

Посібник користувача



CTM-250L

CTM-250L

ЗМІСТ

БЕЗПЕКА ЕКСПЛУАТАЦІЇ АПАРАТУ	- 4 -
ОПИС АПАРАТУ	- 10 -
ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	- 11 -
ПІДКЛЮЧЕННЯ ПРИСТРОЮ	- 12 -
ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ:	- 16 -
ВИБІР ПРИВІДНОГО РОЛИКА ДЛЯ ПОДАЧІ ДРОТУ .	- 16 -
ІНСТРУКЦІЯ ПАНЕЛІ УПРАВЛІННЯ	- 18 -
НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ MIG	- 19 -
НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ TIG	- 25 -
НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ MMA	- 26 -
НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ РІЗАННЯ CUT	- 29 -
ЗБЕРЕЖЕННЯ І ВИКЛИК НАЛАШТУВАНЬ	- 32 -
ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ	- 33 -
ІНФОРМАЦІЯ ПРО ГАРАНТІЮ	- 34 -

БЕЗПЕКА ЕКСПЛУАТАЦІЇ АПАРАТУ

- Не перемикайте функціональні режими під час роботи машини. Перемикання функціональних режимів під час зварювання може пошкодити машину. Пошкодження, завдане таким чином, не покривається гарантією.

- Відключіть кабель електродотримача від машини перед увімкненням машини, щоб уникнути дуги, якщо електрод буде в контакт з робочою частиною.

- Оператори повинні бути навченими та/або кваліфікованими.



Електричний удар: він може вбити. Дотик до живих електричних частин може спричинити смертельні удари або серйозні опіки.

Електрод і робочий контур є електрично живими, коли вихід увімкнено. Вхідний електричний контур і внутрішні контури машини також є живими, коли живлення увімкнено.

У MIG/MAG зварюванні дріт, привідні ролики, корпус подачі дроту та всі металеві частини, що торкаються зварювального дроту, є електрично живими.

Неправильно встановлене або неправильно заземлене обладнання є небезпечним.

- Підключіть первинний вхідний кабель відповідно до стандартів і норм.

- Уникайте будь-якого контакту з живими електричними частинами зварювального або різального кола, електродами та проводами голими руками. • Оператор повинен носити сухі зварювальні рукавички під час виконання зварювальних/різальних робіт.

- Оператор повинен тримати деталь, що обробляється, ізолюваною від себе.

- Тримайте кабелі сухими, без олії та жиру, і захищеними від гарячого металу та іскр.

- Часто перевіряйте вхідний силовий кабель на знос, негайно замініть кабель, якщо він пошкоджений, оголене провідіння небезпечне і може вбити.

- Не використовуйте пошкоджені, недостатньо великі або погано з'єднані кабелі.

- Не перекидайте кабелі через своє тіло.
- Рекомендуємо використовувати (RCD) захисний вимикач з цим обладнанням для виявлення будь-якого витoku струму на землю.



Дими та гази небезпечні.

Дим і газ, що утворюються під час зварювання або різання, можуть бути шкідливими для здоров'я людей.

Зварювання виробляє дими та гази. Дихання цими димами та газами може бути небезпечним для вашого здоров'я. Не дихайте димом і газами, що утворюються під час зварювання або різання, тримайте голову подалі від диму.

- Тримайте робочу зону добре провітрюваною, використовуйте витяжку або вентиляцію для видалення димів і газів, що утворюються під час зварювання/різання.
- У замкнених або з важкими димовими умовами завжди носіть затверджений респіратор з подачею повітря.
- Дими та гази, що утворюються під час зварювання/різання, можуть витіснити повітря і знижувати рівень кисню, що може призвести до травм або смерті. Переконайтеся, що дихальне повітря безпечне.
- Не зварюйте/ріжте в місцях поблизу операцій з дегретацією, очищенням або розпиленням. Тепло і промені дуги можуть реагувати з парами, утворюючи високо токсичні та дратівливі гази.
- Матеріали, такі як оцинкована, свинцева або кадмієва сталь, містять елементи, які можуть виділяти токсичні дими під час зварювання/різання.

Не зварюйте/ріжте ці матеріали, якщо зона не дуже добре провітрюється, або не носіть респіратор з подачею повітря.



Промені дуги: шкідливі для очей і шкіри людей. Аркові промені від процесу зварювання/різання виробляють інтенсивне видиме та невидиме

ультрафіолетове та інфрачервоне випромінювання, які можуть обпалити очі та шкіру.

Завжди носіть зварювальну маску з правильним відтінком фільтрувального скла та відповідний захисний одяг, включаючи зварювальні рукавички, під час виконання зварювальних/різальних робіт.

- Необхідно вжити заходів для захисту людей у або поблизу робочої зони. Використовуйте захисні екрани або бар'єри для захисту інших від спалахів, відблисків та іскр; попередьте інших не дивитися на дугу.



Пожежна небезпека.

Зварювання/різання на закритих контейнерах, таких як баки, бочки або труби, може призвести до їх вибуху.

Летючі іскри від зварювальної/різальної дуги, гарячих деталей та гарячого обладнання можуть спричинити пожежі та опіки. Випадковий контакт електрода з металевими предметами спричинити іскри, вибух, перегрів або пожежу. Перевірте і переконайтеся, що зона безпечна перед виконанням будь-якого зварювання/різання.

- Іскри та розбризування під час зварювання/різання можуть спричинити пожежу, тому видаліть будь-які горючі матеріали на достатню відстань від робочої зони. Накрийте горючі матеріали та контейнери затвердженими покриттями, якщо їх не можна перемістити з зони зварювання/різання.

- Не зварюйте/ріжте на закритих контейнерах, таких як баки, бочки або труби, якщо вони не були належним чином підготовлені відповідно до вимог безпеки, щоб забезпечити повне видалення горючих або токсичних парів та речовин, оскільки це може призвести до вибуху, навіть якщо ємність була «очищена». Вентильуйте порожністі литі вироби або контейнери перед нагріванням, різанням або зварюванням. Вони можуть вибухнути.

