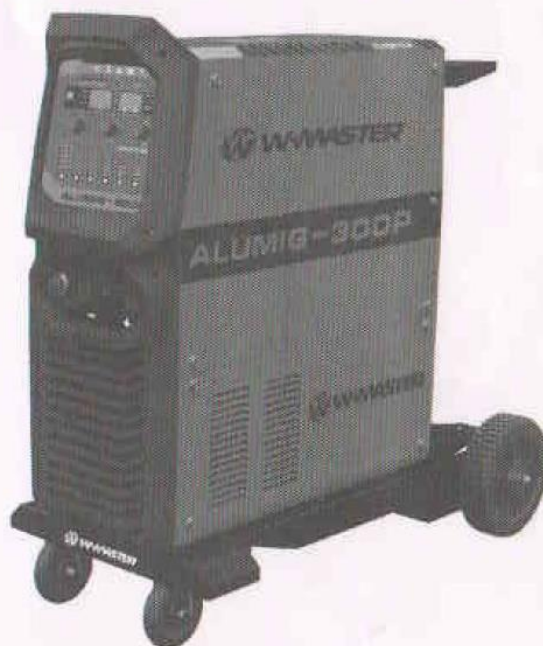




ALUMIG-250P

ALUMIG-300P



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



СОДЕРЖАНИЕ

1. Безопасность.....	3
2. Общее описание.....	5
3. Основные параметры.....	7
4. Установка и структура.....	8
5. Эксплуатация.....	14
6. Таблица сварочных параметров.....	15
7. Меры предосторожности	17
8. Обслуживание.....	18
9. Ежедневные проверки.....	19

Этот сварочный аппарат для промышленного и профессионального использования соответствует международному стандарту безопасности IEC974.

Производитель предоставляет два года гарантии для этого сварочного аппарата со дня покупки.

Пожалуйста, внимательно прочитайте эту инструкцию перед установкой и эксплуатацией данного оборудования.

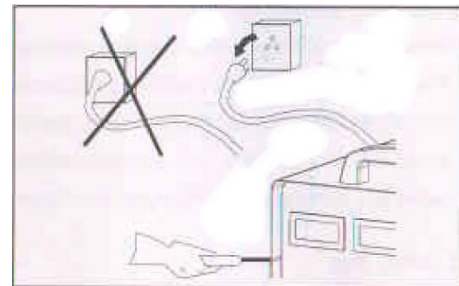
Содержание данного руководства может быть пересмотрено без предварительного уведомления.

Данное руководство по эксплуатации составлено в ноябре 2017 года.

1. БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварка и резка опасны для лиц их производящих, людей в рабочей зоне или вблизи рабочей зоны и окружающей среды, если аппарат работает неправильно. Поэтому осуществление сварки / резки должно выполняться только при строгом и всестороннем соблюдении всех соответствующих правил техники безопасности. Перед установкой и эксплуатацией внимательно прочитайте и ознакомьтесь с настоящей инструкцией.

- Переключение режимов и функций во время сварки может повредить аппарат.
- Все подсоединения сварочных проводов, должны осуществляться к отключённому от электросети аппарату.
- Предохранительный выключатель необходим для предотвращения короткого замыкания.
- Сварочные инструменты должны быть высокого качества.
- Сварщики должны быть квалифицированы.



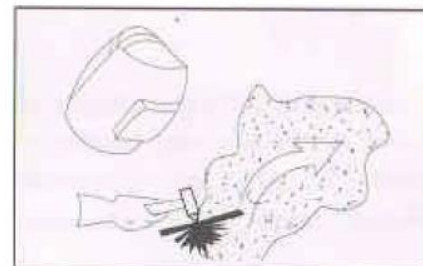
Удар током может быть фатальным!

- Подключите кабель заземления в соответствии с правилами по технике безопасности.
 - Избегайте контакта с не изолированными частями сварочной цепи, электродами и оголёнными проводами.
- Без перчаток не работать!
Сварщик обязательно должен использовать сухие сварочные краги когда он выполняет сварочные работы.
- Сварщик должен держать рабочую деталь изолированной от него.



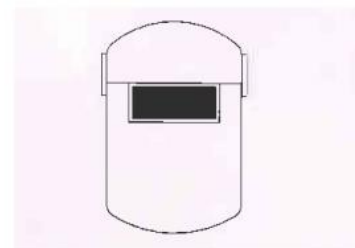
Дым и сварочные газы вредны для здоровья.

- Избегайте вдыхания дыма и газа, образующихся при сварке или резке.
- Обеспечьте хорошую вентиляцию рабочего участка.



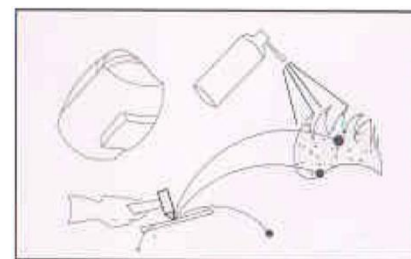
Излучение от сварочной дуги вредно для глаз и кожи.

- Сварочные работы выполняйте в сварочной маске с защитным светофильтром и спецодежде.
- Необходимо также принять меры для защиты людей в рабочей зоне или вблизи нее.



Пожарная безопасность

- Сварочные искры могут привести к пожару, поэтому удалите воспламеняющийся материал с рабочего места.
- Имейте огнетушитель поблизости, и человека, готового использовать его.



Шум: может быть вреден для слуха.

- Шум генерируется во время сварки / резки, поэтому используйте защиту ушей, если уровень шума высокий.

Если аппарат не работает:

- Попробуйте найти решение в этой инструкции.
- Свяжитесь с местным дилером или поставщиком для получения дополнительных рекомендаций.



