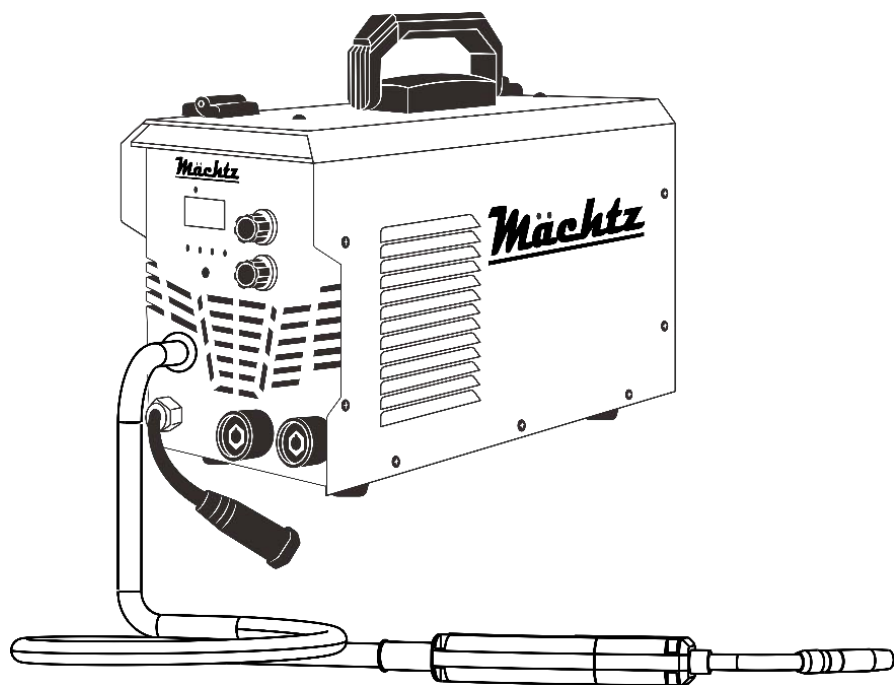


Mächtz

MWM-305 MIG/MAG/MMA/TIG

ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ ІНВЕРТОРНИЙ
(напівавтомат MIG/MAG/MMA/TIG) IGBT



UA

ІНСТРУКЦІЯ З ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ ТА ЕКСПЛУАТАЦІЇ
(переклад інструкції з оригіналу)



ЗМІСТ

Вступ.....	3
1 Заходи безпеки.....	3
2 Опис і принцип роботи.....	5
3 Підготовка виробу до використання.....	7
4 Використання виробу.....	8
5 Технічне обслуговування виробу.....	13
6 Поточний ремонт складових частин виробу.....	14
7 Строк служби, зберігання, транспортування.....	14
8 Гарантії виробника (постачальника).....	14
9 Технічні характеристики.....	15
10 Комплектність.....	16
11 Утилізація.....	16

УВАГА!

Шановний покупець!

Вдячні Вам за придбання даної моделі електроінструменту торгової марки **Mächtz**. Ця модель поєднує в собі сучасні конструктивні рішення для збільшення ресурсу роботи, продуктивності та надійності інструменту, а також для його безпечного використання. Ми впевнені, що продукція торгової марки **Mächtz** стане Вашим помічником на довгі роки.

Під час купівлі зварювального апарата інверторного **MWM-305 MIG/MAG/MMA/TIG** вимагайте перевірки його працездатності пробним увімкненням і перевірки відповідності комплектності (розділ «Комплектність» Інструкції з експлуатації). Переконайтеся, що Гарантійний талон повністю і правильно заповнений.

Перед використанням зварювального апарата уважно вивчіть дану Інструкцію з експлуатації та дотримуйтесь заходів безпеки під час роботи з ним.

У процесі користування виконуйте усі вимоги Інструкції з експлуатації.

ВСТУП

Область застосування зварювального апарата інверторного **MWM-305 MIG/MAG/MMA/TIG** (далі – виріб, напівавтомат, апарат) досить широка: будівельно-монтажні роботи в цивільному будівництві, аварійно-рятувальні роботи, ремонтно-відновлювальні роботи в будівлях і спорудах з електроживленням напругою 230 В, зварювальні роботи в автосервісних господарствах тощо. Виріб призначений для побутового використання.