- Не зварюйте/ріжте в місцях, де атмосфера може містити легкозаймисті пиля, газ або рідкі пари (наприклад, бензин)

- Майте під рукою вогнегасник і знайте, як ним користуватися. Будьте уважні, що іскри та гарячі матеріали від зварювання/різання можуть легко проходити через маленькі тріщини та отвори в сусідній зоні.

Будьте обережні, що зварювання/різання на стелі, підлозі, перегородці або стіні може викликати пожежу на прихованій стороні.

Газові балони. Газові балони під тиском містять газ. Якщо балон пошкоджений, він може вибухнути.



Оскільки газові балони зазвичай є частиною процесу зварювання/різання, будьте впевнені, що з ними слід поводитися обережно. БАЛОНИ можуть вибухнути, якщо пошкоджені.

- Захищайте газові балони від надмірного тепла, механічних ударів, фізичних пошкоджень, шлаку, відкритого вогню, іскор та дуг.
- Переконайтеся, що балони утримуються надійно та вертикально, щоб запобігти їх перекиданню або падінню.
- Ніколи не дозволяйте електродові зварювання/різання або земляному затискачу торкатися газового балона, не перекидайте зварювальні кабелі через балон.
- Ніколи не зварюйте/ріжте на пресованому газовому циліндрі, це призведе до вибуху і може вбити вас.
- Відкривайте клапан циліндра повільно і відвертайте обличчя від виходу клапана циліндра та газового регулятора.



Накопичення газу. Накопичення газу може створити токсичне середовище, зменшити вміст кисню в повітрі, що призведе до смерті або травм.

Багато газів, що використовуються в зварюванні/різанні, є невидимими та без запаху.

- Закривайте подачу захисного газу, коли не використовуєте.
- Завжди провітрюйте замкнуті простори або використовуйте затверджений респіратор з подачею повітря.



Електронні магнітні поля. МАГНІТНІ ПОЛЯ можуть впливати на імплантовані медичні пристрої.

- Носії кардіостимуляторів та інших імплантованих медичних пристроїв повинні триматися подалі.
- Носії імплантованих медичних пристроїв повинні проконсультуватися зі своїм лікарем та виробником пристрою перед тим, як наблизитися до будь-яких електричних зварювальних, різальних або нагрівальних операцій.



Шум може пошкодити слух. Шум від деяких процесів або обладнання може пошкодити слух.

Носіть затверджені засоби захисту вух, якщо рівень шуму високий.



Гарячі частини. Предмети, що зварюються/ріжуться, генерують і утримують високу температуру і можуть викликати серйозні опіки.

Не торкайтеся гарячих частин голими руками. Дайте час на охолодження перед роботою з зварювальним/ріжучим пістолетом.

Використовуйте ізольовані зварювальні рукавички та одяг, щоб обробляти гарячі частини і запобігти опікам.

УВАГА

1. Робоче середовище.

i. Середовище, в якому встановлено це зварювальне/ріжуче обладнання, повинно бути вільним від шліфувального пилу, корозійних хімікатів, горючого газу або

матеріалів тощо, і не більше ніж 80% вологості.

ii. При використанні машини на вулиці захистіть машину від прямого сонячного світла, дощу та снігу тощо; температура робочого середовища повинна підтримуватися в межах від -10°C до +40°C.

iii. Тримайте це обладнання на відстані 30 см від стіни.

iv. Переконайтеся, що робоче середовище добре провітрюється.

2. Поради з безпеки.

i. Вентиляція

Цей пристрій має малий розмір, компактну структуру та відмінні показники виходу струму. Вентилятор використовується для відведення тепла, що генерується цим обладнанням під час зварювальних/різальних робіт. Важливо: Підтримуйте хорошу вентиляцію решіток цього обладнання. Мінімальна відстань між цим обладнанням та будь-якими іншими об'єктами в робочій зоні або поблизу неї повинна становити 30 см. Хороша вентиляція є критично важливою для нормальної роботи та терміну служби цього обладнання.

ii. Захист від перегріву.

Якщо машина використовується на надмірному рівні, або в умовах високої температури, погано вентиляваній зоні, або якщо вентилятор не працює, вклучиться вимикач перегріву, і машина перестане працювати. У такому випадку залиште машину увімкненою, щоб вентилятор, що вбудований, продовжував працювати для зниження температури всередині

обладнання. Машина буде готова до використання знову, коли внутрішня температура досягне безпечного рівня.

iii. Перенапруга

Щодо діапазону напруги живлення машини, будь ласка, зверніться до таблиці «Основні параметри». Цей пристрій має автоматичне компенсування напруги, що дозволяє підтримувати діапазон напруги в межах заданого діапазону. У разі, якщо напруга вхідного живлення струму перевищує встановлене значення, це може призвести до пошкодження компонентів цього обладнання. Будь ласка, переконайтеся, що ваше первинне живлення є правильним.

iv. Не торкайтеся до вихідних терміналів під час роботи машини. Може виникнути електричний удар.

УВАГА! - ПЕРЕВІРТЕ НА НАЯВНІСТЬ ВИТІКУ ГАЗУ

При початковій установці та через регулярні проміжки часу рекомендуємо перевіряти наявність витіку газу.

Рекомендована процедура є такою:

1. Підключіть регулятор і газовий шланг та затягніть усі з'єднання та хомути.

2. Повільно відкрийте циліндровий клапан.

3. Встановіть витрату на регуляторі приблизно 8-10 л/хв.

4. Закрийте циліндровий клапан і зверніть увагу на індикатор голки манометра тиску на регуляторі, якщо голка знижується на нуль там є витік газу. Іноді витік газу може бути повільним, і для його виявлення може знадобитися залишити тиск газу в регуляторі та лінії на продовжений період часу. У цій ситуації рекомендується відкрити циліндровий клапан, встановити витрату на 8-10 л/хв, закрити циліндровий клапан і перевірити після мінімум 15 хвилин.

