

IMT-200 MIG LCD

UA НАПІВАВТОМАТ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ
EN WELDING MACHINE MIG

UA Керівництво по експлуатації
EN User manual

(Переклад з оригіналу)

УВАГА! Ознайомтеся з інструкцією перед експлуатацією виробу
WARNING! Read the manual before using the product

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

Дякуємо Вам, що придбали обладнання торгової марки STARK.

При покупці машини вимагайте перевірки її справності шляхом пробного вмикання, а також комплектності відповідно до відомостей цієї інструкції. Переконайтеся, що гарантійний талон оформлений належним чином, містить дату продажу, штамп магазину й підпис продавця.

УВАГА! Сильне забруднення машини є порушенням умов експлуатації машини й підставою для відмови виробника від гарантійного ремонту.

У зв'язку з постійною діяльністю по вдосконалюванню обладнання STARK, виробник залишає за собою право вносити в їх конструкцію незначні зміни, що не відображено в цьому посібнику і які не впливають на ефективну та безпечну роботу обладнання.

РОЗДІЛ 1. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС ОБСЛУГОВУВАННЯ

1-1. Використання символів



Означає «Обережно! Дивіться уважно! Ця процедура може становити небезпеку!» Можливі небезпеки показані в додаткових символах.



Ця група символів означає «Увага! Остерігайтеся можливих небезпек ураження електричним струмом, рухомих частин і гарячих деталей. Зверніться до наведених нижче символів та відповідних інструкцій щодо необхідних дій для уникнення небезпеки».

1-2. Небезпеки під час обслуговування

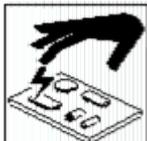
- Наведені нижче символи використовуються в цьому посібнику, щоб привернути увагу до можливих небезпек і вказати на них. Коли ви бачите цей символ, будьте обережні та дотримуйтесь відповідних інструкцій, щоб уникнути небезпеки.
- Тільки кваліфіковані фахівці повинні ремонтувати, тестувати, обслуговувати та повторно під'єднувати цей пристрій.
- Під час ремонту не підпускайте до пристрою сторонніх осіб, особливо дітей.



ЕЛЕКТРИЧНИЙ ШОК може вбити.

- Не торкайтеся електричних частин, що знаходяться під напругою.
- Вимкніть джерело зварювального струму та механізм подачі дроту, а також від'єднайте та заблокуйте вхід живлення.
- Вимкніть мережевий вимикач, автоматичні вимикачі або витягніть вилку з розетки, або зупиніть двигун перед обслуговуванням, якщо тільки процедура не вимагає роботи під напругою.
- Іzolуйте себе від землі, стоячи або працюючи на сухих ізоляційних килимках, достатньо великих, щоб запобігти контакту з землею.
- Не залишайте пристрій під напругою без нагляду.

- Якщо ця процедура вимагає роботи з пристроєм під напругою, доручайте її виконання лише персоналу, який знає та дотримується стандартних правил техніки безпеки.
- Під час тестування пристрою під напругою використовуйте метод однієї руки. Не кладіть обидві руки всередину пристрою. Одну руку тримайте вільною.
- Від'єднайте вхідні силові дроти від знеструмленої лінії живлення перед переміщенням зварювального джерела живлення.
- Після відключення вхідного живлення на інверторах з'являється значна напруга постійного струму.
- Вимкніть інвертор, відключіть вхідне живлення та розрядіть вхідні конденсатори відповідно до інструкцій у розділі «Технічне обслуговування», перш ніж торкатися будь-яких частин.



Статичний електричний розряд (ESD) може пошкодити плати ПК.

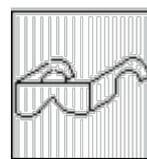
- Перед тим, як працювати з платами або деталями, надягайте заземлювальний браслет.

- Використовуйте належні антистатичні пакети та коробки для зберігання, переміщення або транспортування плат.



Небезпека пожежі або вибуху.