2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Этот сварочный аппарат состоит из инверторного источника тока MIG с устойчивыми внешними характеристиками выходного напряжения, изготовленного с использованием передовой инверторной IGBT технологии, разработанной нашей компанией. С помощью высоковольтного компонента IGBT, инвертор преобразует напряжение постоянного тока, которое выпрямляется с входа 50 Гц / 60 Гц переменного тока, к высокочастотному напряжению переменного тока 20 кГц; в последствии напряжение преобразуется и выпрямляется. Аппарат имеет следующие характеристики:

- * Инверторная IGBT технология, управление током, высокое качество, стабильная производительность;
- * За счёт цепи обратной связи по току и напряжению обеспечивается точность стабилизации (регулирования) напряжения на выходе до + -15%;
- * Цифровое электронное управление, стабильная дуга, минимальное разбрызгивание, глубокий провар, отличное качество сварочного шва;
- * Минимальная толщина свариваемого металла 0,8 мм;
- * Медленная подача проволоки во время начала сварочного процесса позволяет устранить образование сварочного шарика на конце сварочной проволоки, надежный запуск дуги уменьшает разбрызгивание;
- * Широкий диапазон регулировок.

Распаковка вашего сварочного аппарата

При распаковке внимательно осмотрите устройство на наличие повреждений, которые могут произойти во время транспортировки. Проверьте внимательно, чтобы убедиться, что все содержимое в приведенном ниже списке получено и в хорошем состоянии.

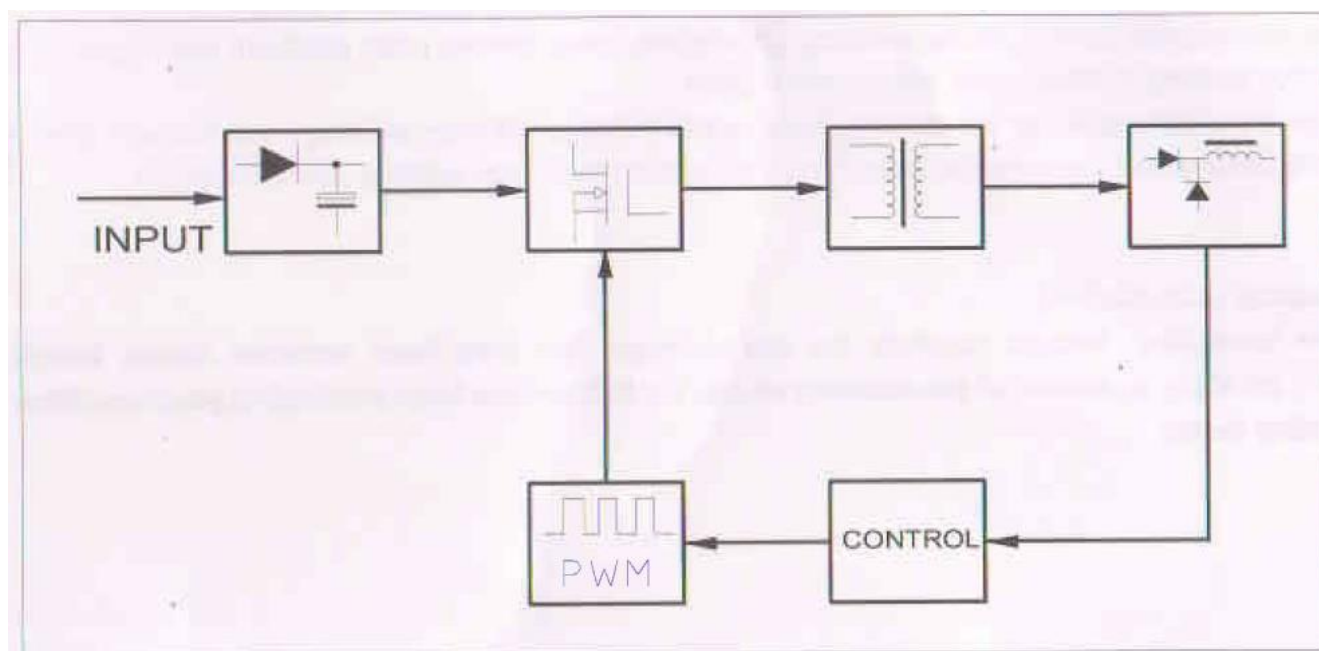
Включая предметы:

- 1. Сварочный аппарат – 1шт.;**
- 2. Горелка MIG24KD 3m – 1 шт.;**
- 3. Спираль подающая(жёлтая) бауден 3.4 м- 1 шт.;**
- 4. Ролик подающий – 2 шт.;**
- 5. Ролик прижимной -2 шт.;**
- 6. Кабель с клеммой массы – 1.шт.**

Рабочая среда

Для обеспечения надлежащего охлаждения для ALUMIG требуется достаточная вентиляция. Убедитесь, что аппарат установлен на устойчивой ровной поверхности, где чистый холодный воздух может легко протекать через устройство. ALUMIG имеет электрические компоненты и платы управления, которые будут повреждены чрезмерной пылью, поэтому необходима регулярная чистка(продувка) аппарата.

Блок-схема



3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ALUMIG-250P	ALUMIG-300P
Напряжение питания (V)	Три фазы 380V ±15%	
Входной ток (A) I _{max}	12	17
Потребляемая мощность (KVA)	7.9	11.2
Диапазон регулировки тока (A)	60-250	30-300
Выходное напряжение (V)	15~26.5	15~29
Рабочий цикл (ПН)	60%	60%
Коэффициент мощности	0,93	
Эффективность %	85	
Тип устройства подачи проволоки	встроенный	
Водяное охлаждение	отсутствует	
Пост газ	1-2сек	
Диаметр сварочной проволоки (мм)	0.8/1.0/1.2	0.8/1.0/1.2/1.6
Размеры упаковки (мм)	990x650x1010 мм	
Размеры аппарата	875x420x807 мм	
Толщина заготовки(мм)	≥0.8	
Класс изоляции	F	
Класс защиты	IP21S	

Примечание:

Раздельная упаковка: основной источник питания и устройство подачи проволоки упаковываются отдельно в картонные коробки.

Совместная упаковка: основной источник питания и коробка с инструментом упакованы вместе на деревянный поддон и упакованы в картон.

4. УСТАНОВКА И УСТРОЙСТВО АППАРАТА

4.1 Подключите аппарат к источнику питания

Рабочий участок должен иметь трёхфазную сеть 380V. Подключите сетевой кабель аппарата к сети 380 V.

4.2 Подключение выходных соединений

Подключите газовый баллон (оснащенный измерителем расхода CO₂) и газовый вход с помощью соответствующего шланга.

