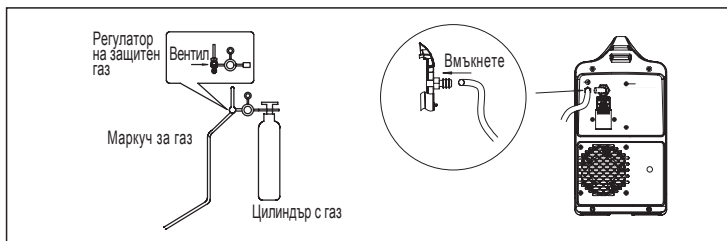


AMIG200M Серия Инструкции (Тези инструкции са базирани на модела AMIG200M)

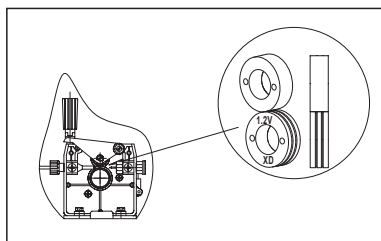


Предупреждение! Неправилната експлоатация на оборудването може да причини сериозни наранявания и щети. Не използвайте машината, докато не прочетете „Правила за безопасност“.

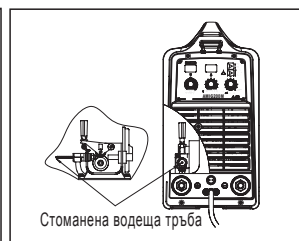
---MIG / MAG-Заваряване с тел от въглеродна стомана



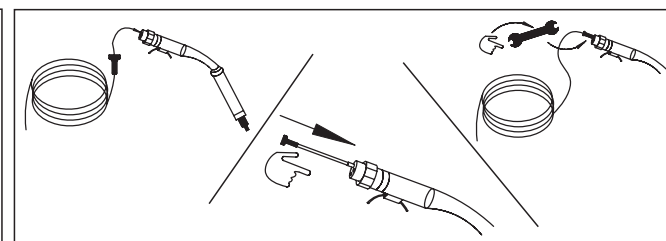
1. Завинтете регулатора на защитен газ върху газовата бутилка и го затегнете; свържете маркуча за газ с газов регулатор или смесител за газ според вида газ; свържете другия край на маркуча за газ с входа за газ в задната част на заваръчния апарат.



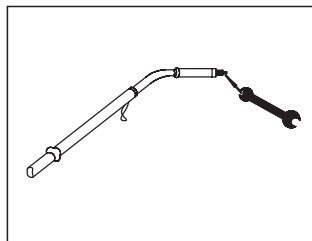
2. Заменете с подходяща ролка за подаване на тел (ролка тип V) и притискателна ролка за тел (плоска ролка) според диаметъра на телта.



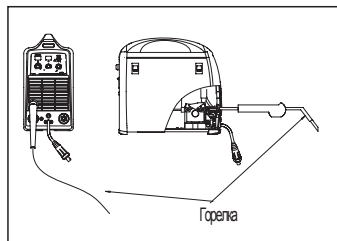
3. Монтирайте стоманено жило към конектора на шланга на заваръчния апарат и затегнете здраво.



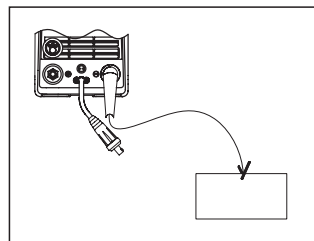
4. Сменете маркуча за подаване на тел вътре в шланга с жилото за стоманена тел, отрежете подходящата дължина и след това го поставете в шланга.



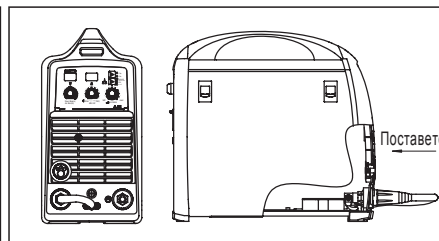
5. Сменете контактния накрайник на шланга (червена мед или CuCrZr).



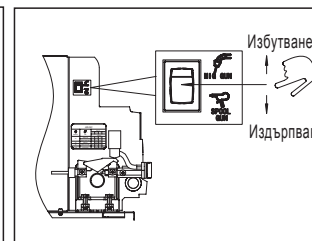
6. Свържете шланга с конектора на заваръчния апарат.