- Не розміщуйте пристрій на горючих поверхнях, над ними або поблизу них.
- Не ремонтуйте пристрій поблизу легкозаймистих речовин.



ВІДЛІТАЮЧИЙ МЕТАЛ може травмувати очі.

- Під час обслуговування носіть захисні окуляри з бічними щитками або маску.

- Будьте обережні, щоб не закоротити металеві інструменти, деталі або дроти під час тестування та обслуговування.



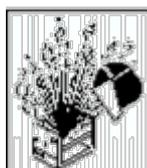
ГАРЯЧІ ЧАСТИНИ можуть спричинити серйозні опіки.

- Не торкайтеся гарячих частин голими руками.
- Перед початком роботи зі зварювальним пістолетом або пальником зачекайте, поки вони охолонуть.



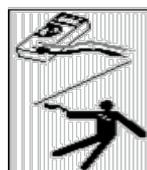
МАГНІТНІ ПОЛЯ можуть впливати на роботу кардіостимуляторів.

- Люди, які носять кардіостимулятори, повинні триматися подалі від зон обслуговування до консультації з лікарем.



ВИБУХОВІ ЧАСТИНИ можуть спричинити травми.

- Несправні деталі можуть вибухнути або спричинити вибух інших деталей під час подачі живлення на інвертори.
- Під час обслуговування інверторів завжди носіть захисну маску та довгі рукава.



Небезпека ураження електричним струмом під час тестування.

- Вимкніть джерело зварювального струму та механізм подачі дроту або зупиніть двигун, перш ніж виконувати або змінювати з'єднання вимірювальних проводів.

- Використовуйте принаймні один вимірювальний провід, який має самоутримуючий пружинний затискач, наприклад, затискач типу «алігатор».
- Ознайомтеся з інструкціями до випробувального обладнання.



ПАДІННЯ БЛОКУ може призвести до травм.

- Для підйому пристрою використовуйте тільки підйомну петлю, а не ходову частину, газові балони або будь-які інші аксесуари.
- Для підйому та підтримки пристрою використовуйте обладнання відповідної вантажопідйомності.
- Якщо ви використовуєте підйомні вила для переміщення пристрою, переконайтеся, що вони достатньо довгі, щоб вийти за межі протилежної сторони пристрою.



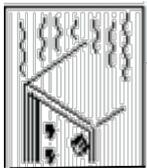
ОБЕРТОВІ ЧАСТИНИ можуть спричинити травми.

- Тримайтеся подалі від обертових частин, таких як вентилятори.
- Тримайте всі дверцята, панелі, кришки та захисні кожухи зачиненими та надійно закріпленими.



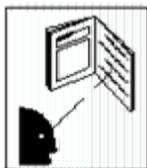
РУХОМІ ЧАСТИНИ можуть спричинити травми.

- Тримайтеся подалі від рухомих частин.
- Тримайтеся подалі від точок защемлення, таких як привідні валики.



Надмірне використання може призвести до перегріву.

- Дайте зварювальному апарату охолонути; дотримуйтесь рекомендованого робочого циклу.
- Зменшіть струм або зменшіть робочий цикл, перш ніж продовжувати зварювання.
- Не перекривайте та не фільтруйте потік повітря, що надходить до пристрою.



ПРОЧИТАЙТЕ ІНСТРУКЦІЮ.

- Зверніться до Посібника користувача щодо заходів безпеки під час зварювання.
- Використовуйте тільки оригінальні запасні частини.

1-3. Інформація про електромагнітні поля

Щоб зменшити магнітні поля на робочому місці, використовуйте наступні процедури:

1. Тримайте кабелі близько один до одного, скручуючи їх або скріплюючи стрічкою.
2. Розташуйте кабелі з одного боку та подалі від оператора.
3. Не змотуйте та не намотуйте кабелі навколо тіла.
4. Тримайте джерело зварювального струму та кабелі якнайдалі від оператора, наскільки це практично можливо.
5. Приєднуйте робочий затискач до заготовки якомога ближче до місця зварювання.