5. Якщо є втрата газу, перевірте всі з'єднання та хомути на витік, обробивши або розпоршивши мильну воду, бульбашки з'являться в місці витіку точки.

6. Затягніть хомути або з'єднання, щоб усунути витік газу.

ВАЖЛИВО! Ми настійно рекомендуємо перевірити витік газу перед експлуатацією вашої машини. Ми рекомендуємо закривати циліндровий клапан, коли машина не використовується

СТМ-250L

ОПИС АПАРАТУ

MAGNITEK СТМ-250L— це сучасний інверторний апарат, який поєднує в собі одразу 4 функції зварювання: PULSE MIG, TIG, MMA та PLASMA. Завдяки синергії апарат автоматично налаштовує параметри для зручної роботи. Легкий у використанні завдяки LCD панелі, яка забезпечує інтуїтивно зрозуміле управління та контроль. Ідеальний вибір для професіоналів та аматорів, цей апарат дозволяє виконувати широкий спектр зварювальних і плазмових робіт з максимальною точністю.

Багатофункціональність: Поєднує в собі 4 режими роботи (PULSE MIG, TIG, MMA, PLASMA), що дозволяє виконувати різні завдання одним апаратом.

Синергія: Апарат автоматично налаштовує оптимальні параметри зварювання, що значно полегшує роботу та підвищує якість зварних швів.

LCD панель: Зручний інтерфейс забезпечує швидке налаштування та легкий контроль процесу.

Компактність і мобільність: Легка вага і ергономічний дизайн дозволяють використовувати апарат у різних умовах.

Ефективність і точність: Завдяки високій потужності та інноваційним технологіям, апарат забезпечує стабільне та якісне зварювання на різних матеріалах.

Універсальність: Підходить як для професійних майстрів, так і для новачків у зварювальній справі.

Економія: Використання одного апарата для різних типів робіт знижує витрати на купівлю окремих інструментів.

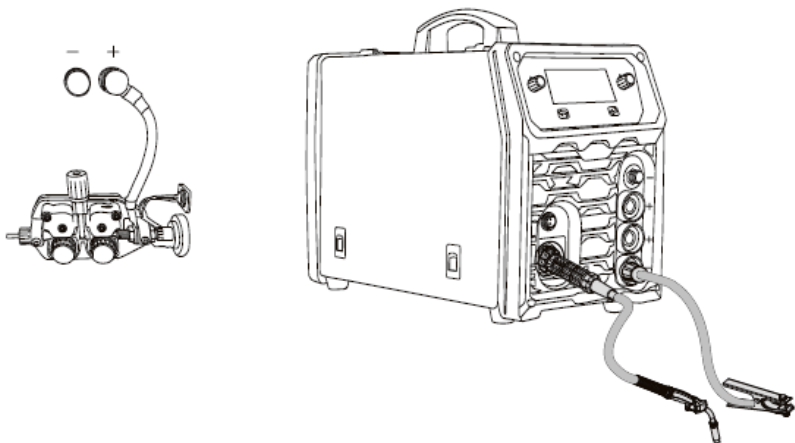
ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значення
Вхідна напруга (V)	230V 50/60Hz
Діапазон вихідного струму (A)	CUT: 20-50 (230V) MMA: 30-160 (230V) TIG: 10-200 (230V) MIG: 40-200 (230V)
Робочий цикл (%)	30
Режим підпалу дуги	TIG: Високочастотний CUT: Високочастотний
Товщина робочої пластини (мм)	0.5-6
Діаметр дроту (мм)	0.8/1.0 Нержавіюча сталь, вуглецева сталь 1.0/1.2 Алюміній
Товщина якісного різку (мм)	12
Гранична товщина різку (мм)	15
Клас ізоляції	F
Ступінь захисту	IP21S
Габарити (мм)	230x520x335
Вага (кг)	17.8

СТМ-250L

ПІДКЛЮЧЕННЯ ПРИСТРОЮ

MIG/MAG ЗВАРЮВАННЯ (суцільним дротом)



Для правильного налаштування полярності зварювання при використанні MIG/MAG зварювання з газовим захистом суцільним дротом, дотримуйтесь наступних інструкцій:

Позитивна полярність (MIG/MAG зварювання з газовим захистом):

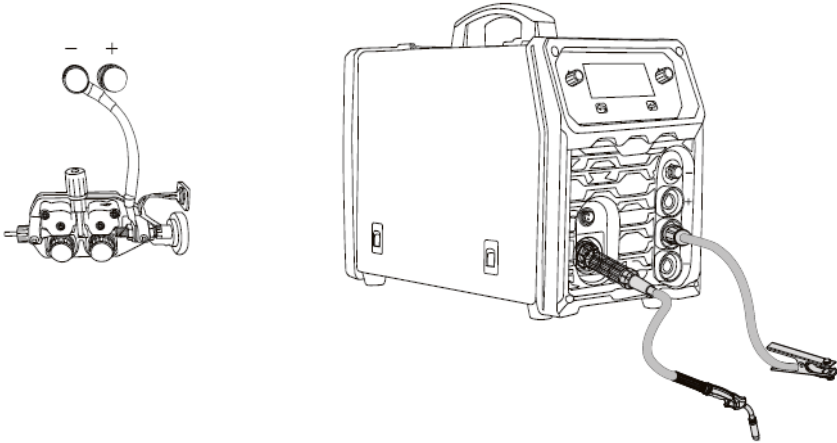
Механізм подачі дроту повинен бути підключен до **позитивного роз'єму (+)**

Підключіть заземлювальний затискач до **негативного гнізда (-)**.

Пальник MIG підключіть в євро-роз'єм KZ-2 на передній панелі.