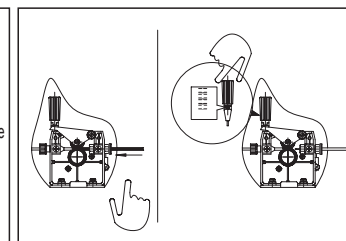
7. Свържете детайла с отрицателен изходен терминал на заваръчния апарат.



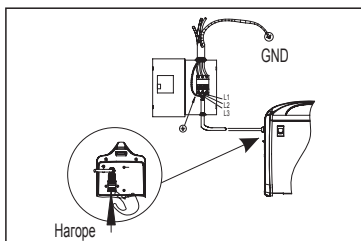
8. Свържете щепсела за обръщане на поляритет с изходния извод „+“ на заваръчния апарат.



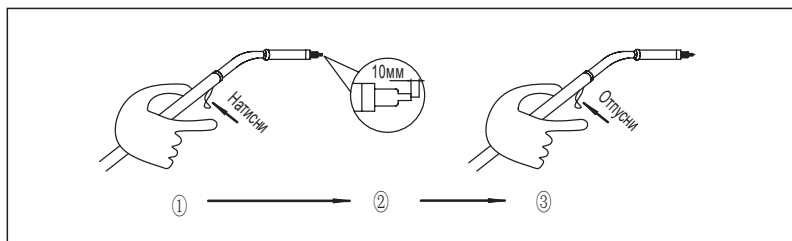
9. Поставете копчето за избутване / издърпване на телта върху страничния панел в правилното положение в зависимост от типа на заваръчния шланг: тип избутване на тел или шланг с шпула.



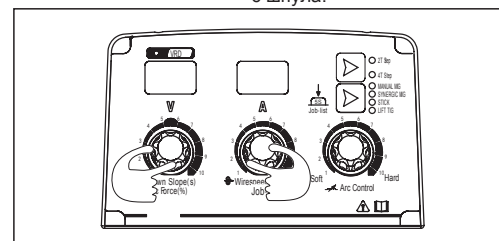
10. Монтаж на телта: монтирайте шпула за тел на оста за тел; вкарайте телта в опашката на шланга; натиснете надолу телото- притискаща ролка, регулирайте точния натиск.



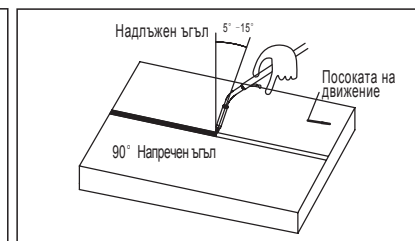
11. Свържете надеждно монофазно захранване, включете превключвателя на токоподаващото на задния панел на заваръчния апарат.



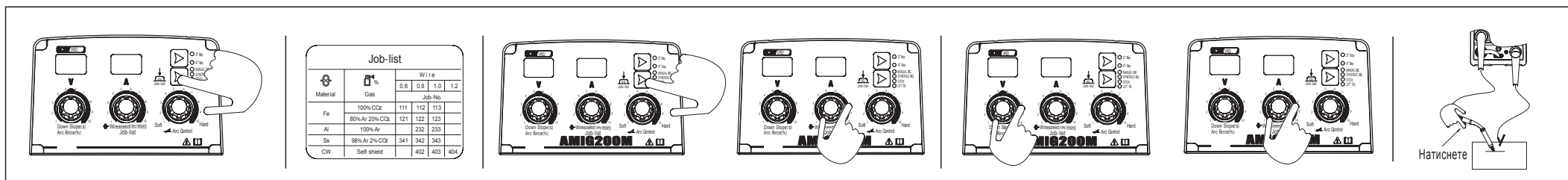
12. Натиснете спусъка на шланга, телта се подава и когато дължината на външната тел достигне 10 мм, освободете превключвателя.



13. Настройте копчето за регулиране на заваръчния ток и копчето за регулиране на заваръчното напрежение, за да регулирате правилните ток и напрежение.