4.2.1 Кабель с заземляющим зажимом подключите к панельному разъёму (-), сам зажим прицепите к заготовке.

4.2.2 Подключите горелку MIG к выходному разъёму механизма подачи проволоки, вставьте сварочный провод через горелку MIG вручную.

4.2.3 Входной кабель устройства подачи проволоки подключён к положительной клемме источника питания. Кабель управления устройством подачи проволоки подключен к управляющему разъёму источника питания.

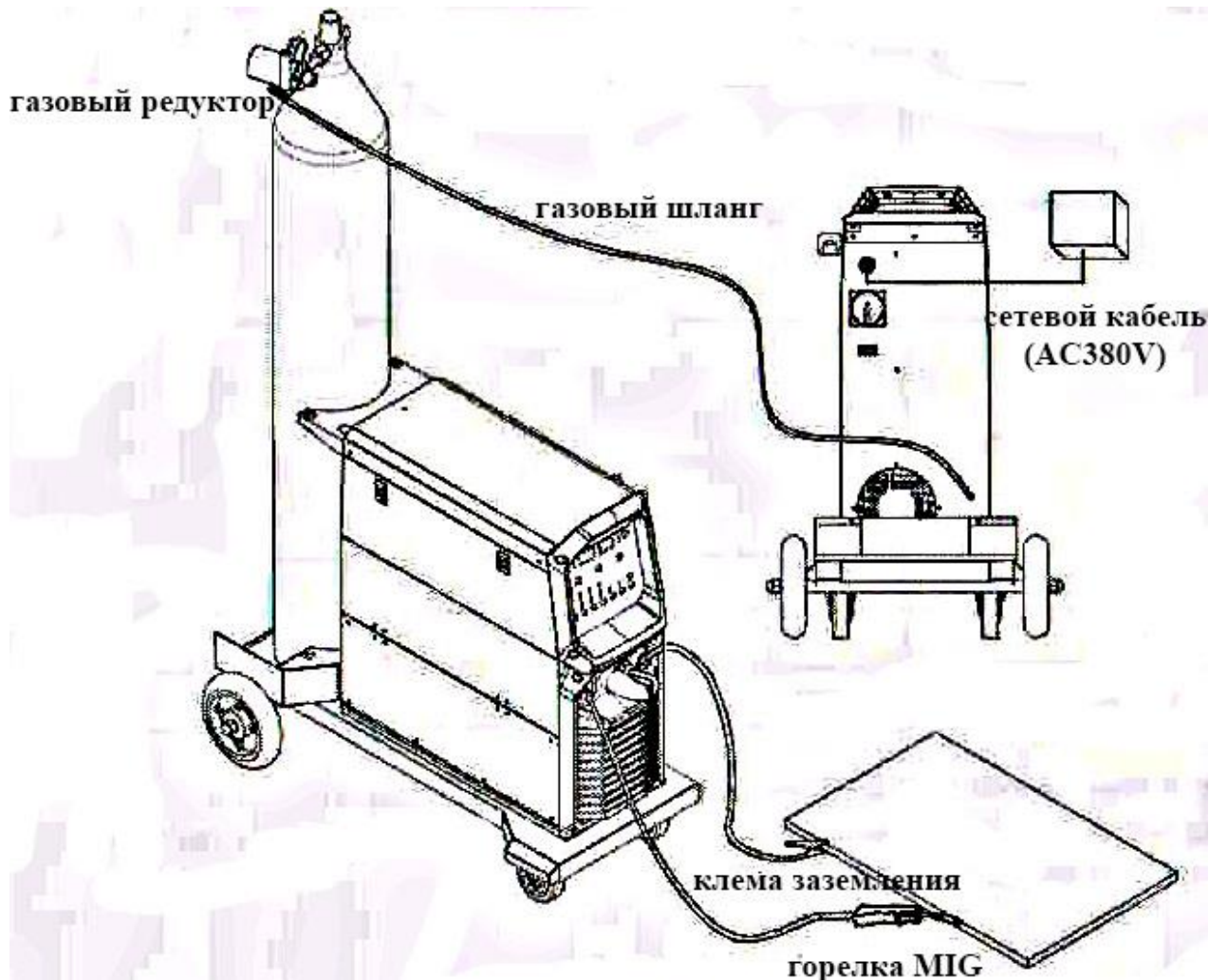
4.3 Установка катушки сварочной проволоки

4.3.1 Установите катушку проволоки на держатель устройства подачи проволоки, отверстие в катушке для проволоки должно совпадать с фиксированным штифтом на держателе.

4.3.2 Выберите соответствующие канавки для подачи проволоки в зависимости от диаметра проволоки. (Примечание: при сварке алюминия выбирайте паз U-образной формы, при другой сварочной проволоке выбирайте канавку V-образной формы).