Такий спосіб підключення забезпечує оптимальне зварювання при роботі з суцільним дротом та газовим захистом, що є стандартним налаштуванням для більшості MIG/MAG процесів. Це дозволяє стабільно утворювати дугу та забезпечувати якісний зварювальний шов.

MIG/MAG ЗВАРЮВАННЯ Порошковим дротом)



Для зварювання з використанням самозахисного дроту (без газового захисту) необхідно змінити полярність підключення, щоб забезпечити правильний процес зварювання. Дотримуйтесь наступних інструкцій:

Негативна полярність (зварювання з самозахисним дротом):

- Підключіть зварювальний MIG пальник до гнізда типу EURO.

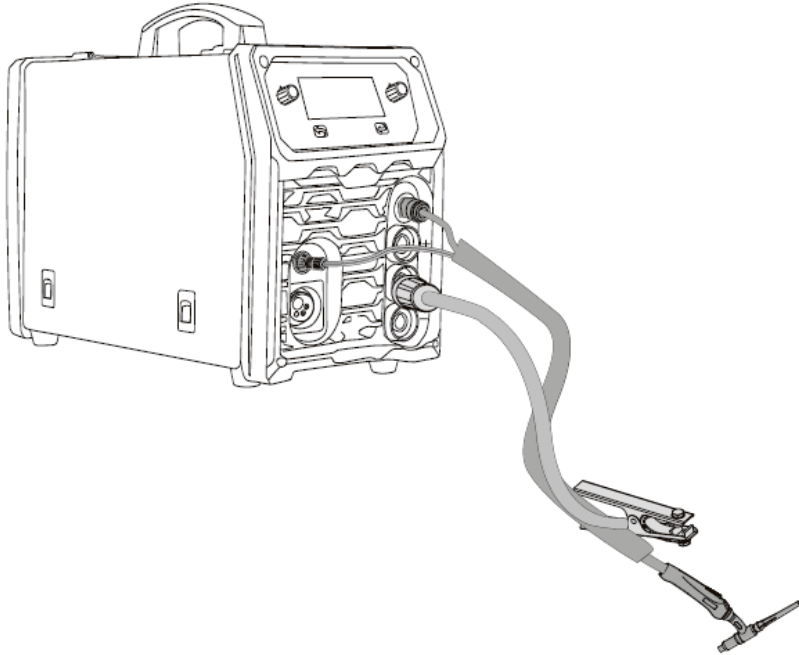
-Підключіть заземлювальний затискач до **позитивного гнізда (+)**.

УВАГА! Для роботи з самозахисним дротом, змініть полярність всередині пристрою на механізмі подачі дроту. Це означає, що необхідно переналаштувати внутрішні з'єднання механізму подачі дроту для забезпечення правильної полярності під час зварювання з самозахисним дротом.

Ці налаштування дозволяють зварювальному апарату працювати ефективно і стабільно з самозахисним дротом, що забезпечує високу якість зварювання без необхідності використання додаткового газового захисту.

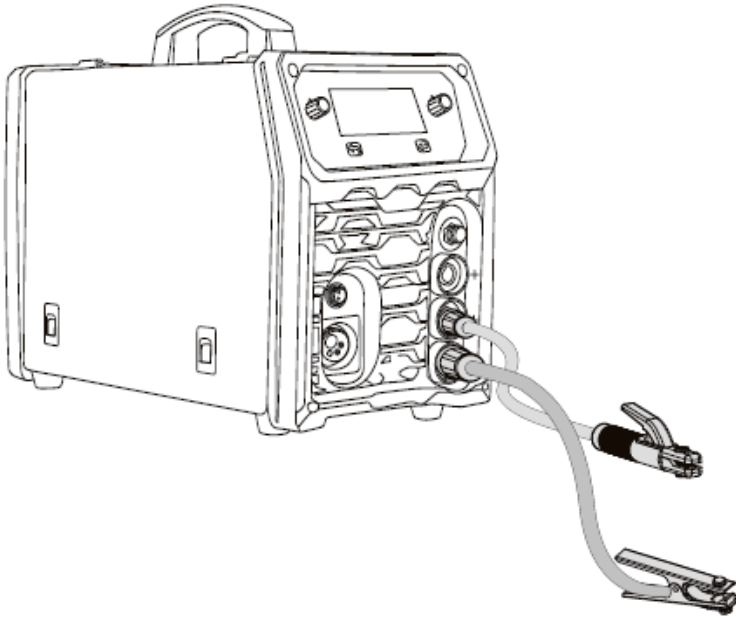
СТМ-250L

ТІГ ЗВАРЮВАННЯ



1. Підключіть ТІГ пальник до негативного гнізда (-) на апараті.
2. Підключіть заземлювальний затискач до позитивного гнізда (+).
3. Для ТІГ-зварювання з використанням високочастотного підпалу підключіть кабель підпалу до відповідного гнізда на передній панелі апарата.
4. Переконайтесь, що шланг газового захисту (аргону) правильно підключений до пальника та джерела газу. ТІГ-зварювання потребує наявності інертного газу для захисту зварювальної дуги.

ММА ЗВАРЮВАННЯ



1. Для підключення ММА-зварювання дотримуйтесь наступних інструкцій:

2. Підключіть електродотримач до позитивного гнізда (+) на передній панелі апарата, що забезпечить правильну полярність.
3. Підключіть заземлювальний затискач до негативного гнізда (-).
4. На панелі керування оберіть режим ММА-зварювання.

Ці налаштування дозволять апарату працювати правильно в режимі ММА-зварювання.

СТМ-250L

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ:

1. Перевірте напругу, кількість фаз і частоту живлення перед підключенням пристрою до мережі.

2. Параметри напруги живлення вказані в розділі з технічними даними та на таблиці з характеристиками пристрою.

3. Перевірте підключення заземлюючих проводів пристрою до мережі.