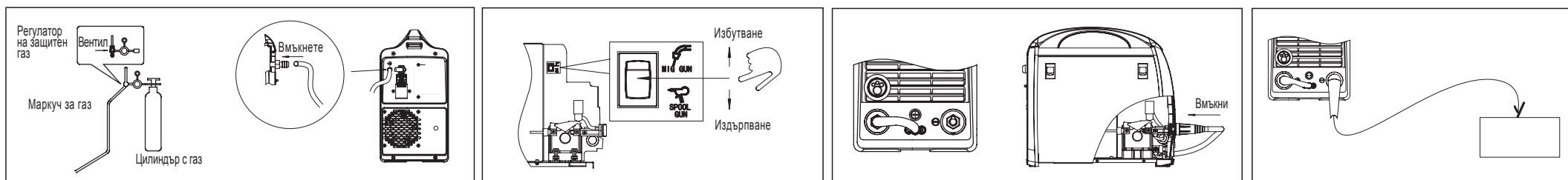


14. Ръчно MIG: Индикаторът за ръчно MIG светва при включване на заваръчния апарат, натиснете спусъка на шланга, за да започнете заваряването.

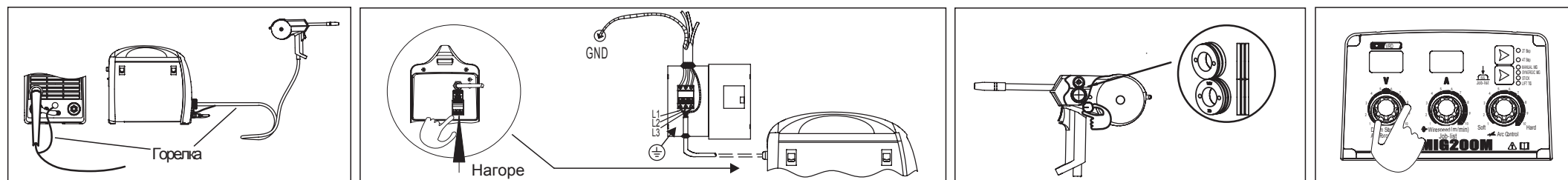


15. Синергично MIG: 1) поставете превключателя за избор на Ръчно MIG / Синергично MIG / LIFT TIG / STICK на позицията Синергично MIG; 2) вижте таблицата със списъка на задачите на страничния панел на заваръчния апарат, уверете се, че е зададен правилен номер на заданието според материала за заваряване, защитния газ и диаметъра на телта; 3) натиснете бутона за избор на режим на заваряване 5s, за да влезете в интерфейса за избор на задача, по това време дисплеят за напрежение показва „Job“, дисплеят за тока показва Job no. която е зададена по-рано, трябва да завъртите копчето за списък на задания, за да изберете Job no. ; 4) апарата за заваряване излиза от интерфейса за избор на задание 5 секунди по-късно, по това време, дисплеите за напрежение и ток отчитат ток, зададено напрежение и скорост на подаване на телта; поставете копчето за регулиране на напрежението на стандартна площ, изберете скорост на подаване на телта, заваръчния апарат автоматично ще избере подходящото напрежение; също така може да се регулира копчето за регулиране на напрежението за извършване на $\pm 3V$ фина настройка. 5) натиснете спусъка на шланга за да започнете заваряването.

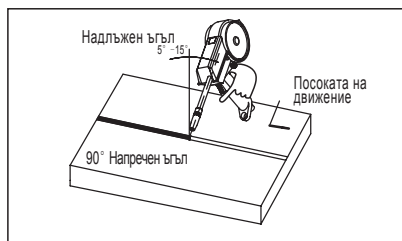
----MIG-AI или AI-Mg заваряване с легирана тел



1. Завинтете регулатора на защитен газ върху газовата бутилка и го затегнете; свържете маркуча за газ с газов регулатор или смесител за газ според вида газ; свържете другия край на маркуча за газ с входа за газ в задната част на заваръчния апарат.
2. Поставете копчето избор на избутване/ издърпване на тел върху страничния панел в положението за издърпване на тел.
3. Свържете щепсела за обръщане на поляритет с изходния извод „+“ на заваръчния апарат.
4. Свържете детайла с отрицателен изходен терминал на заваръчния апарат.

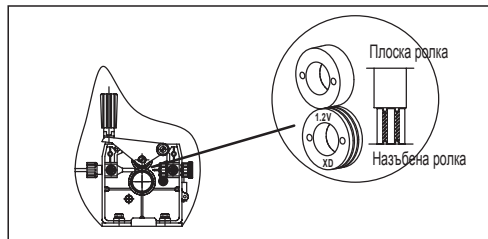


5. Свържете кабела на шпунтата на шланга с конектора на шланга, свържете кабела за управление на шланга с буксата за управление на заваръчния апарат.
6. Свържете надеждно монофазно захранване, включете превключателя на токоподаващото на задния панел на заваръчния апарат.
7. Регулирайте копчето за регулиране на заваръчния ток на шланга с шпула.
8. Регулирайте копчето за регулиране на заваръчното напрежение на контролния панел.

