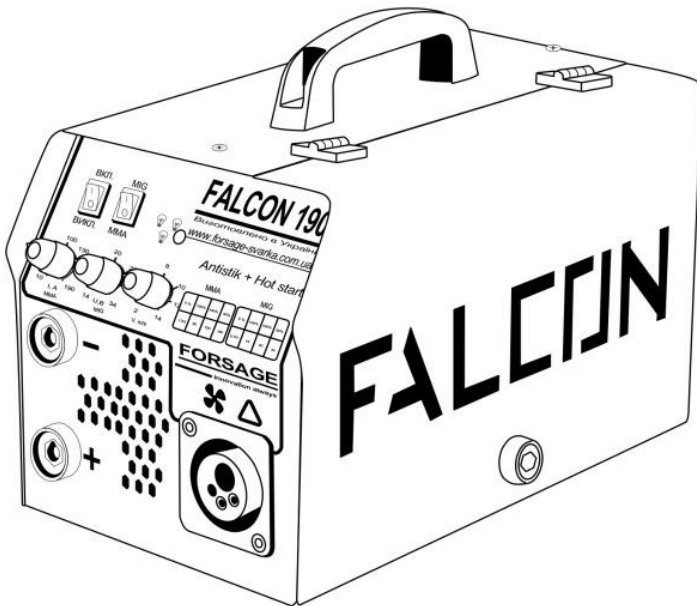




**ІНВЕРТОРНЕ ДЖЕРЕЛО
ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ
FALCON
MIG 190/MIG 250**



ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

ВИГОТОВЛЕНО В УКРАЇНІ

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

Компанія «ФОРСАЖ-УКРАЇНА» щиро дякує Вам за Ваш вибір. Ми впевнені, що наша продукція буде повністю відповідати Вашим очікуванням.

Для того, щоб Ваш зварювальний апарат прослужив Вам максимально довго, необхідно правильно його використовувати, зберігати і проводити належне технічне та сервісне обслуговування. Рекомендуємо Вам, перед використанням обладнання, уважно ознайомитись з інформацією, яка вказана в цьому технічному паспорті.

УВАГА!

Даний технічний паспорт необхідно уважно прочитати перед першим увімкненням та експлуатацією обладнання.

Виробник (продавець) не несе відповідальності за травми, понесені збитки, матеріальні та інші втрати, отримані в результаті неправильної експлуатації обладнання, самостійного втручання (внесення змін) в конструкцію обладнання, а також наслідки спричинені незнанням або не коректним виконанням попереджень, викладених в даній технічній документації.

У випадку виникнення питань при використанні обладнання, ви можете звернутись за консультацією до спеціалістів нашої компанії.

1. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

FALCON 190 – напівавтомат створений з використанням найсучасніших технологій у виробництві зварювального обладнання

Особливості моделі:

- Мікропроцесорне управління зварювальним процесом та режимами роботи
- Захист двигуна протяжного механізму від перенавантажень.
- Інтелектуальне управління охолодженням Auto Cooler Off автоматично регулює роботу вентилятора охолодження силового блоку, -під час простою роботи, вентилятор та електрична схема знаходяться у режимі «сон» («sleep»)
- Електронний датчик температури - запобігає виходу з ладу апарата від перенавантаження, точне вимірювання температури силового блоку електроніки з обробкою даних процесором

Системи допомоги зварювальному процесу:

- Antistick - запобігає прилипанню електроду
- Hot Start - полегшує процес збудження дуги
- Індикація режимів роботи багатофункціональним світло-діодом
- Швидкодіюча система плавного розгону та гальмування двигуна протяжного механізму «Start-Stop»

Пристрій може виконувати роботу в наступних режимах:

Режим MIG/MAG. Режим роботи «напівавтоматичне зварювання» з використанням захисного газу CO₂ та суміші газів СГ-9. В даному режимі апарат виконує зварювання дротом діаметром 0,6 0,8 1,0 мм.

Режим ММА. Режим зварювання будь-якими типами електродів з покриттям на постійному струмі.