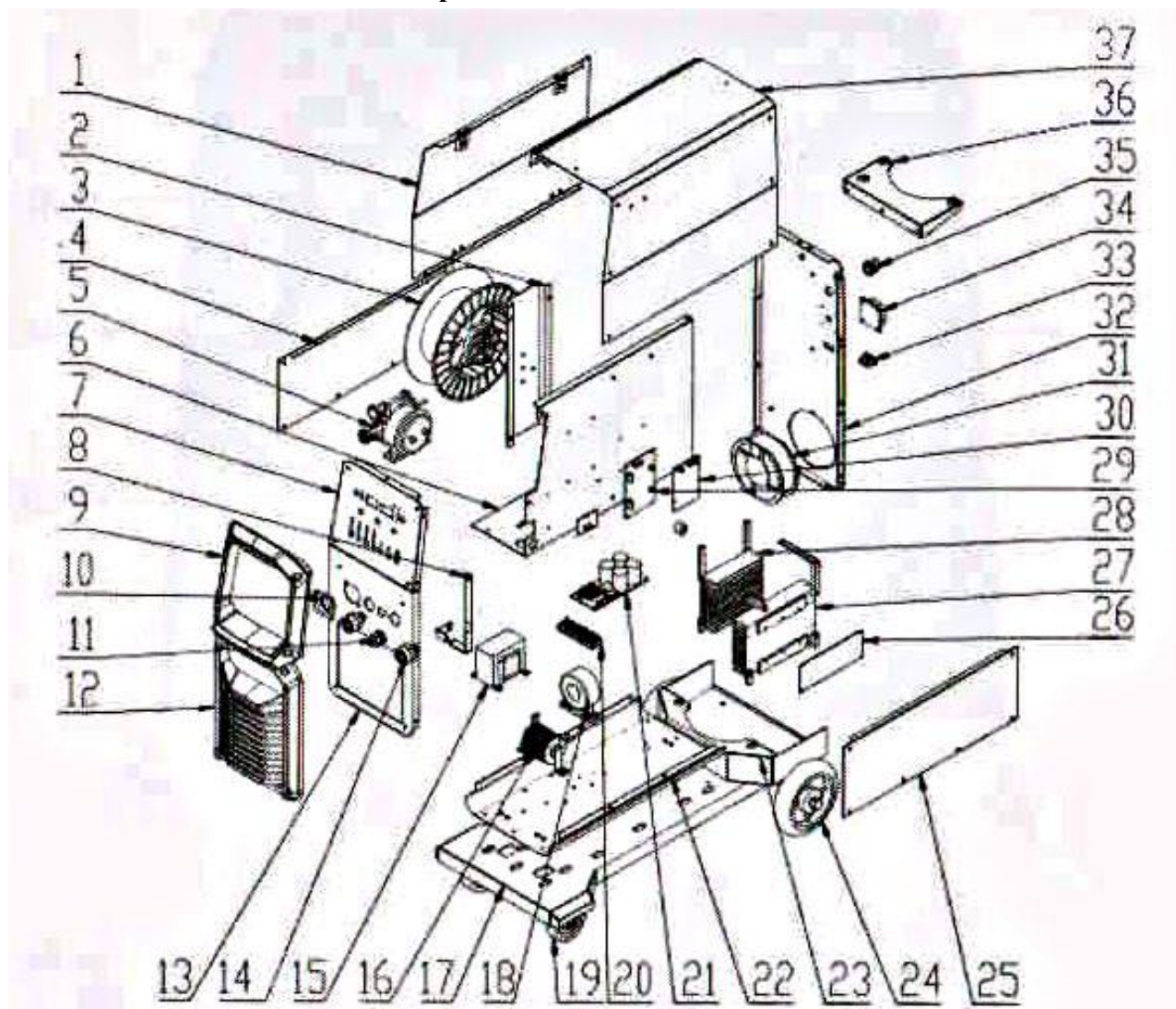
4.3.3 Ослабьте гайку прижимного ролика для проволоки, проденьте сварочную проволоку из катушки через входную направляющую трубку через канавку ролика и в направляющую трубку. Примечание: отрегулируйте проволочный прижимной валик и потяните провод, чтобы убедиться, что он не скользит. Избегайте деформации проволоки из-за избыточного давления.

4.3.4 Извлеките проволоку, вращая проволочную катушку против часовой стрелки. На новой катушке проволока фиксируется путём загиба и продевания через отверстие на краю проволочной катушки. Во избежание потери проволоки, пожалуйста, откусите загнутый конец проволоки.