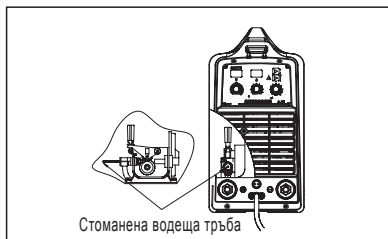


9. Натиснете спусъка на шланга, за да започнете заваряването.

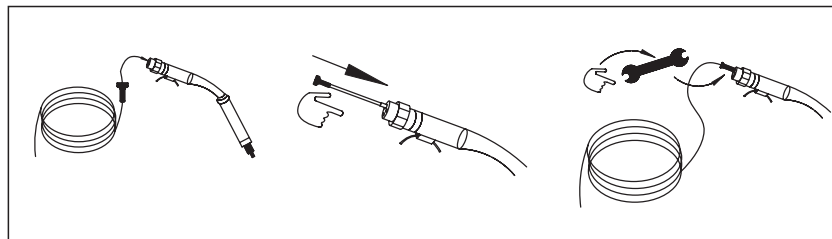
----FCAW-S-Заваряване с флюсова тел



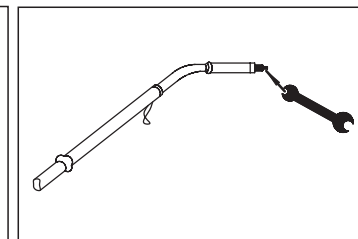
1. Заменете с подходяща ролка за подаване на тел (ролка назъбен тип) и притискателна ролка за тел (назъбена ролка или плоска ролка) според диаметъра на телта.



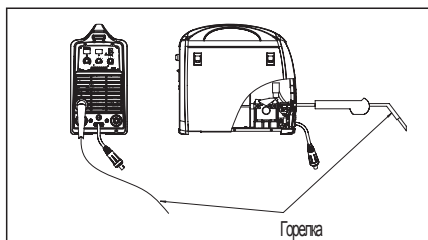
2. Монтирайте стоманено жило към конектора на шланга на заваръчния апарат и затегнете здраво.



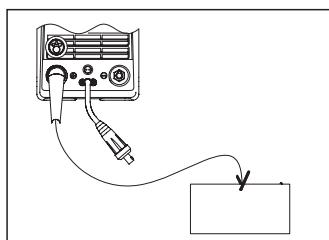
3. Сменете маркуча за подаване на тел вътре в шланга с жилото за стоманена тел, отрежете подходящата дължина и след това го поставете в шланга.



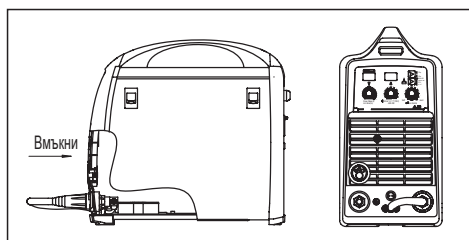
4. Сменете контактния накрайник на шланга (червена мед или CuCrZr).



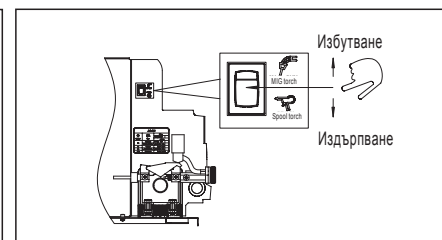
5. Свържете шланга с конектора на заваръчния апарат.



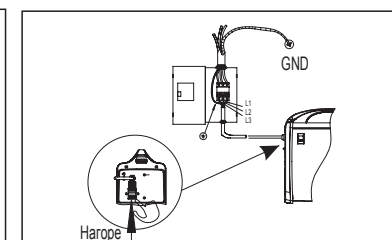
6. Свържете детайла с положителен изходен терминал на заваръчния апарат.