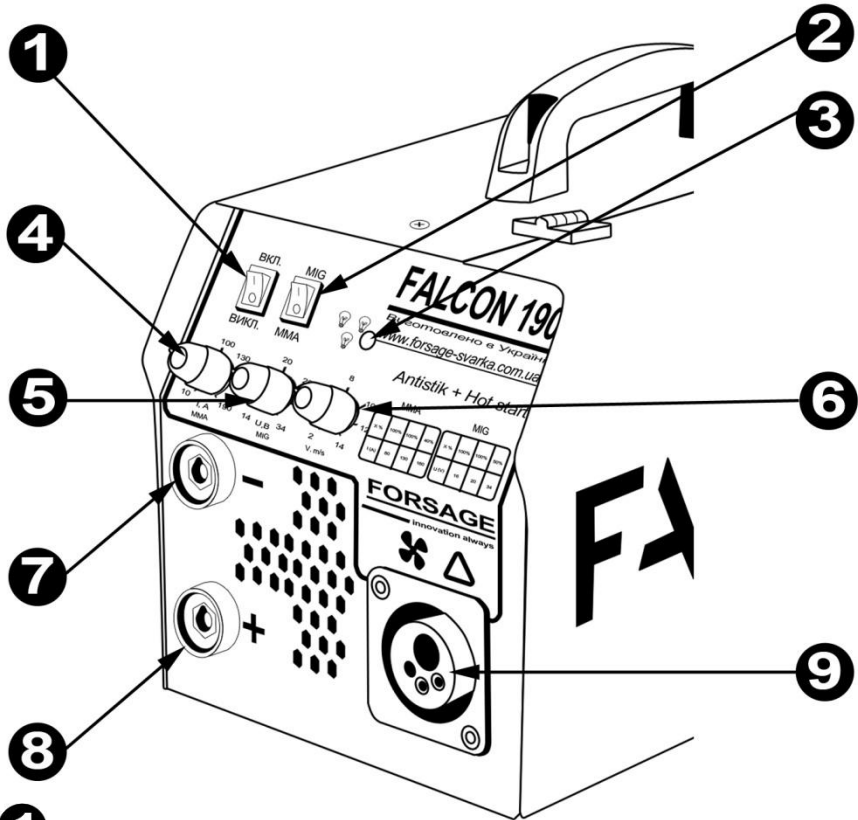
2. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	MIG 190	MIG 250
Діапазон зварювального струму	25-190 А	25-250 А
Межі напруги мережі живлення	145-250 В	
Діаметр зварювального дроту(Режим MIG/MAG)	0,6-0,8 мм	0,6-1,0 мм
Діаметр електроду (режим ММА)	2-4 мм	2-5 мм
МАХ струм споживання	24 А	32 А
МАХ потужність споживання	5,3 кВт	6,9 кВт
Період використання (ПВ)	60% / 130 А	60% / 180 А
Вага	8 кг	10 кг

3. КОМПЛЕКТАЦІЯ

- ✓ Інверторний блок - 1 шт.
- ✓ Технічний паспорт - 1 шт.
- ✓ Упаковка - 1 шт.

4. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ПРИСТРОЮ



- 1 Вимикач «ON/OFF»
- 2 Перемикач робочих режимів MMA/MIG-MAG
- 3 Індикатор роботи
- 4 Регулятор струму MMA
- 5 Регулятор струму MIG-MAG
- 6 Регулятор швидкості подачі дроту
- 7 Роз'єм підключення зварювальних кабелів «-»
- 8 Роз'єм підключення зварювальних кабелів «+»
- 9 Роз'єм підключення зварювального пальника типу «євро»

5. ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ І ПОЧАТОК РОБОТИ.

Рекомендуємо починати роботу і в подальшому використовувати апарат відповідно до вимог даного технічного паспорту:

Загальні:

Встановіть апарат таким чином, щоб сторонні предмети не заважали притоку повітря до місця встановлення апарату для його охолодження і достатньої вентиляції. Також необхідно слідкувати, щоб на апарат не потрапляли іскри, краплі розплавленого металу, пил, бруд, кислотні випари і подібні агресивні речовини.

Операції по від'єднанню електричних кабелів повинні проводитись тільки після вимкнення живлення апарата з допомогою мережевого вимикача **1**

Режим MIG-MAG. Режим напівавтоматичного зварювання металу за допомогою зварювального дроту.