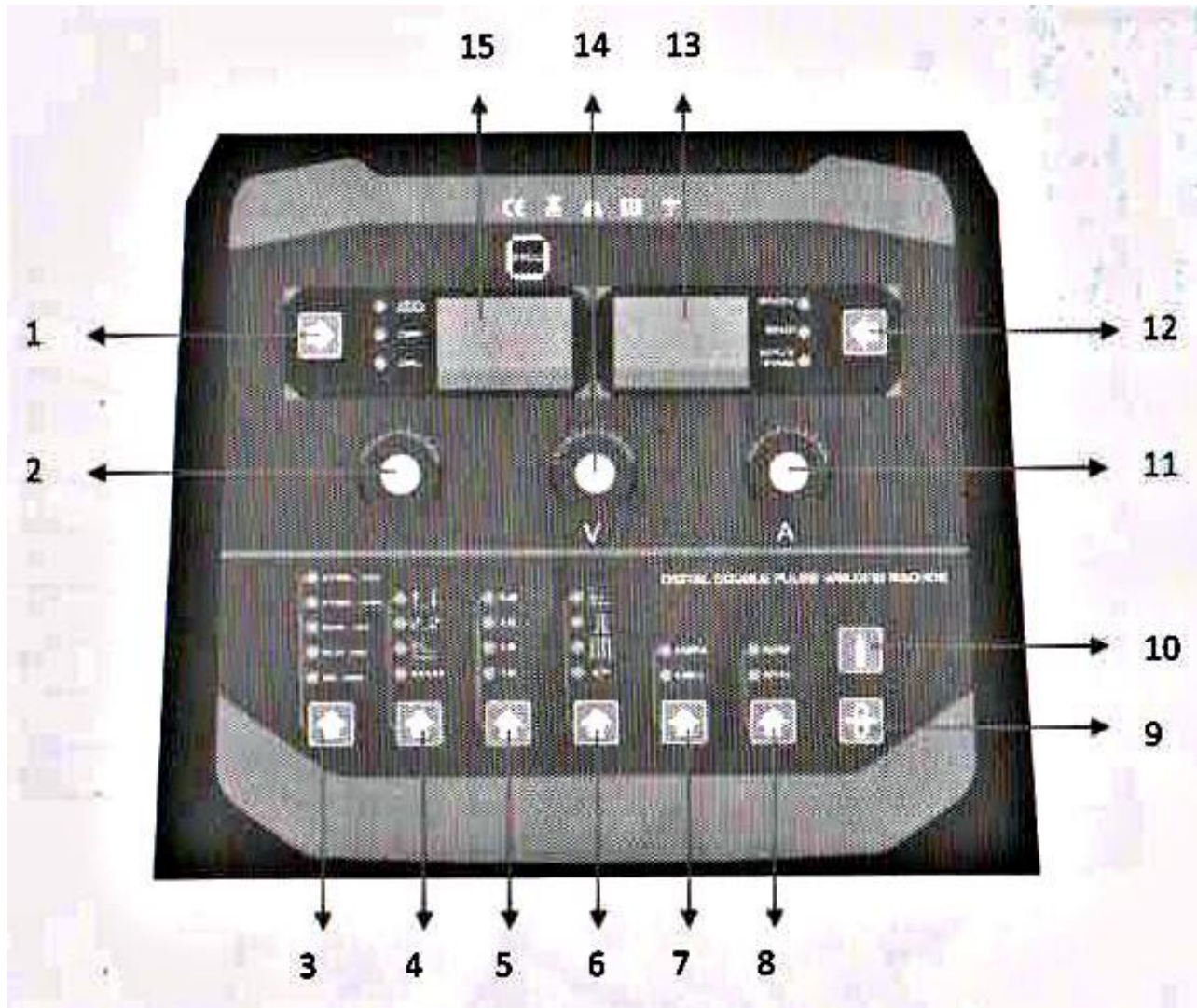


4.4 Устройство аппарата

Взрыв-схема источника тока



№	Наименование	№	Наименование
1	Боковая панель	20	Диодный мост
2	Пластина жёсткости	21	Блок питания
3	Проволочная катушка (опция)	22	Основание
4	Боковая крышка 1	23	Направляющая пластина лотка
5	Двигатель подачи проволоки	24	Направляющее колесо
6	Несущая панель	25	Боковая крышка 2
7	Передняя металлическая пластина(верх)	26	Плата транзисторов
8	Переходная деталь	27	Радиатор транзисторов
9	Передняя пластика панель(верх)	28	Радиатор диодов
10	Гнездо KZ-2 разъёма	29	Плата управления
11	Кабель смены полярности	30	Драйвер
12	Передняя пластика панель(низ)	31	Вентилятор
13	Передняя металлическая пластина(низ)	32	Задняя металлическая пластина
14	Байонетный разъём	33	Разъём для подключения газа
15	Высокочастотный трансформатор	34	Выключатель питания
16	Выходной дросель	35	Болт для заземления
17	Лоток	36	Пластина фиксации газового баллона
18	Основной трансформатор	37	Корпус аппарата
19	Поворотное колесо	38	



1	Переключение индуктивности / двойного импульса
2	Регулировка параметров индуктивности / импульса
3	Выбор типа материала
4	Выбор функции
5	Выставление диаметра проволоки
6	Выбор режима сварки
7	Запомнить/Вызвать из памяти
8	Синергетический / аналоговый
9	Заправка проволоки
10	Продувка газа
11	Регулировка тока
12	Конечное напряжение / Время сварки
13	Дисплей силы тока
14	Регулировка напряжения
15	Дисплей напряжения

4.5. Установка газового баллона

Подключение защитного газа

Соедините шлангом СО2 разъем для подключения газа на аппарате и газовый редуктор предварительно установленный на газовый баллон. Система газоснабжения включает в себя газовый баллон, регулятор газа и газовый шланг. Кабель нагревателя углекислоты следует подключать в гнездо 36V расположенное на задней панели аппарата. Шланги закрепите хомутами, чтобы предотвратить утечку газа или проникновение воздуха.

Пожалуйста, обратите внимание:

- 1) Утечка защитного газа влияет на качество сварки.
- 2) Избегайте попадания прямых солнечных лучей на газовый баллон, во избежание его взрыва из-за увеличения давления газа.
- 3) Запрещается стучать по баллону, а так же ложить его.
- 4) Перед закрытием/открытием газа убедитесь, что никто не находится перед вентелем.
- 5) Регулятор расхода газа должен быть установлен вертикально, чтобы обеспечить точное измерение.
- 6) Перед установкой газового редуктора отпустите и закройте газ в течение нескольких секунд, чтобы удалить возможную пыль на сите.



Материал	Процесс	Газ
Углеродистая сталь	Постоянное напряжение	100% CO2
Углеродистая сталь	Пульсация	80/20газовая смесь
Нержавеющая сталь	Пульсация	98/2 газовая смесь
Алюминий-кремний	Пульсация	100% аргон
Алюминий-магний	Пульсация	100% аргон
Алюминиевый сплав	Холодный пульс (CP)	100% аргон

Примечание: Поскольку излучение от дуги сварки MIG намного сильнее сварки MMA, надевайте сварочный шлем и защитную одежду.

5. Эксплуатация

5.1. Перед началом работы

5.1.1 Включите питание. Откройте газ на баллоне и отрегулируйте давление.

5.1.2 Выберите диаметр наконечника MIG горелки в соответствии с диаметром сварочной проволоки. Выберите тип материала (3) и диаметра проволоки (5) и одновременно выберите режим сварки (6). Постоянное напряжение для углеродистой стали, одиночный импульс или двойной импульс для алюминия, одиночный импульс для нержавеющей стали. Другой специальный процесс, выберите холодный пульс (CP).

5.1.3 В зависимости от толщины и вида заготовки, отрегулируйте напряжение и ток. Выберите «синергия» или «аналоговая» функция, нажав кнопку «8» на панели управления.

5.1.4 Регулировка индуктивности (2) может изменить дугу.

5.1.5 Начинайте варить нажав на кнопку на горелке MIG.

5.2 Установка сварочного тока

Выбор тока и напряжения дуги будет влиять на стабильность, качество и производительность во время процесса сварки. Чтобы сохранить хорошее качество сварки, сварочный ток должен хорошо соответствовать напряжению и сварочной дуге. Выберите диаметр проволоки в соответствии с глобулярной передачей и требованием продукта. Обратитесь к приведенному ниже списку, выберите ток и напряжение дуги.

Диапазон сварочного тока и напряжения в CO₂ сварке

Диаметр проволоки (мм)	Перенос коротким замыканием		Капельный перенос	
	Ток (А)	Вольтаж(V)	Ток(А)	Вольтаж(V)
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
1.2	100~150	19~23	300~700	80~120
1.6	140~200	20~24	500~800	32~44

-Варианты скорости сварки

Для обеспечения скорости сварки необходимо учитывать качество и производительность. В случае увеличения скорости перемещения горелки, это снижает эффективность защиты сварочной ванны и ускоряет процесс охлаждения. Как следствие, это не оптимально для сваривания. В случае, если скорость слишком медленная, обрабатываемая деталь будет легко повреждена, и шов не будет идеальным. При практической эксплуатации скорость перемещения горелки не должна превышать 30 м / час.