Про кардіостимулятори: Особи, які носять кардіостимулятор, повинні спочатку проконсультуватися з лікарем. Якщо лікар дозволив, рекомендується дотримуватися наведених вище процедур.

РОЗДІЛ 2. ВСТАНОВЛЕННЯ

2-1. Технічні характеристики

Модель	IMT-200 MIG LCD
Живлення	220В +/-15%
Частота	50-60Гц
Фаза	1PH
Номинальна вхідна потужність (кВА)	7.6(MIG) / 7.8(MMA)
Напруга холостого ходу (В)	55
Діапазон сили струму (А)	40-200(MIG) / 40-180(MMA)
Номинальний робочий цикл (%)	X=30% 190А/23.5В X=60% 130А/20.5В
Номинальна робоча напруга (В)	16-23.5(MIG) / 21.6-26.8(MMA)
Ефективність	0.73
Коефіцієнт потужності	0.8
Клас ізоляції	F
Вага (кг)	11.4



ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

ЗВАРЮВАННЯ ДОВШЕ НОМІНАЛЬНОГО РОБОЧОГО ЦИКЛУ МОЖЕ ПРИЗВЕСТИ ДО ПОШКОДЖЕННЯ ПАЛЬНИКА ТА АНУЛЮВАННЯ ГАРАНТІЇ.

2-2. Схема підключення

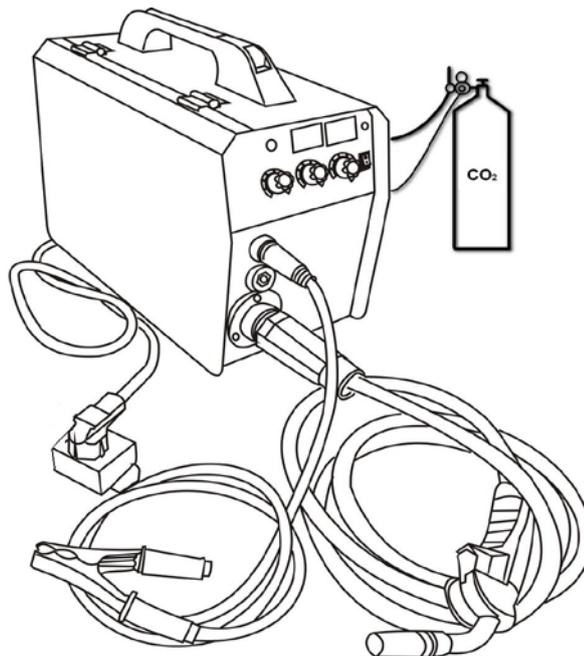


Схема підключення апарата для MIG-зварювання

2-3. Процедура установки

1. Зварювальний апарат повинен бути встановлений в стійкому положенні і з хорошою вентиляцією. Уникайте потрапляння прямих сонячних променів. Уникайте транспортування в перевернутому або боковому положенні.
2. Підключіть тримач електрода, кабель заземлення відповідно до схеми підключення.
3. За допомогою термостійкого ПВХ-шланга Ф8 з'єднайте витратомір з газовим штуцером на задній панелі апарата.
4. Після монтажу та випробувань введіть машину в експлуатацію.

РОЗДІЛ 3. ЕКСПЛУАТАЦІЯ

3-1. Вигляд передньої панелі



1. Цифровий дисплей
2. Регулятор струму
3. Панель керування, вибір функцій

3-2. Функціонування

⚠️ ВИКОРИСТОВУЙТЕ БЛОК ЖИВЛЕННЯ ВІДПОВІДНО ДО ТИПУ ПРИБОРУ.