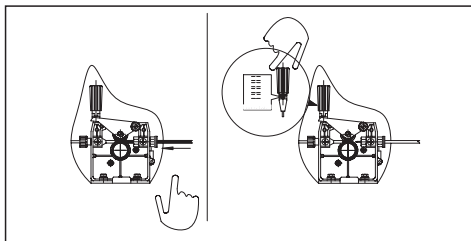
7. Свържете щепсела за обръщане на поляритет с изходния извод „-“ на заваръчния апарат.



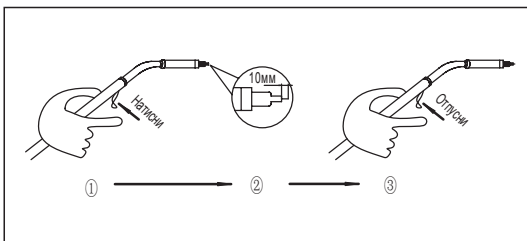
8. Поставете копчето за избутване / издърпване на тела върху страничния панел в правилното положение в зависимост от типа на заваръчния шланг: тип избутване на тел или шланг с шпула.



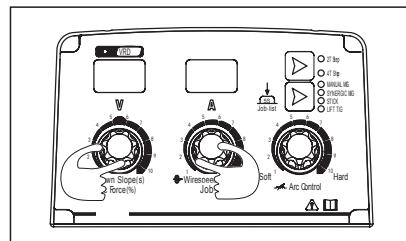
9. Свържете надеждно монофазно захранване, включете превключвателя на токоподаващото на задния панел на заваръчния апарат.



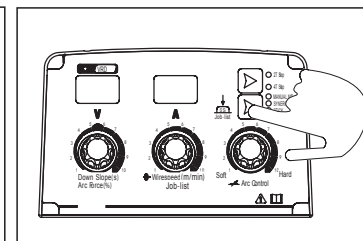
10. Монтаж на телта: монтирайте шпула за тел на оста за тел; вкарайте телта в опашката на шланга; натиснете надолу тело-притискаща ролка, регулирайте точния натиск.



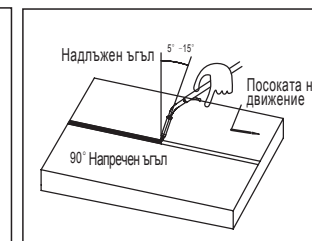
11. Натиснете спусъка на шланга, телта се подава и когато дължината на външния тел достигне 10 мм, освободете превключвателя.



12. Настройте копчето за регулиране на заваръчния ток и копчето за регулиране на заваръчното напрежение, за да регулирате правилните ток и напрежение.

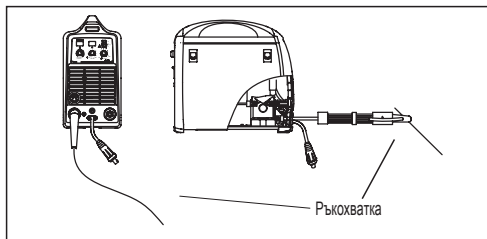


13. Поставете превключвателя за избор между Ръчно MIG / Синергичен MIG / LIFT TIG / STICK в положение MIG.

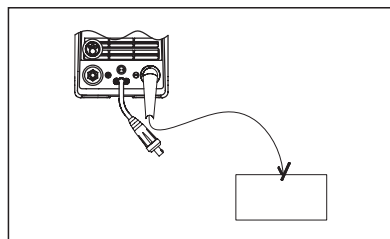


14. Натиснете спусъка на шланга, за да започнете заваряването.

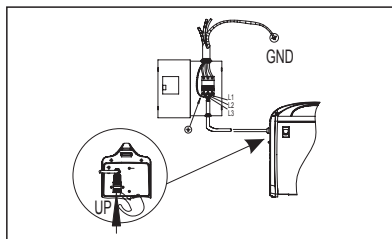
----STICK заваряване



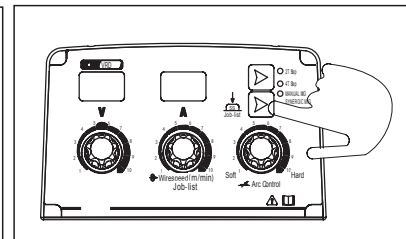
1. Свържете заваръчния кабел към положителен изходен терминал на заваръчния апарат (+).



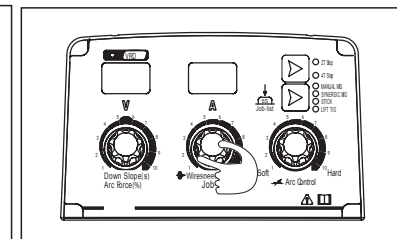
2. Свържете детайла със заземителния кабел и свържете заземяващия кабел към отрицателния изходен извод (-).