4. Переконайтеся, що мережа живлення може забезпечити покриття потреби вхідної потужності для цього пристрою в нормальних умовах експлуатації. Розмір запобіжника, параметри шнура живлення вказані в технічних даних та на таблиці з характеристиками. Підключення та заміна шнура живлення і вилки повинні виконуватися кваліфікованим електриком.

5. Видаліть усі легкозаймісті матеріали з зони зварювання.

6. Використовуйте відповідний захисний одяг для зварювання: рукавички, фартух, робочі черевики, маску або щиток з відповідними сертифікатами.

ВИБІР ПРИВІДНОГО РОЛИКА ДЛЯ ПОДАЧІ ДРОТУ

Твердий дріт - такий як сталь, нержавіюча сталь вимагає привідного ролика з V-подібним жолобом для оптимального зчеплення та здатності приводу.

Твердим дротам можна застосувати більше натягу від верхнього притискного ролика, який утримує дріт у жолобі, і V-подібний жолоб більше підходить для цього. Тверді дроти є більш поплазливими до подачі через їхню вищу поперечну колонну міцність, вони жорсткіші і не так легко згинаються.

М'який дріт – такий як алюміній вимагає U-подібного жолоба.

Алюмінієвий дріт має набагато меншу колонну міцність, може легко згинатися і тому є більш складним для подачі. М'які дроти можуть легко зламатися в механізмі подачі дроту, де дріт подається в направляючу

трубку пальника. U-подібний ролик пропонує більшу площу поверхні зчеплення і тяги, щоб допомогти подавати м'який дріт.

М'які дроти також вимагають меншого натягу від верхнього притискного ролика, щоб уникнути деформації форми дроту, занадто великий натяг виштовхне дріт з форми і змусить його зачепитися за контактний наконечник.

АКСЕСУАРИ:

V-ПОДІБНИЙ ПРИВОДНИЙ РОЛИК - СТАЛЕВИЙ ДРІТ

1 x 0.8-1.0 V

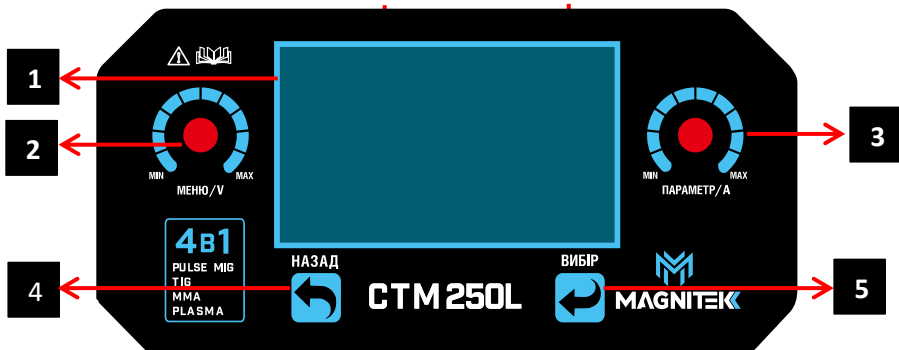
U-ПОДІБНИЙ ПРИВОДНИЙ РОЛИК - АЛЮМІНІЄВИЙ ДРІТ

1 x 1.0-1.2 U



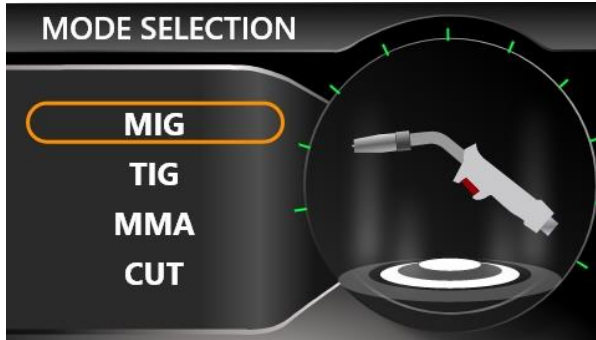
СТМ-250L


ІНСТРУКЦІЯ ПАНЕЛІ УПРАВЛІННЯ



	LCD дисплей Основний екран, на якому відображаються всі налаштування, режими роботи та параметри зварювання.
2	Лівий регулятор Повертайте для вибору меню (лівий показник на екрані), натисніть і тримайте понад 5 секунд, щоб викликати сторінку збереження.
3	Правий регулятор Повертайте для вибору параметрів (параметри в колі на екрані), натисніть і тримайте понад 5 секунд, щоб відкрити сторінку виклику завдання
4	Кнопка “НАЗАД” Натисніть для повернення до попередньої сторінки. Для скидання до заводських налаштувань (налаштування за замовчуванням), натисніть і тримайте понад 5 секунд
5	Кнопка “ВИБІР” Ця кнопка використовується для підтвердження вибраних налаштувань або опцій у меню. Натисніть і тримайте понад 5 секунд для збереження поточних налаштувань у пам'ять.

НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ MIG



Поверніть лівий регулятор, щоб вибрати режим зварювання, який ви хочете використовувати, потім натисніть кнопку виконання  для переходу до наступного кроку (або натисніть правий регулятор).



Вибір методів ручного керування:

2T, 4T, SPOT, S2T, S4T

багатофункціональні режими.

2-крокове зварювання (2T):

Натискаєте кнопку на пальнику — зварювання починається, утримуєте кнопку, коли відпускаєте — зварювання зупиняється.

4-крокове зварювання (4T):

Натискаєте та відпускаєте кнопку — зварювання починається.

Натискаєте ще раз — зварювання зупиняється.

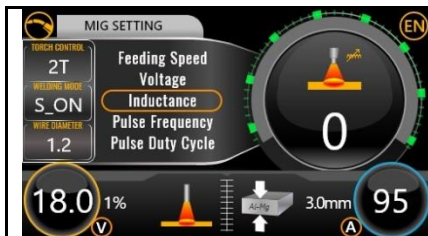
SPOT-зварювання: Для тонких деталей, швидке холодне зварювання без деформації.