1. Перевірте з'єднання заготовки, кабелю заземлення, зварювального пальника, газового балона, регулятора та шланга, переконайтеся, що вони міцні та надійні.
2. Увімкніть джерело живлення.
3. Увімкніть газовий вентиль, відрегулюйте кількість газу до 3-5 л/хв. Перевірте, чи немає витоку газу.
4. Тримайте пальник так, щоб кінчик вольфрамового електрода знаходився на висоті 2-3 мм над заготовкою, і нахиліть його на 20-30 ° у вертикальному напрямку. Спрямуйте вольфрамовий електрод на зварювальний шов.
5. Натисніть перемикач пальника, після запалювання дуги рівномірно переміщайте пальник уздовж шва. Точно налаштуйте параметри зварювання, щоб отримати якісний зварювальний шов. Відпустіть перемикач пальника, щоб завершити цикл зварювання.
6. Після закінчення роботи перекрийте газовий клапан, натисніть на перемикач пальника, щоб видалити залишки газу в регуляторі. Наприкінці вимкніть джерело живлення зварювального апарату та настінний вимикач.

7.  **Попередження!** Під час відкритого дугового зварювання необхідно використовувати належний захист очей, голови та тіла.

РОЗДІЛ 4. УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ

Проблема	Причина	Рішення
Наявні серйозні фізичні або електричні пошкодження	Перевірте всі можливі області регулювання.	Зверніться до авторизованого сервісного центру.
Індикатор роботи постійно світиться	Коротке замикання вимикача. Коротке замикання клеми вимикача.	Замініть вимикач. Знову ізолюйте клеми вимикача.
Кришки розповзаються	Провід живлення з'єднується з кришками. Трансформатор з'єднується з кришками. На кришках немає або поганий контакт із землею.	Заізолюйте виводи живлення. Заізолюйте контактну частину. Кришки повинні бути надійно заземлені.
Неможливість запалювання дуги з високою частотою	Від'єднаний кабель пальника. Іскровий проміжок занадто малий. Поганий контакт проводів заземлення або кабелю пальника. Не вистачає фази живлення. У повітряному компресорі або редукторі є вода.	Під'єднайте кабель пальника. Відрегулюйте іскровий проміжок на 2 мм. Під'єднайте проводи заземлення або кабель пальника. Під'єднайте живлення. Злийте воду.
Неправильна подача дроту або дріт не подається, але привідні валки обертаються.	Кабель дроту пістолета може бути перегнутий або скручений. Дріт може застрягти в кабелі пістолета або кабель пістолета може бути забруднений. Перевірте натяг приводних роликів і положення пазів. Перевірте, чи немає зношених або ослаблених приводних роликів. Електрод може бути іржавим або брудним. Перевірте, чи не пошкоджений або неправильно встановлений контактний наконечник. Перевірте легкість обертання дротяного шпинделя і при необхідності відрегулюйте ручку натягу обриву. Переконайтеся, що пістолет вставлений до упору в кронштейн і належним чином закріплений.	Якщо ви все перевірили, а проблема не зникає - зверніться до авторизованого сервісного центру.
Під час зварювання подача	Перевірте безперебійність	

<p>дроту припиняється. Коли курок відпускається і знову натискається, подача дроту починається.</p>	<p>роботи приводних роликів подачі дроту та двигуна. Перевірте, чи немає обмежень на шляху подачі дроту. Перевірте пістолет і кабель на наявність обмежень. Переконайтеся, що вкладиш і наконечник пістолета відповідають розміру дроту, що використовується. Переконайтеся, що привідні ролики та напрямні пластини чисті та мають правильний розмір. Перевірте легкість обертання шпинделя.</p>	
<p>Відсутній контроль швидкості подачі дроту. Інші функції пристрою в нормі.</p>	<p>Регулятор швидкості подачі дроту може бути забруднений. Поверніть кілька разів і перевірте, чи проблема вирішена.</p>	
<p>При натисканні на спусковий гачок пістолета газ не витікає.</p>	<p>Переконайтеся, що подача газу підключена належним чином і увімкнена. Якщо газовий електромагніт спрацьовує (клацає) при натисканні на курок пістолета, можливо, в лінії подачі газу є обмеження. Кабельний вузол пістолета може бути несправним. Перевірте або замініть його. Якщо газовий електромагніт не спрацьовує при натисканні на курок пістолета, проблема знаходиться всередині MIG. Переконайтеся, що пістолет повністю вставлений у тримач і правильно закріплений.</p>	<p>Якщо ви все перевірили, а проблема не зникає - зверніться до авторизованого сервісного центру.</p>

РОЗДІЛ 5. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

5-1. Технічне обслуговування та заходи безпеки

Періодичне технічне обслуговування необхідне для забезпечення належної роботи пристрою.