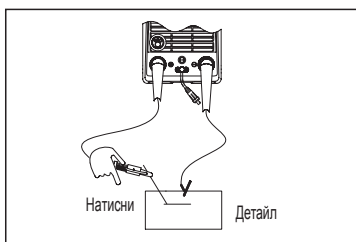
3. Свържете добре монофазното захранване и осигурете добро заземяване, включете превключвателя на захранването на задния панел.



4. Поставете превключвателя за избор между MIG / Синергичен MIG / LIFT TIG / STICK в положение STICK, индикаторите STICK и VRD светват.

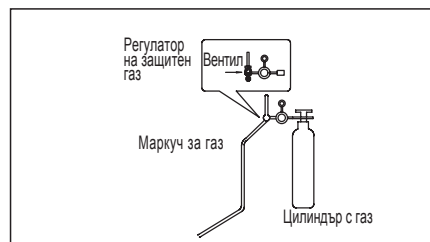


5. Регулирайте правилния заваръчен ток.

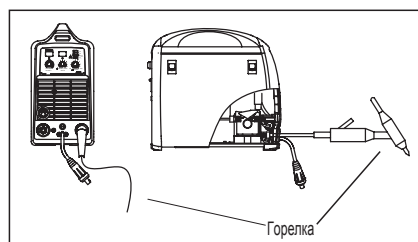


6. Започнете заваряването, индикаторът VRD изгасва по време на заваряване.

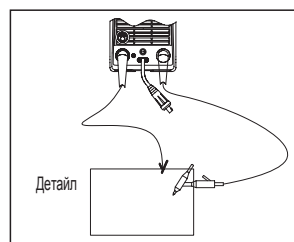
----Режим на заваряване LIFT TIG



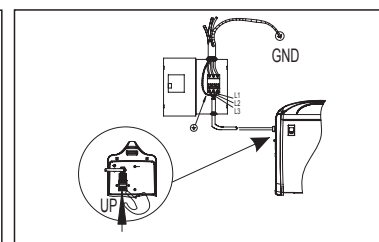
1. Завийте регулатора на защитен газ към газовата бутилка и го затегнете; свържете маркуча за газ на шланга с регулатора на защитния газ.



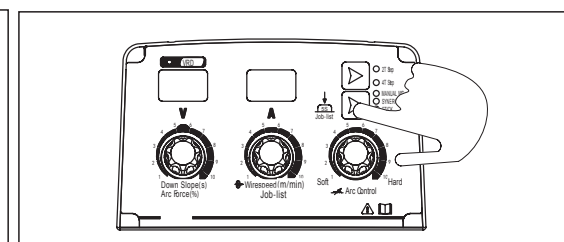
2. Свържете кабела на шланга към отрицателния изходен терминал на заваръчния апарат (-).



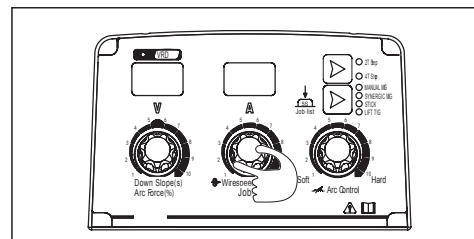
3. Свържете детайла със заземителния кабел и свържете заземяващия кабел към положителния изходен терминал (+).



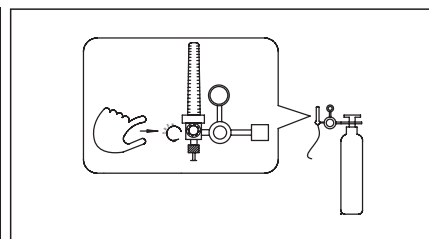
4. Свържете добре монофазното токоподаващо и осигурете добро заземяване, включете превключвателя на токоподаващото на задния панел.



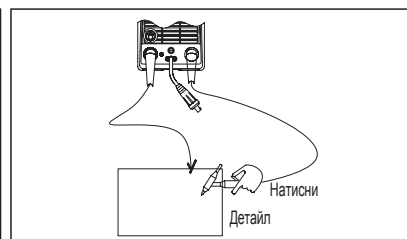
5. Поставете превключвателя за избор между MIG / Синергичен MIG / LIFT TIG / STICK в положение LIFT TIG, индикаторите LIFT TIG светват.