CTM-250L

	<p>S2T: Натискаєте кнопку — струм плавно збільшується до пікової величини, відпускаєте — струм плавно зменшується до завершення.</p> <p>S4T: Натискаєте кнопку — струм плавно збільшується, відпускаєте — піковий струм. Натискаєте ще раз — струм плавно зменшується до завершення.</p> <p>Режим 4T рекомендований для тривалих зварювальних робіт.</p>
	<p>Вибір зварювального імпульсу: Зверніть увагу, що функція імпульсу працює лише в режимі синергії. Без імпульсу: Якщо обидві лампи вимкнені, пристрій працює в режимі без імпульсу. Одиночний імпульс: Коли загоряється індикатор одиночного імпульсу. Подвійний імпульс: Коли загоряється індикатор подвійного імпульсу.</p>
	<p>Вибір матеріалу для зварювання: Апарат MIG може зварювати 5 типів матеріалів. Натискайте кнопку, щоб вибрати відповідний матеріал. Коли загоряється індикатор AlSi/AlMg, ви вибрали AlSi.</p>

	<p>Коли індикатор AlSi/AlMg блимає, вибрано AlMg. Для зварювання кремнієвої бронзи потрібен режим подвійного імпульсу.</p>
	<p>Вибір діаметру дроту: Натискайте кнопку, щоб вибрати відповідний діаметр дроту: 0.8/1.0/1.2 мм.</p>
	<p>Вибір швидкості подачі дроту: Регулюйте швидкість подачі дроту, поки значення у верхньому лівому куті екрана не відповідатиме реальній товщині деталі.</p>
	<p>Вибір напруги: На початку встановіть значення на "0" і спробуйте зварювання. Якщо дуга занадто коротка, підвищте напругу, якщо занадто довга — зменште.</p>

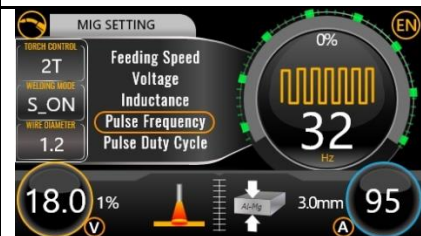
CTM-250L



Індуктивність:

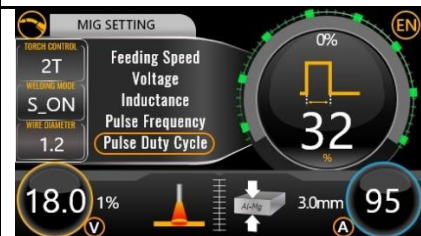
Спочатку встановіть значення на "0" і спробуйте зварювання. Якщо дуга занадто м'яка, можна трохи зменшити індуктивність, якщо жорстка — збільшити.

Примітка: Індуктивність за замовчуванням налаштована системою, якщо немає особливих потреб, змінювати її не потрібно.



Вибір частоти імпульсу:

Рекомендований діапазон налаштування — 1-2 Гц залежно від ваших зварювальних потреб.



Вибір робочого циклу подвійного імпульсу:

Рекомендується використовувати в межах 30%-40%.

Таблиця відповідності зварювального струму, діаметра дроту та товщини пластини для MIG-зварювання:

Матеріал/Діаметр дроту	Товщина пластини	1mm	2mm	3mm	4mm	5mm
AL-Si1.0/(4043) (DCEP)	Швидкість подачі дроту (м/хв)	2.0	4.2	5.8	7.0	8.5
	Зварювальний струм (А)	24	58	85	107	133
	Напруги дуги	16.0	18.3	19.2	21.0	22.5
AL-Si1.2/(4043) (DCEP)	Швидкість подачі дроту (м/хв)	1.5	3.0	4.5	6.5	7.8
	Зварювальний струм (А)	27.0	64	100	143	173
	Напруги дуги	16.5	17.8	19.5	22.5	24.5
Al-Mg1.0/(5356) (DCEP)	Швидкість подачі дроту (м/хв)	2.5	6.0	8.0	11.0	12.5
	Зварювальний струм (А)	30	70	95	130	148
	Напруги дуги	14.8	18.3	19.8	22.8	23.4
Al-Mg1.2/(5356) (DCEP)	Швидкість подачі дроту (м/хв)	2.2	4.0	5.3	7.5	8.5
	Зварювальний струм (А)	33	65	89	128	141


СТМ-250L

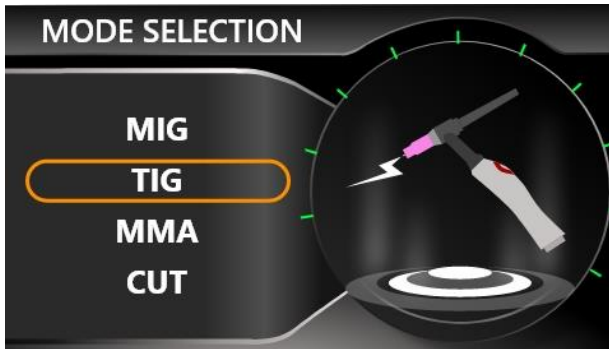
	Напруги дуги	15.7	17.2	17.7	19.3	20.0
AL1.0/(1070) (DCEP)	Швидкість подачі дроту (м/хв)	2.8	5.3	7.0	8.5	10.0
	Зварювальний струм (А)	37	77	107	133	160
	Напруги дуги	16.9	18.9	21.0	22.5	23.6
Al-Si 1.2/(1070) (DCEP)	Швидкість подачі дроту (м/хв)	1.7	3.2	4.0	5.8	6.9
	Зварювальний струм (А)	30.0	68.0	88.0	127.0	152.0
	Напруги дуги	16.7	18.0	18.8	21.6	22.9
Cu-Si 1.0/(CuSi) (DCEP)	Швидкість подачі дроту (м/хв)	4.0	9.0	12.0	14.0	16.0
	Зварювальний струм (А)	70.0	156.0	200.0	237.0	260.0
	Напруги дуги	19.0	23.8	25.5	27.0	29.0
Cu-Si 1.2/(CuSi) (DCEP)	Швидкість подачі дроту (м/хв)	2.8	5.4	6.8	8.5	9.4
	Зварювальний струм (А)	72.0	153.0	194.0	220.0	241.0
	Напруги дуги	19.7	23.5	25.6	28.5	29.6

Інструкція: Дроти з Al та Al-Si використовують функцію Al-Si.

НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ TIG

Вибір режиму TIG

Поверніть лівий регулятор для вибору режиму зварювання, потім натисніть кнопку виконання  для переходу до наступного кроку (або натисніть правий регулятор).



Налаштування TIG (DC TIG Зварювання)

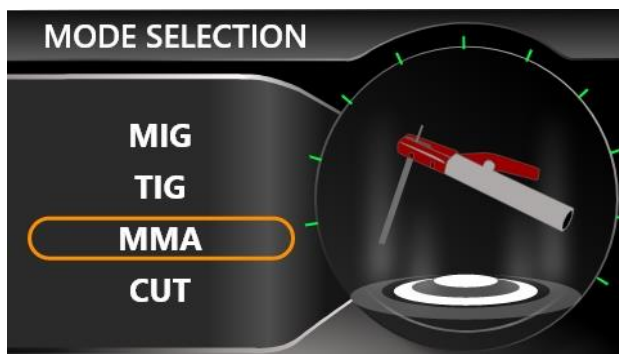



Високочастотний підпал дуги, налаштуйте відповідний струм для досягнення ідеального зварювання в режимі TIG.

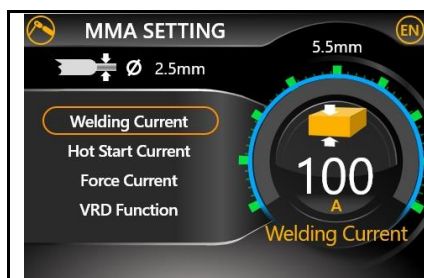
СТМ-250L

НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ MMA

Вибір режиму MMA

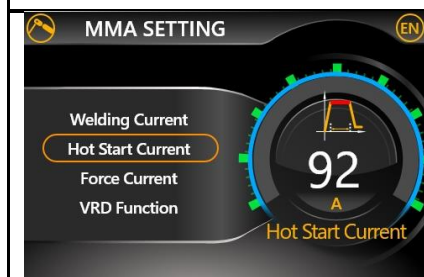


Поверніть лівий регулятор для вибору режиму зварювання, потім натисніть кнопку виконання  для переходу до наступного кроку (або натисніть правий регулятор).



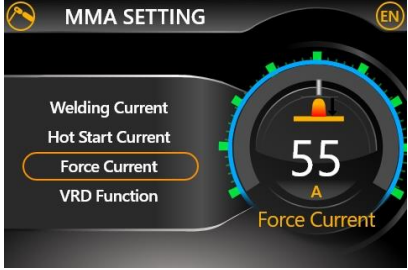
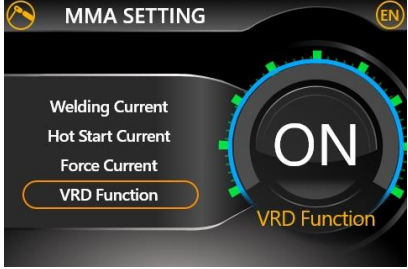
Зварювальний струм.

Налаштуйте відповідний струм.
Діапазон: 30-160А..



Гарячий струм (Hot Current):

функція, що полегшує зварювання. При підпалі дуги струм тимчасово збільшується для прогріву матеріалу та електрода в точці контакту, що дозволяє правильно сформувати проникнення та поверхню

	<p>зварного шва на початковій стадії зварювання. Діапазон: 0-100A.</p>
 <p>The screenshot shows the 'MMA SETTING' menu with a central dial set to '55 A'. The dial is labeled 'Force Current'. On the left, there are menu options: 'Welding Current', 'Hot Start Current', 'Force Current' (highlighted with an orange border), and 'VRD Function'. An 'EN' button is visible in the top right corner.</p>	<p>Сила струму (Force Current): стабілізує дугу незалежно від коливань її довжини, зменшує кількість бризок. Діапазон: 0-100A.</p>
 <p>The screenshot shows the 'MMA SETTING' menu with a central dial set to 'ON'. The dial is labeled 'VRD Function'. On the left, there are menu options: 'Welding Current', 'Hot Start Current', 'Force Current', and 'VRD Function' (highlighted with an orange border). An 'EN' button is visible in the top right corner.</p>	<p>Функція VRD: натисніть кнопку для активації функції VRD. Коли загоряється зелена лампочка, функція VRD активована. Натисніть кнопку ще раз, щоб вимкнути її. Рекомендується увімкнути VRD під час використання MMA-зварювання.</p>

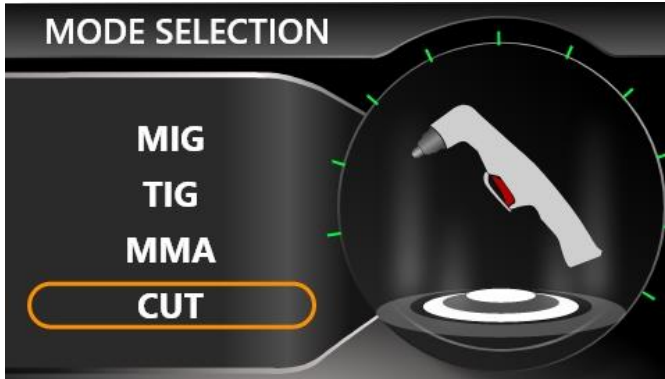
СТМ-250L


ММА ЗВАРЮВАННЯ: ДІАМЕТР ЕЛЕКТРОДА, ТОВЩИНА ПЛАСТИНИ ТА СТРУМ

Діаметр електрода/ Товщина пластина	2.5мм Амperi.	3.2мм Амperi.	4мм Амperi.
1.5мм	30	/	/
2.0мм	50	50	/
3.0мм	70	70	70
4.0мм	90	90	90
5.0мм	/	140	140
6.0мм	/	/	200

НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ РІЗАННЯ CUT

Вибір режиму різання (CUT)



Поверніть лівий регулятор, щоб вибрати режим різання, який ви хочете використовувати. Потім натисніть кнопку виконання  для переходу до наступного кроку (або натисніть правий регулятор).