⚠ Попередження! ПЕРЕД ПОЧАТКОМ ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ ВІД'ЄДНАЙТЕ ДЖЕРЕЛО ЖИВЛЕННЯ ТА ВИМКНІТЬ ГОЛОВНИЙ ВИМИКАЧ ЖИВЛЕННЯ.

Регулярна перевірка та огляд	6-місячне планове технічне обслуговування
<ul style="list-style-type: none"> - Замініть етикетки, що не можна прочитати. - Перевірте роботу всіх перемикачів. - Перевірте, чи правильно обертається вентилятор і чи виходить повітря з задньої частини машини. - Зверніть увагу на ненормальну вібрацію, шум, запах і витік газу під час роботи. - Перевірте, чи не перегріті зварювальні кабелі. - Перевірте, чи не перегріті кабельні з'єднання. - Перевірте, чи кабель під'єднаний міцно і правильно, чи не зламаний він і чи не порушена ізоляція. 	<ul style="list-style-type: none"> - Продуйте машину сухим чистим повітрям під тиском або вакуумом. - Перевірте електричне з'єднання вхідної/вихідної планки, щоб уникнути поганого контакту, спричиненого ослабленим або іржавим гвинтом.

1. Зварювальники повинні бути одягнені в зварювальну маску, рукавички та належним чином зав'язати рукави та комір. Навколо зварювального поля повинен бути встановлений дугозахисний екран, щоб захистити оточуючих від ураження електричною дугою.
2. Не зварюйте поблизу легкозаймистих, вибухонебезпечних матеріалів або газів.
3. Тримайте пальці, волосся та одяг подалі від вентилятора, що обертається.
4. Під час зварювання джерело живлення повинно бути заземлене.
5. Коли під час зварювання загоряється жовте світло, це означає, що зварювальний апарат перевантажений струмом або перегрітий, і спрацьовує автоматичний захист. негайно припиніть зварювання і зачекайте, поки зварювальний апарат охолоне.
6. Якщо зварювальний апарат використовується протягом тривалого часу або на великому струмі, вимкніть живлення після того, як зварювальний апарат охолоне.
7. Не вимикайте зварювальний апарат під час зварювання!
8. Зварювальний апарат не повинен працювати в легкозаймистому і токсичному середовищі, уникайте потрапляння вологи, дощу і прямих сонячних променів.
9. Періодично проводьте технічне обслуговування апарату та очищайте його від пилу.

УТИЛІЗАЦІЯ



Подбайте про навколишнє середовище, здайте виріб на збірний пункт, організований відповідно до державних чи місцевих норм. Прилад не може бути утилізований з побутовими відходами. Утилізуйте належним чином відповідно до державних норм, що діють у вашій країні.

- UA** «Вироби під торговою маркою «Stark» постійно удосконалюються, тому технічні характеристики та дизайн виробів можуть несуттєво змінюватися. Вироблено компанією АТ «Альцест». Адреса: Україна, 08130, Київська обл., Києво-Святошинський р-н, с. Петропавлівська Борщагівка, вул. Петропавлівська 4, Тел.0800503000 та S&R Industriewerkzeuge GmbH. Виробничі потужності знаходяться в Китаї»
- EN** «Products of brand «Stark» is constantly being improved so specifications and design can be slightly different. Produced by «ALTSEST» JSC, Petropavlivska Str. 4, Petropavlivska Borshchahivka, Kyiv-Svyatoshinsky district, 08130, KIEV region, UKRAINE and S&R Industriewerkzeuge GmbH. Made in China.»