- ✓ Під'єднайте мережевий кабель апарату до джерела струму 220В
- ✓ Під'єднайте зварювальний пальник в роз'єм **9**
- ✓ Підключіть кабель маси в роз'єм підключення зварювальних **7** кабелів позначений символом «-»
- ✓ Встановіть котушку зі зварювальним дротом у відсік з котушкокоотримачем і протяжним механізмом
- ✓ Кінець зварювального дроту необхідно пропустити через направляючу спіраль у протяжний механізм і зафіксувати його прижимним підшипником. Сила прижиму регулюється обертанням пластикової частини прижимного механізму. Для попередження швидкого зносу елементів протяжного механізму уникайте надмірного прижиму підшипникового вузла .
- ✓ Увімкніть апарат з допомогою кнопки «on/off» **1**
- ✓ Встановіть режим зварювання «MIG-MAG» за допомогою перемикача **2**
- ✓ При роботі у режимі «MIG-MAG» регулятор струму MMA **4** (струм MMA), обов'язково встановіть у положення «максимум», -інакше обладнання не вийде в заданий режим роботи.
- ✓ Натисніть кнопку «старт», що розміщена на ручці зварювального пальника (зазвичай червоного кольору), щоб зварювальний дріт пройшов через канал пальника до сопла і наконечника. Під час протяжки зварювального дроту по каналу його швидкість можна змінювати за допомогою регулятора швидкості подачі **6**
- ✓ Під'єднайте до штуцера газового клапану, що розміщений на задній панелі апарату, шланг для подачі захисного газу (CO₂), попередньо встановивши на виході з газового редуктора необхідний робочий тиск в межах 5-15 л/хв. (0,5-1,5bar). Ми рекомендуємо закріпити газовий шланг на штуцері клапана газу за допомогою металевого хомута.
- ✓ Закріпіть клему маси на виробі, що буде зварюватися.
- ✓ Відрегулюйте регулятором напруги **5** та регулятором швидкості **6** необхідні параметри напруги та швидкості

- ✓ Після проведення вищевказаних дій апарат буде готовий до проведення зварювальних робіт в режимі напівавтоматичного зварювання.

Режим MMA. Режим зварювання покритим електродом.

- ✓ Під'єднайте мережевий кабель апарату до джерела струму 220В
- ✓ Підключіть кабелі електродотримача і маси в роз'єми підключення зварювальних кабелів ⑦ і ⑧ відповідно до необхідної полярності (залежить від типу використовуваних електродів). У більшості випадків кабель електродотримача під'єднується до роз'єму зі знаком «+», а клема маси до роз'єму зі знаком «-»
- ✓ Увімкніть апарат з допомогою кнопки «on/off» ①
- ✓ Встановіть режим зварювання «MMA» за допомогою перемикача ②
- ✓ Встановіть зварювальний електрод в затискач електродотримача.
- ✓ Закріпіть клему маси на виробі, що буде зварюватися.
- ✓ Регулятором ④ встановіть необхідне значення сили зварювального струму відповідно до таблиці:

Товщина металу, мм	Діаметр електроду, мм	Зварювальний струм, А
1-2	1,6	25-50
2-3	2	40-80
3-4	3	80-160
4-6	4	120-190

- ✓ Якщо апарат знаходиться в режимі очікування – зварювання розпочнеться в момент збудження дуги (дотиком, вільного від захисного покриття електрода, до деталі)
- ✓ Після проведення вищевказаних дій апарат буде готовий до проведення зварювальних робіт покритим електродом.

6. ВИМОГИ ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

Перед початком роботи необхідно уважно ознайомитись з даним технічним паспортом і вказаними в ньому правилами експлуатації, вимогами по техніці безпеки, розміщенням і призначенням органів управління.

Даний технічний паспорт повинен зберігатись в комплектації виробу і бути в постійному доступі для персоналу, що працює з даним обладнанням.

Неправильна експлуатація обладнання, що використовується для зварювання і різки становить небезпеку для персоналу та людей, які знаходяться безпосередньо в зоні проведення таких робіт.

Дугове і електрошлакове зварювання металів слід виконувати відповідно до вимог даного стандарту, ГОСТ 12.2.004, ГОСТ 12.1.010, ГОСТ 12.3.002, СП № 1009.