-Длина выступления проволоки

Длина проволоки, проходящей через сопло, должна быть адекватной. Увеличение длины проволоки, выходящей из сопла, может повысить производительность, но если она слишком длинная, в процессе сварки произойдет чрезмерное разбрызгивание. Как правило, длина проволоки, проходящей через сопло, должна быть в 10 раз больше диаметра проволоки.

-Расход CO₂ при сварке

Эффективность изолирования раскаленного металла защитным газом является существенным фактором. Кроме того, внутренняя угловая сварка имеет лучшую эффективность защиты, чем внешняя сварка. Нормы расхода углекислоты указаны в таблице ниже.

Нормы расхода CO₂

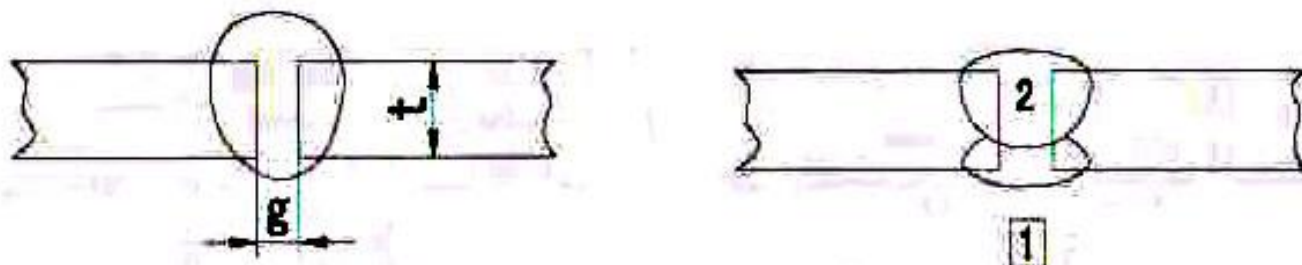
Режим сварки	Тонкий металл	Толстый металл	Толстый металл, высокий ток
CO ₂ (L/min)	5~15	15~25	25~50

6. ТАБЛИЦА СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Характеристики сварочного тока и сварочного напряжения напрямую влияют на стабильность сварки, качество сварки и производительность. Чтобы получить хорошее качество сварки, сварочный ток и напряжение сварки должны быть установлены оптимально. Как правило, настройка состояния сварного шва должна соответствовать сварочному диаметру и форме плавления, а также требованию производства.

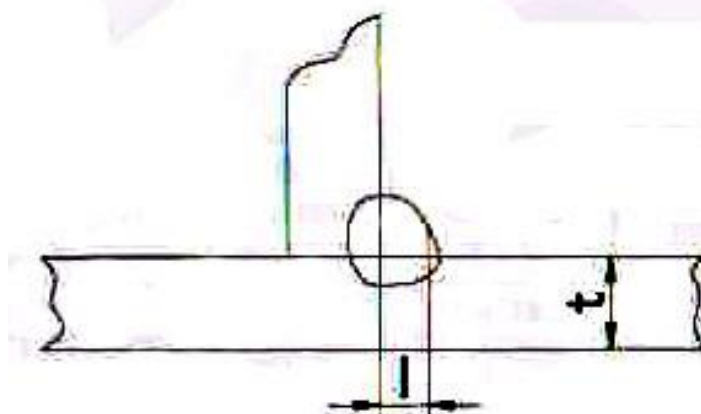
Для справки доступны следующий параметр.

6.1 Параметры для стыковой сварки (см. следующий рисунок).



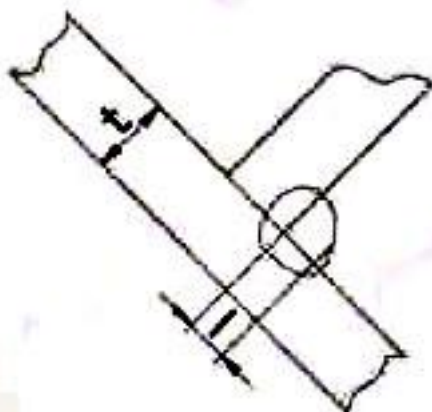
Толщина заготовки t (мм)	Разрыв g (мм)	Диаметр проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (V)	Скорость сварки (см/мин)	Расход газа (Л/мин)
0.8	0	0.8~0.9	60~70	16~16.5	50~60	10
1.0	0	0.8~0.9	70~80	17~17.5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	75~85	17~18	45~55	10
1.6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0.5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0.5~1.0	1.0 или 1.2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1.0~1.2	1.0 или 1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

6.2 Параметры для плоской сварки (см. следующий рисунок).



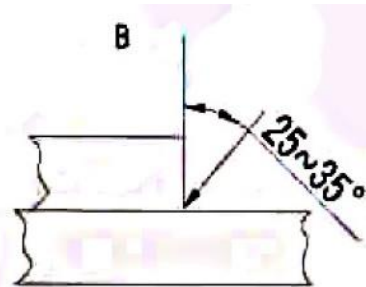
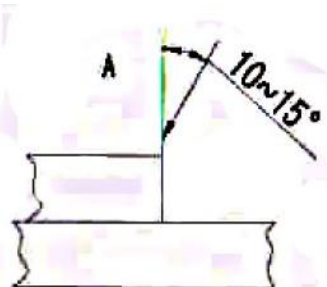
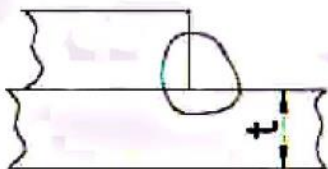
Толщина заготовки t (мм)	Ширина шва l(мм)	Диаметр проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (V)	Скорость сварки (см/мин)	Расход газа (Л/мин)
1.0	2.5~3.0	0.8~0.9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	2.5~3.0	1.0~1.2	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0~1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0~1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2.5~3.0	1.0~1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0~1.2	130~170	19~21	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	190~230	22~24	45~55	10~20

6.3 Параметры для сварки в вертикальном положении (см. следующий рисунок).



