1. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Перед использованием, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией.
2. Сварочные работы должен выполнять квалифицированный специалист.
3. Перед ремонтом или подключением полуавтомата отключите питание сварочного аппарата.
4. Строго соблюдайте правила техники безопасности при сварке для предотвращения возникновения аварий и пожаров.
5. После окончания сварочных работ, выключайте, как сварочные аппараты, так и газовые баллоны. Газовый баллон следует использовать с осторожностью так, чтобы избежать падения баллона и повышения температуры газа.
6. Используйте такие средства защиты, как перчатки, сварочные маски, костюм сварщика в соответсвии с требованиями техники безопасности.

2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сварочный полуавтомат MIG 195 состоит из блока управления и горелки с установленным на ней механизмом подачи проволоки. Данный полуавтомат работает от сварочного инверторного аппарата, предназначенного для сварки покрытым электродом (режим MMA). Максимальное значение сварочного тока, поступающее в сварочный полуавтомат не должно превышать 200 А.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Горелка с механизмом подачи проволоки
Максимальный сварочный ток, А	200
Скорость подачи проволоки, м/мин	8-16
Диаметры под проволоку на подающих роликах, мм	0,6; 0,8; 1,0
Мощность двигателя, Вт	16
Период нагрузки, %	60
Диаметр катушки, мм	100
Диаметр проволоки, мм	0,6-1,0
Масса проволоки на катушке, кг	0,5-1,0
Вес, кг	1,78
Габариты, мм	435x100x325

Параметры	Сварочный полуавтомат MIG-195
Рабочее напряжение на сварочной дуге, В	33-85
Напряжение в цепи управления, В	24
Диапазон сварочного тока, А	35-200
Диаметр проволоки, мм	0,6-1,0
Толщина металла, мм	0,6-6,0
Вес, кг	3,72
Габариты, мм	435x190x290

4. УСТАНОВКА И УПРАВЛЕНИЕ

1. Подключайте кабели, горелку и сварочный инвертор в разъёмы, указанные в инструкции.
2. Способ присоединения:

А) в случае использования газа применяется сплошная стальная проволока, горелка (3) подключается в выходной разъём «+» (2-5) на лицевой панели блока управления, клемма заземления - выходной разъём «-» (2-6) на лицевой панели блока управления.

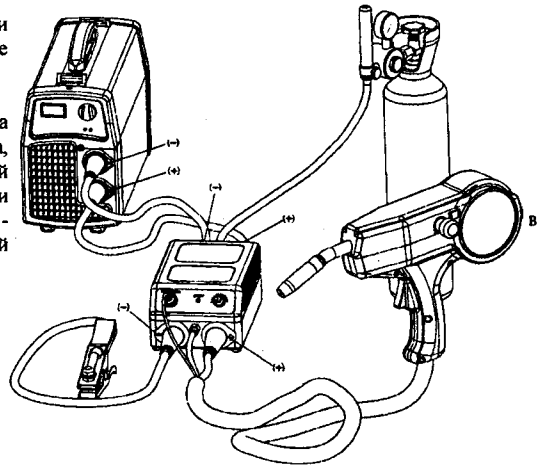

Рис. 1 - Схема подключения А

Б) если газ не используется, то применяется порошковая самозащитная проволока, горелка (3) подключается в выходной разъём «-» (2-6) на лицевой панели блока управления, клемма заземления - в выходной разъём «+» (2-5) на лицевой панели блока управления.
3. В состав аппарата входят кабели 16 мм² со вставками. В комплектацию входят также вставки 35 мм².
4. Ручка фиксации проволоки в горелке должна быть установлена в положение, обеспечивающее стабильную скорость подачи проволоки.
5. Во время проведения профилактического осмотра нанесите смазку на движущиеся части механизма подачи проволоки.
6. Исходя из выбранного диаметра проволоки, необходимо установить соответствующий ролик, мундштук токосъёмный и канал подачи проволоки.

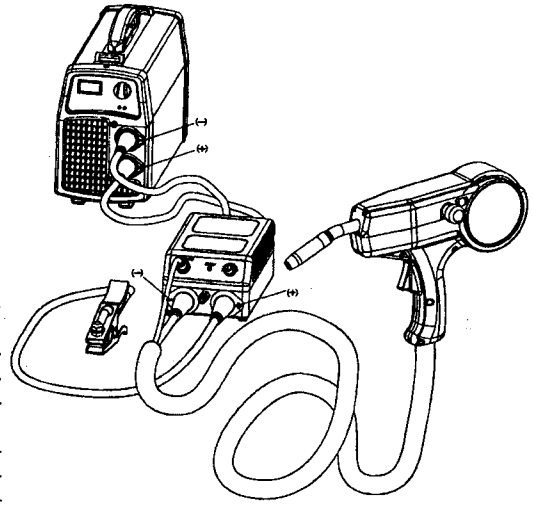

Рис. 2 - Схема подключения А

5. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. Источником питания для сварочного полуавтомата служит инверторный сварочный аппарат. Удостоверьтесь, что вы отключили питание после окончания работы. Электрическое напряжение во время работы блока управления составляет от 33 до 85 В.
2. Запрещено подключение сварочного полуавтомата к сварочному аппарату переменного тока. Подключать необходимо к инверторному сварочному аппарату, соблюдая полярность.

6. СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ

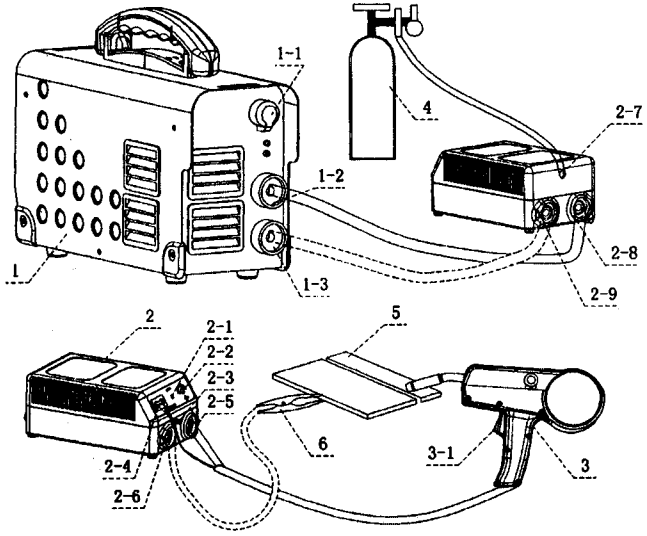

Рис. 3 - Схема подключения сварочного полуавтомата MIG-195

1 - Сварочный инвертор:
1-1 - Регулировка сварочного тока
1-2 - Выходной разъём «-»
1-3 - Выходной разъём «+»
2 - Сварочный полуавтомат (блок управления):
2-1 - Индикатор питания сети
2-2 - Регулировка скорости подачи проволоки
2-3 - Выходной разъём для подсоединения газонесущего шланга
2-4 - Розетка горелки
2-5 - Выходной разъём «+»
2-6 - Выходной разъём «-»
2-7 - Входной разъём для подсоединения газонесущего шланга
2-8 - Входной разъём «-»
2-9 - Входной разъём «+»
3 - Сварочная горелка
3-1 - Пусковая кнопка
4 - Газовый баллон
5 - Свариваемое изделие
6 - Клемма заземления