До роботи з апаратом допускаються особи не молодші 18 років, які ознайомлені з даним технічним паспортом, і принципами його роботи. Зварювальник повинен мати необхідну кваліфікацію і допуск до проведення зварювальних робіт, а також групу допуску з електробезпеки не нижче 2-ї.

Не використовуйте контактні лінзи – інтенсивне випромінювання може призвести до їх склеювання з рогівкою ока.

Ураження електричним струмом може бути смертельним!

Заземляйте обладнання у відповідності до правил експлуатації електрообладнання і техніки безпеки.

Забороняється виконувати будь які підключення під напругою.

Категорично забороняється здійснювати роботи при пошкодженні ізоляції кабелів, мережевого шнура та мережевої вилки.

Не доторкайтесь до неізольованих деталей голими руками. Зварювальник повинен проводити роботи в сухих рукавицях призначених для зварювання.

Дим і газ, який виникає в процесі зварки небезпечні для здоров'я!

Не вдихайте дим та газ в процесі зварки (різки).

Робоча зона повинна мати хорошу вентиляцію. Рекомендується застосовувати втяжку безпосередньо в зоні зварювальних робіт.

Випромінювання зварювальної дуги шкідливе для очей та шкіри!

Використовуйте зварювальну маску, захисні окуляри і спеціальний одяг з довгим рукавом разом з рукавицями (крагами) і головним убором для виконання зварювання. Необхідно використовувати темний і міцний одяг виготовлений з негорючого матеріалу. Також необхідно здійснити заходи безпеки для людей, які знаходяться в робочій зоні або близько до неї.

Небезпека займання.

Іскри, що виникають під час зварювання, можуть спричинити пожежу, тому всі легкозаймисті матеріали необхідно прибрати з робочої зони. Засоби пожежогасіння повинні знаходитись поблизу, а персонал зобов'язаний знати як ними користуватись.

Забороняється зварювання ємностей, що знаходяться під тиском або які містили горючі та мастильні речовини.

Забороняється носити в кишенях спецодягу легкозаймисті предмети (сірники, запальнички), не працюйте в одязі з плямами мастила, жиру, бензину та інших займистих рідин.

Шум – загроза для слуху!

Процес зварювання супроводжується поверхневим шумом. За необхідності використовуйте засоби захисту органів слуху (наушники, беруші)

При виникненні несправностей або у разі виникнення незрозумілих ситуацій:

Спробуйте знайти відповідь у даному технічному паспорті.

Проконсультуйтеся з сервісною службою компанії або постачальником

Рекомендації з підключення кабелів

Під*єднуйте силові кабелі якомога ближче до місця зварювання. Силові кабелі (наприклад, кабель маси), який під*єднаний до арматури будівлі або до інших металевих об'єктів, що далеко знаходяться до місця зварювання, можуть призвести до протікання струму через троти, підійомних механізмів і через інші струмопровідні ланцюги. Це може призвести до пожежі або перегріву підійомно-транспортних механізмів, кабелів і в результаті обладнання може вийти з ладу.

«Блукаючі» токи можуть повністю вивести з ладу ізоляцію проводки в будинку і стати причиною пожежі. Тому перед початком роботи необхідно впевнитись в тому, що місце з'єднання кабелю з клемою на заготовці очищено від бруду, іржі і фарби до металевого блиску і таким чином забезпечено безпосередній контакт між заготовкою і апаратом.

7. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Виробник гарантує відповідність виробу вимогам даного технічного паспорту при дотриманні споживачем умов транспортування, експлуатації і зберігання, встановлених даним керівництвом.

Гарантійний строк експлуатації даного зварювального обладнання – 12 (дванадцять) місяців від дати продажу, але не більше 18 (вісімнадцять) місяців від дати виготовлення. Якщо відмітка про дату продажу відсутня, то строк гарантійної експлуатації відраховується від дати виготовлення, вказаної на виробі (у паспорті).

Гарантійне зобов'язання дає покупцю право на безкоштовний ремонт виробу протягом гарантійного строку, у випадку, якщо несправність виникла через виробничий дефект.