Толщина заготовки t (мм)	Ширина шва l(мм)	Диаметр проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (V)	Скорость сварки (см/мин)	Расход газа (Л/мин)
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0~1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0~1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	3.0~3.5	1.0~1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0~1.2	130~170	21~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20

6.4 Параметры сварки внахлёт (см. следующий рисунок)



Толщина заготовки t (мм)	Позиция сварки	Диаметр проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (V)	Скорость сварки (см/мин)	Расход газа (Л/мин)
0.8	А	0.8~0.9	60~70	16~17	40~45	10~15
1.2	А	1.0~1.2	80~100	18~19	45~55	10~15
1.6	А or B	1.0~1.2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	В	1.0~1.2	100~130	18~20	45~55	15~20
2.3	В	1.0~1.2	120~140	19~21	45~50	15~20
3.2	В	1.0~1.2	130~160	19~22	45~50	15~20
4.5	В	1.2	150~200	21~24	40~45	15~20

7. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

7.1. Рабочая среда

- (1) Сварка должна проводиться в относительно сухой окружающей среде с влажностью воздуха 90% или менее.
- (2) Температура окружающей среды должна находиться в пределах от -10 °С до 40 °С.
- (3) Избегайте сварки на открытом воздухе, если она не защищена от солнечных лучей и дождя, и никогда не допускайте попадания дождя или воды во внутрь сварочного аппарата.
- (4) Не варите в очень пыльных местах или окружающей среде с агрессивным химическим газом.
- (5) Не варите полуавтоматом на сильном ветре(будет сдувать защитный газ).

7.1. Советы по безопасности

В этой сварочной машине встроена схема защиты от перегрузки по току / перегрева. Если выходной ток слишком высок или возникает перегрев внутри сварочного аппарата, этот сварочный аппарат автоматически остановится. Тем не менее, неправильное использование все равно будет связано с повреждением машины, поэтому, пожалуйста, обратите внимание:

7.2.1 Вентиляция

Высокий ток проходит через при сварке, поэтому естественная вентиляция не может удовлетворить требованиям по охлаждению сварочного аппарата. Обеспечьте хорошую вентиляцию жалюзеями этого сварочного аппарата. Минимальное расстояние между этой сварочной машиной и любыми другими объектами в рабочей зоне или около должно быть не менее 30 см. Хорошая вентиляция важна для нормальной работы и срока службы сварочного аппарата.

7.2.2. Не перегружайте аппарат по току.

Не забывайте соблюдать максимальный ток нагрузки (см. рабочий цикл в технических характеристиках). Убедитесь, что сварочный ток не превышает максимальный ток нагрузки.

Если сварка осуществляется под током, который превышает максимальный ток, включится защита от перегрузки по току; выходное напряжение сварочного аппарата будет нестабильным; произойдет прерывание дуги. В этом случае, пожалуйста, снизьте ток.

7.2.3. Не перегревайте аппарат.

Завышенный ток может, сократить срок службы сварочного оборудования или даже повредить машину.

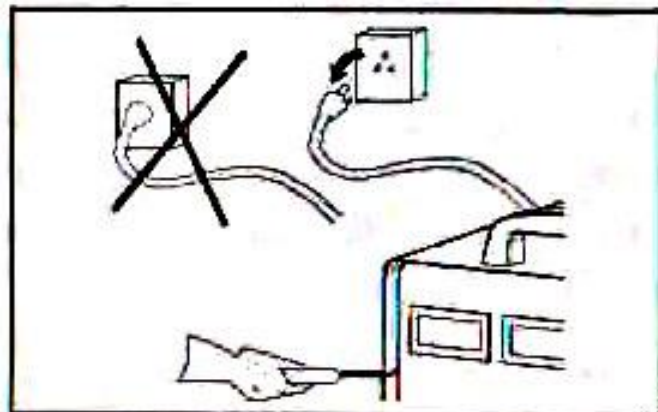
В случае перегрева аппарата произойдет его внезапная остановка, аппарат перестанет варить но вентилятор будет продолжать крутиться. В этом случае нет необходимости перезапускать аппарат. Оставьте аппарат включённым, пока он сам себя не охладит.

7.2.4. Избегайте поражения электрическим током.

Для этого сварочного оборудования имеется клемма заземления. Соединитесь её с клеммой массы, чтобы избежать статического и электрического шока.

8. ОБСЛУЖИВАНИЕ

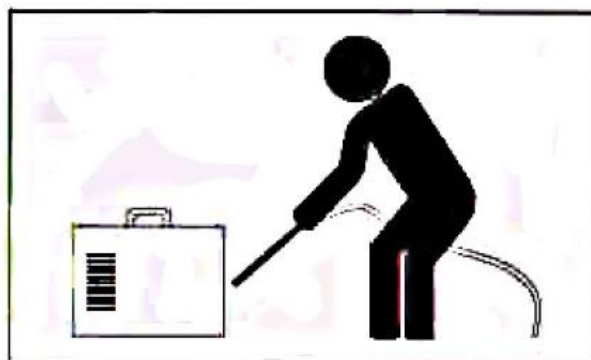
1. Отсоедините входной штекер от сети перед техническим обслуживанием или ремонтом сварочного аппарата.
2. Убедитесь, что входной провод заземления правильно подсоединен к клемме массы.
3. Проверьте, хорошо ли подключены внутренние газо-электрические соединения (особенно штекера) и затяните ослабленные соединения; если есть окисление, удалите его с помощью наждачной бумаги, а затем снова подключите.



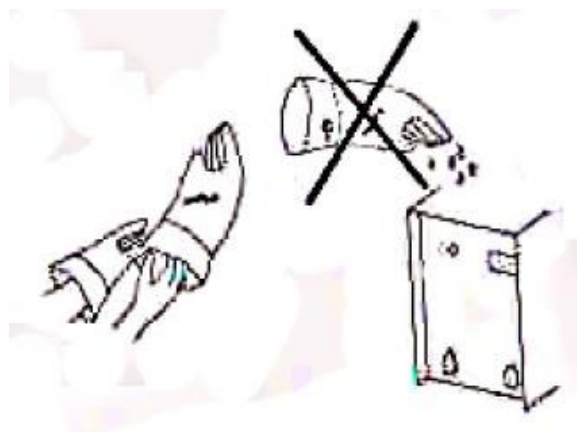
4. Держите руки, волосы, свободную одежду и инструменты вдали от электрических деталей, таких как вентиляторы, провода, когда аппарат включён.