	<p>Режим різання (Cutting Mode) Поверніть регулятор, щоб вибрати режим різання: "Сітка" або "Пластина".</p>
	<p>Режим 2Т/4Т (2Т/4Т Mode) Поверніть регулятор, щоб вибрати режим 2Т або 4Т: 2Т: Щоб розпочати різання, натисніть перемикач на пальнику для запуску плазмової дуги. Відпустивши перемикач, ви зупините процес різання.</p>

CTM-250L

	<p>4T: Щоб розпочати різання, натисніть і відпустіть перемикач. Процес різання зупиниться після повторного натискання і відпускання перемикача.</p>
	<p>Налаштування сили струму (Cutting Amperage Setting) Поверніть регулятор для налаштування сили струму. Діапазон: 20-50A.</p>
	<p>Налаштування пост-поток (Post Flow Setting) Налаштування в межах від 0 до 30 секунд, за замовчуванням встановлено 5 секунд.</p>
	<p>Інформація на дисплеї (Welding Display) Відображає зварювальний струм і час роботи.</p>

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Попередження про заміну витратних матеріалів.

Якщо з'являється попередження про зміну витратних матеріалів, будь ласка, перевірте витратні матеріали на пальнику. Заміна витратних матеріалів забезпечить оптимальну продуктивність та уникне можливих поломок пальника.

Змінюйте сопло або електрод у наступних випадках:

- Деформація сопла.
- Різальний зазор надто широкий.
- Подряпини або зазубрини, порушення форми (овальна форма або заокруглені краї).
- Рекомендуємо одночасно змінювати сопло та електрод.
- Підтримуйте відповідний потік газу. Низький потік може призвести до серйозного пошкодження сопла.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО ПЕРЕВИЩЕННЯ СТРУМУ



ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО ПЕРЕГРІВ.



СТМ-250L

ЗБЕРЕЖЕННЯ І ВИКЛИК НАЛАШТУВАНЬ

Функція пам'яті

СТМ250L має функції збереження налаштувань для режимів MIG, TIG, MMA та CUT.

- Натисніть і утримуйте лівий регулятор протягом 5 секунд, щоб зберегти поточні налаштування.
- Натисніть і утримуйте правий регулятор протягом 5 секунд, щоб викликати збережені налаштування.



Скидання до заводських налаштувань

Просто утримуйте кнопку "НАЗАД" більше 5 секунд, щоб скинути систему до заводських налаштувань.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Регулярно видаляйте пил чистим стисненим повітрям. Якщо зварювальний апарат працює в задимлених умовах, у сильно забрудненому повітрі, видаляйте накопичений пил щодня.

Тиск стисненого повітря слід підтримувати на такому рівні, щоб не пошкодити дрібні деталі всередині пристрою, макс. 2-4 бар.

Регулярно перевіряйте внутрішні системи зварювального апарату, перевіряйте правильність і надійність з'єднань (особливо обладнання та деталей). Якщо ви помітили іржу та ослаблення з'єднання, видаліть іржу або оксидне покриття наждачним папером, знову підключіть і затягніть.

Уникайте ситуацій, коли вода або пар можуть потрапити в пристрій. Якщо зварювальний апарат намок, висушіть його, а потім перевірте ізоляцію пристрою (також між з'єднаннями та контактами). Після перевірки, що все в порядку, ви можете продовжувати роботу.

ІНФОРМАЦІЯ ПРО ГАРАНТІЮ

ГАРАНТІЯ НА ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ 2 РОКИ

Умови гарантії на зварювальні апарати

1. Термін дії гарантії: Гарантія діє протягом 2 років з моменту покупки зварювального апарата.

2. Гарантійне обслуговування:

- Протягом гарантійного терміну покупець має право на безкоштовний ремонт або заміну несправних компонентів зварювального апарата, якщо несправність виникла з вини виробника.

- Гарантійне обслуговування здійснюється тільки в авторизованих сервісних центрах за наявності оригіналу чеку та гарантійного талона.

3. Умови надання гарантії:

- Гарантія поширюється тільки на дефекти, що виникли з вини виробника.

- Гарантія не поширюється на пошкодження, спричинені неправильним використанням, порушенням правил експлуатації, механічними пошкодженнями, впливом рідини, вогню або хімічних речовин.

- Гарантія анулюється у випадках самостійного ремонту або втручання в конструкцію апарата без дозволу виробника.

4. Процедура гарантійного ремонту:

- Для здійснення гарантійного ремонту необхідно звернутися в авторизований сервісний центр з оригіналом чеку та гарантійним талоном.

-Сервісний центр проведе діагностику зварювального апарата для визначення причини несправності.

- У випадку, якщо несправність виникла з вини виробника, ремонт буде здійснено безкоштовно. У разі неможливості ремонту, апарат буде замінено на новий.

5. Винятки з гарантії:

- Гарантія не поширюється на витратні матеріали, такі як зварювальні дроти, електроди, кабелі та насадки.

- Гарантія не поширюється на пошкодження, спричинені перевантаженням, перенапругою в мережі або іншими зовнішніми факторами, що не залежать від виробника.

Ці умови є обов'язковими для виконання протягом усього терміну дії гарантії.

В разі виникнення питань ви можете написати на пошту сервісної служби.

info@magnitek.ua

