	25~50

7. Условия эксплуатации

1. Рабочая среда

- (1) Сварочные работы необходимо проводить в сухом помещении.
- (2) Температура окружающей среда должна быть от -10°C до 40°C.
- (3) Не проводите сварочные работы на открытом воздухе, если только Вы не находитесь в защищенном от солнечного света и дождя месте, и избегайте попадания дождя или воды в сварочный аппарат.
- (4) Не проводите сварочные работы в пыльных помещениях или в среде с агрессивным химическим газом.
- (5) избегайте проведения сварочных работ в помещениях с сильным воздушным потоком.

2. Советы по безопасности

В сварочном аппарате устанавливается защита от перенапряжения и перегрева. Если выходной ток слишком высок или аппарат перегрелся, то сварочный аппарат автоматически прекратит работу. Тем не менее, некорректное использование приводит к повреждению аппарата, поэтому обратите внимание на следующее:

1. Вентиляция

Обеспечьте хорошую вентиляцию сварочного аппарата. Минимальная дистанция между сварочным аппаратом и другими объектами должна составлять минимум 30 см.

2. Избегайте перенапряжения.

Соблюдайте максимальное значение тока для каждого рабочего цикла.

В случае перенапряжения, значение выходного тока будет нестабильным и дуга погаснет. В этом случае, понизьте значение тока.

3. Перегрев аппарата.

При перегревании аппарата он автоматически прекратит работу. Держите встроенный вентилятор в работающем режиме, чтобы сбить температуру внутри сварочного аппарата.

4. Избегайте поражения электрическим током.

Всегда подключайте клемму заземления, чтобы избежать поражения электрическим током.

8. Уход за сварочным аппаратом

1. Выключайте аппарат из сети перед техническим обслуживанием или его ремонтом.
2. Убедитесь, что входной провод заземления корректно подключен к клемме заземления.
3. Регулярно проверяйте контакты (особенно разъемы) на предмет неплотного соединения. Если контакт окислился, то окисление можно удалить с помощью наждачной бумаги.
4. Избегайте попадания волос, своей свободной одежды или инструментов в вентилятор или на провода, когда сварочный аппарат включен.
5. Регулярно продувайте пыль чистым и сухим сжатым воздухом; если сварочные работы проводятся в условиях большого задымления и загрязненного воздуха, то сварочный аппарат следует чистить ежедневно.
6. Не применяйте сжатый воздух с чрезмерным давлением, чтобы не повредить маленькие детали в сварочном аппарате.
7. В случае попадания влаги или дождя внутрь сварочного аппарата, необходимо высушить его как можно скорее и проверить изоляцию с мегометром.
Храните аппарат в оригинальной упаковке в сухом месте.

9 Декларация соответствия

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «WIT», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и комплектующие, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют высокий уровень надежности и простоту в техническом обслуживании и работе. **ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ** Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования, имеет декларацию о соответствии ЕАС. Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «Низковольтное оборудование» и ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Информация о изготовителе. «SHANGHAI MEALER WELDING EQUIPMENT CO.,LTD», место нахождения и фактический адрес: No.117, Qianqiao Road, QingCun Town, FengXian District, Shanghai China.

Адрес: № 117, Цяньцяо Роуд, город Цинцунь, район Фэнсянь Шанхай, Китай

Информация для связи: info@startweld.ru www.startweld.ru 8(800)100-15-54

The logo is the acronym "Eurasian Conformity" (Eurasian Conformity) in a stylized, bold, sans-serif font.

10 Гарантийные обязательства и срок действия гарантии

На сварочные аппараты серии WEGA предоставляется гарантия на безупречную работу на срок 24 месяца с даты покупки.

Настоящая гарантия не распространяется на изделия получившие механические или электротермические повреждения (в том числе вздутия микросхем):

по причине аварий, воздействия огня или жидкости, ударных воздействий, неправильной эксплуатации или небрежного обращения,

по причинам, возникшим в процессе установки, освоения, модификации или использования изделия неправильным образом (в том числе в недопустимых или недокументированных режимах),

во время транспортировки изделия,

при использовании некачественных расходных материалов,

в случае если изделие было вскрыто и ремонтировалось не в уполномоченной организации.

Гарантийный ремонт не осуществляется

при неисправностях, вызванных попаданием внутрь изделия посторонних предметов жидкостей, насекомых и т.п.,

в случае модифицирования схемных и конструктивных исполнений компонентов

Настоящая гарантия не распространяется на расходные материалы и другие узлы, имеющие естественный ограниченный период эксплуатации

Производитель снимает с себя ответственность за возможный вред, прямо или косвенно нанесенный изделием людям, домашним животным, имуществу в случае, если это произошло в результате несоблюдения правил и условий эксплуатации, установки изделия; умышленных или неосторожных действий потребителя или третьих лиц.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № - от 20 года

Изделие	Сварочный полуавтомат	Модель	WEGA 200 Technomig
		Срок гарантии	2 года
		Дата отгрузки	
Адрес фирмы продавца:		Подпись продавца _____ М П	
Телефон фирмы продавца:			

Покупатель