Доставка несправного виробу для ремонту у сервісний центр та з сервісного центру проводиться Покупцем за його рахунок, якщо немає попередньо узгодженої додаткової письмової згоди.

Всі спірні питання вирішуються у відповідності до «Закону захисту прав споживачів»

Гарантія на виріб завершується у наступних випадках:

➤ Якщо серійний номер виробу видалений і не може бути встановлений, відсутній гарантійний талон.

➤ При наявності механічних пошкоджень виробу (в тому числі із-за несвоєчасної заміни розхідних комплектуючих – (сопло, наконечник, ролик подачі), потраплення всередину виробу сторонніх предметів, рідини, металевого пилу і т.п.

➤ Якщо несправність виникла по причині невідповідності стандартам параметрів електричних мереж вказаних в даному технічному паспорті

➤ Якщо виріб має пошкодження, що виникли внаслідок стихійного лиха (пожежа, гроза, повінь і т.п.), а також з інших причин, які не залежать від виробника і покупця.

➤ При самостійному ремонті, зміні конструкції або ж якщо ремонт проводився з використанням не відповідних комплектуючих.


Умови гарантії не розповсюджуються на зовнішні елементи обладнання, які піддаються безпосередньому фізичному контакту і які вийшли з ладу внаслідок природнього зносу: кнопки, вимикачі, ручки регулювання, роз'єми підключення кабелів, мережевий кабель і вилку мережевого кабелю, електродотримачі, клему маси, зварювальний пальник, роз'єм зварювального пальника, зварювальні кабелі, ролики дротопротяжного механізму, направляючі трубки і т.п.

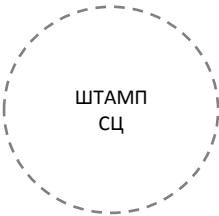
Умови гарантії не розповсюджуються на прямі і непрямі збитки, а також на втрату прибутку Покупцем.

Продавець (виробник) не несе відповідальності за невірний вибір Покупцем технічних параметрів обладнання. Вся відповідальність за вибір товарів належить Покупцеві.

Підпис Покупця


ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН
ДУГОВИЙ ІНВЕРТОР «FORSSAGE»™

Модель _____	 ШТАМП ПРОДАВЦЯ
Серійний № _____	
Дата виробництва _____	
Дата продажу _____	
Гарантійний термін _____ 12місяців _____	
Штамп ВТК _____ Підпис ВТК _____	

Прийнято в ремонт _____	 ШТАМП СЦ
Підпис(продавця/СЦ) _____	
Заявлений дефект _____	

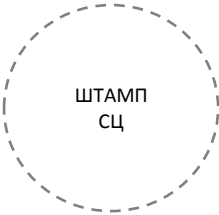
Виявлений недолік _____	

Видано з ремонту _____	
Підпис(покупця) _____	

Прийнято в ремонт _____	 ШТАМП СЦ
Підпис(продавця/СЦ) _____	
Заявлений дефект _____	

Виявлений недолік _____	

Видано з ремонту _____	
Підпис(покупця) _____	

Прийнято в ремонт _____	 ШТАМП СЦ
Підпис(продавця/СЦ) _____	
Заявлений дефект _____	

Виявлений недолік _____	

Видано з ремонту _____	
Підпис(покупця) _____	

Для заміток:

Адреси магазинів:

м. Івано-Франківськ

вул. Довженка 29г (район Аквапарку)

тел. (068) 224-89-62

тел. (099) 744-77-32

м. Київ

вул. Садова 70 (авторинок «Жуляни»), маг. №84

тел. (098) 474-70-08

м. Львів

вул. Кукурудзяна 1, (ринок «Торпедо») маг. №39

тел. (067) 100-15-53

м. Львів

вул. Перфецького 9, (Авторинок) маг. №2

тел. (067) 100-15-33

м. Дніпро

Донецьке шосе 122к (ринок «Видний») маг. №8-4

тел. (098) 474-70-05

м. Рівне

вул. Корольова 6 (Авторинок «Динамо»)

тел. (050) 286-42-77

тел. (097) 262-88-19

м. Житомир

2-й Іподромний провулок 1-Б

тел. (0412) 41-41-14

тел. (097) 509-50-50

тел. (067) 412-43-24