6. Регулирайте правилния заваръчен ток.



7. Отворете газовата бутилка, подаването на газ започва.



8. Започнете заваряване.

Стандарт на заваряване

Бележка: Всички настройки са приблизителни / заварките трябва да бъдат тествани дали отговарят на вашите спецификации.

Таблица за сила на тока(SMAW-екранирана метална дъгова заварка)

ТИП НА ЕЛЕКТРОДА	ДЕБЕЛИНА НА МЕТАЛА		ДИАПАЗОН НА ТОКА	ТИП НА ЕЛЕКТРОДА	ДЕБЕЛИНА НА МЕТАЛА		ДИАПАЗОН НА ТОКА
	Милиметри	Инча			Милиметри	Инча	
6010 & 6011	2.4	3/32	40-85	7018	2.4	3/32	65-100
	3.2	1/8	75-125		3.2	1/8	110-165
	4.0	5/32	110-165		4.0	5/32	150-220
6013	1.6	1/16	20-45	7024	2.4	3/32	100-145
	2.0	5/64	35-60		3.2	1/8	140-190
	2.4	3/32	40-90		4.0	5/32	180-250
	3.2	1/8	80-130	Ni-CI	2.4	3/32	50-70
	4.0	5/32	105-180		3.2	1/8	65-85
7014	2.4	3/32	80-125	308L	4.0	5/32	100-140
	3.2	1/8	110-165		2.4	3/32	40-80
	4.0	5/32	150-210		3.2	1/8	75-115
					4.0	5/32	105-160

TIG параметри на заваряване

ДЕБЕЛИНА НА ПЛОЧАТА / mm	ФОРМА НА ПРОРЕЗА	ЗАВАРЪЧЕН СЛОЙ (ЛИЦЕ/ ГРЪБ)	ДИАМЕТЪР НА ВОЛФРАМОВИЯ ЕЛЕКТРОД / mm	ДИАМЕТЪР НА ТЕЛА (mm)	ЗАВАРЪЧЕН ТОК /A	АРГОН В ПОТОК (L/min)	ДИАМЕТЪР НА ОТВОРА НА ДЮЗАТА / mm	ЗАБЕЛЕЖКА
1	Завалцовка	Лице 1	2	1.6	45~60	7~9	8	Плоско заваряване
1.5	Завалцовка или I форма	Лице 1	2	1.6~2.0	50~80	7~9	8	
2	I форма	Лице 1	2~3	2~2.5	90~120	8~12	8~12	
3	Y образен прорез	Лице 1	3	2~3	150~180	8~12	8~12	
4		1~2/1	4	3	180~200	10~15	8~12	

Параметри за заваряване MIG / MAG-стоманена тел

ТОК (A)	НАПРЕЖЕНИЕ (V)		СКОРОСТ НА ПОДАВАНЕ НА ТЕЛА (m/min)		ДЕБЕЛИНА НА МАТЕРИАЛА (mm)
	Ar82%+CO 18%	CO 2	1.0mm	0.8mm	
40-55	15-16	16-17	-	2.3-2.9	0.8
50-60	15-16	17-18	1.7-2.0	2.9-3.2	0.9
70-80	16-17	18-19	2.2-2.4	3.8-4.5	1.2
90-110	17-18	19-20	3.0-3.9	5.4-6.9	1.5
120-130	17-18	20-21	4.5-5.1	7.3-8.2	2.0
140-150	18-19	21-22	5.3-5.7	-	3.2
160-170	18-19	21-22	6.1-6.8	-	5.0
180-190	21-22	23-24	7.4-8.3	-	6.3
200-210	21-22	23-24	9.4-10.2	-	8.0

MIG / MAG - Параметри на тръбно флюсова тел

ТОК (A)	НАПРЕЖЕНИЕ (V)		СКОРОСТ НА ПОДАВАНЕ НА ТЕЛА (m/min)	ДИАМЕТЪР НА ТЕЛА (mm)	ДЕБЕЛИНА НА МАТЕРИАЛА (mm)
	CO2 25%	CO 2			
110-125	18-20	19-21	4.4-4.7	1.2	2.4
140-155	20-21	20-22	5.3-5.8	1.2	3.2
170-190	23-24	24-25	4.6-5.1	1.2	4.8