5. Регулярно продувайте от пыли чистым и сухим сжатым воздухом; если рабочее место сильно загрязнено дымом и пылью, сварочный аппарат следует ежедневно чистить.
6. Сжатый воздух должен быть небольшого давления, чтобы мелкие детали в сварочном аппарате не были повреждены.



7. Избегайте попадания воды, не оставляйте аппарат под дождём. Если аппарат намок, высушите его как можно быстрее и проверьте изоляцию мегаомметром (в том числе между соединением и между корпусом и соединением). Если нет аномалий, можете продолжить сварочные работы.
8. Если аппарат не используется в течение длительного времени, положите его в оригинальную упаковку в сухом состоянии.



9. ЕЖЕДНЕВНЫЕ ПРОВЕРКИ

Для корректной работы аппарата ежедневная проверка очень важна. Во время ежедневной проверки, пожалуйста обследуйте весь аппарат начиная со сварочной горелки, затем механизм подачи проволоки, все виды печатных плат, газовое отверстие и т.д. Удалите пыль или при необходимости замените некоторые детали.

При замене используйте оригинальные сварочные детали.

Внимание: только квалифицированные специалисты могут быть допущены для проведения ремонта и проверки работы этого сварочного оборудования в случае отказа машины.

9.1. Источник питания

Деталь	Проверка	Примечания
Панель управления	1.Эксплуатация, замена и установка кнопок	
	2.Включите питание и проверьте загорелся ли индикатор питания	
Вентилятор	1.Проверьте работает ли вентилятор, и нормальный ли у него звук.	Если вентилятор не работает или его звук вызывает подозрения, проведите внутреннюю проверку.
Источник питания	1.Включите электропитание и проверьте, нет ли аномальной вибрации, нагревания корпуса оборудования, изменения цвета корпуса или шума.	
Другие части	1.Проверьте соединение газа, состояние корпуса и другие соединения.	

9.2. Сварочная горелка

Деталь	Проверка	Примечания
Сопло	1. Убедитесь, что сопло зафиксировано и имеется зазор с наконечником.	Возможная утечка газа происходит из-за незафиксированного сопла.
	2. Проверьте, нет ли на сопле брызг.	Брызги могут привести к повреждению горелки. Используйте антипригарный спрей, чтобы устранить брызги
Токосъемный наконечник	1. Проверьте, надёжно ли закреплён токосъемный наконечник.	Плохо закреплённый наконечник может быть причиной нестабильной дуги.
	2. Проверьте целостность токосъемного наконечника.	Повреждённый наконечник может быть причиной нестабильной дуги и внезапного прекращения сварки.
Канал для подачи проволоки (бауден)	1. Убедитесь, что соответствует каналу в рукаве.	Несоответствие диаметра канала диаметру проволоки может привести к нестабильной дуге. Поменяйте его в случае необходимости.
	2. Убедитесь, что нет изгибов или растяжений канала подачи проволоки.	Изгибы и растяжения канала подачи могут привести к нестабильной подаче проволоки и нестабильной дуге. Замените канал при необходимости.
	3. Убедитесь, что внутри канала подачи проволоки нет пыли или нагара, которые блокируют движение проволоки	Если там присутствует пыль или нагар уберите их.
	4. Проверьте целостность канала подачи проволоки и O-образного уплотнительного кольца на нём.	Повреждённый канал подачи проволоки и/или O-образное уплотнительное кольцо приводит к чрезмерному разбрызгиванию. В случае необходимости замените канал подачи проволоки или O-образное уплотнительное кольцо.

Деталь	Проверка	Примечания
Распределитель газа(дифузор)	Убедитесь, что установлен распределитель газа требуемой спецификации, и не заблокирован.	Обрыв сварного шва, или даже повреждение горелки, зачастую происходит из-за отсутствия или неправильной установки распределителя газа.

9.3 Механизм подачи проволоки

Деталь	Проверка	Примечания
Ручка регулирования скорости подачи проволоки.	1.Проверьте зафиксирована ли ручка регулировки скорости, и находится ли она в правильном положении.	Не зафиксированная ручка регулировки скорости приводит к нестабильной подаче проволоки.
Канал для подачи проволоки	1. Проверьте, есть ли пыль или брызги внутри канала подачи проволоки или рядом с роликом подачи проволоки.	Уберите пыль
	2.Проверьте соответствие диаметра проволоки и канала подачи проволоки.	Несоответствие диаметра проволоки и канала подачи проволоки может привести к повышенному разбрызгиванию и нестабильной дуге.
	3.Проверьте как лежит проволока в канавке ролика подачи проволоки.	Может повлечь нестабильную подачу проволоки.
Подающий ролик	1.Проверьте соответствует ли диаметр проволоки подающему ролику.	Несоответствие диаметра проволоки и подающего ролика может привести к повышенному разбрызгиванию и нестабильной дуге.
	2.Проверьте не выработалась ли канавка на ролике.	Поменяйте в случае необходимости.
Прижимной ролик	1.Проверьте вращается ли плавно прижимной ролик, а так же проверьте его на наличие повреждений.	Нестабильное вращение или повреждение ролика могут повлечь нестабильную подачу проволоки и нестабильную дугу.

9.4. Кабеля

Деталь	Проверка	Примечания
Кабель горелки	1.Проверьте скручена ли горелка.	Скрученная горелка приводит к нестабильной подаче проволоки и сварочной дуги.
	2.Проверьте подсоединён ли быстрый разъём в гнездо аппарата.	
Выходной кабель	1.Проверьте целостность кабеля.	При наличии повреждений необходимо принять соответствующие меры для стабильного сварочного шва и избежания удара током.
	2.Проверьте нет ли повреждений изоляции или ослабленного соединения.	
Входной кабель	1.Проверьте целостность кабеля.	
	2.Проверьте нет ли повреждений изоляции или ослабления соединения.	
Кабель с клеммой массы	1.Убедитесь что кабель клеммы массы хорошо закреплён и не закорочен.	Должны быть приняты соответствующие меры для предотвращения возможного поражения электрическим током.
	2.Проверьте хорошо ли заземлено сварочное оборудование.	