Уважно вивчіть дану Інструкцію з експлуатації, в тому числі розділ 1 «Заходи безпеки». Тільки таким чином Ви зможете навчитися правильно поводитися з виробом та уникнете помилок і небезпечних ситуацій.



УВАГА! Недотримання вказівок та інструкцій з техніки безпеки може стати причиною ураження електричним струмом, виникнення пожежі та отримання важких травм.

1 ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

1.1 Загальні правила з техніки безпеки



УВАГА! Перед використанням виробу повинні бути вжиті всі необхідні запобіжні заходи для того, щоб зменшити ризики загоряння, ураження електричним струмом і знизити ймовірність пошкодження корпусу й деталей виробу. Ці запобіжні заходи містять в собі нижчеперелічені пункти.

Уважно прочитайте та збережіть усі вказівки, перш ніж спробуєте використати виріб. З метою безпечного використання:

- 1.1.1 Не використовуйте виріб у будь-яких інших цілях, крім зазначених у даній Інструкції з експлуатації.
- 1.1.2 Не допускайте використання виробу неповнолітніми або особами, які не придатні до виконання зварювальних робіт за станом здоров'я. У разі передачі виробу іншим особам детально розкажіть їм про правила його експлуатації, а також дайте ознайомитися з даною Інструкцією з експлуатації.
- 1.1.3 Уникайте присутності дітей, тварин або сторонніх поблизу місця роботи.
- 1.1.4 Не можна занурювати виріб у воду та інші рідини, а також піддавати його впливу дощу або інших атмосферних опадів.
- 1.1.5 Заборонено працювати виробом поблизу легкозаймистих рідин або газів. Заборонено зварювання газових балонів та ємностей, що містять легкозаймисті рідини або їх пари, а також ємностей, які перебувають під тиском.
- 1.1.6 Не рекомендується виконувати зварювання матеріалів, які очищені розчинниками на основі хлору.
- 1.1.7 Не рекомендується використовувати пошкоджені або дефектні електроди.
- 1.1.8 Переносити виріб тільки тримаючи за рукоятку або за допомогою напільного ремня.
- 1.1.9 Переконайтеся в тому, що параметри електромережі відповідають параметрам виробу.
- 1.1.10 Перед роботою перевірте цілісність кабелів і корпусних деталей виробу, нормальне функціонування регулятора сили зварювального струму та вимикача без навантаження.
- 1.1.11 Перед під'єднанням до електромережі необхідно переконатися, що вимикач знаходиться в положенні «Вимк» («О»).
- 1.1.12 Перш ніж увімкнути виріб, переконайтеся, що електрод правильно встановлений та зафіксований в електродотримачі, деталь, яка зварюється/розрізається надійно зафіксована, а штекери кабелів встановлені та зафіксовані в роз'ємах відповідно до їх функціонального призначення.

1.1.13 Під час роботи рекомендується надягати відповідний одяг: спеціальний брезентовий костюм та щільні рукавички, що забезпечують безпеку під час розбризкування розплавленого металу, а також спеціальну захисну маску для захисту очей.

1.1.14 Під'єднаний до електромережі виріб завжди повинен бути в зоні уваги користувача. Під час роботи необхідно слідкувати, щоб кабелі не потрапили на поверхню, на якій зварюється або розрізається деталь, і не контактували зі сторонніми предметами та поверхнями, які можуть пошкодити їх.

1.1.15 Під час роботи міцно тримайте електродотримач. Електрод не повинен випадати з тримача.

1.1.16 Намагайтеся уникати контакту незахищених частин тіла зі зварювальним контуром.

1.1.17 У разі пошкодження шнура електроживлення для запобігання ураження електричним струмом його необхідно полагодити або замінити в уповноваженому сервісному центрі.



УВАГА! Скупчення зварювального диму може бути небезпечним для здоров'я. Під час роботи в закритих приміщеннях, переконайтеся, що циркуляція повітря дозволяє зварювальному диму вивітрюватись (наявність витяжки або кондиціонування).

1.1.18 При від'єднанні виробу від електромережі необхідно триматися за штепсельну вилку.

1.1.19 Виріб необхідно від'єднувати від електромережі після його використання, перед виконанням технічного або сервісного обслуговування, а також перед встановленням/зняттям кабелів.



УВАГА! Щоб уникнути травм, використовуйте тільки ті аксесуари або пристрої, які вказані в даній Інструкції з експлуатації або в каталозі TM Mähtzt.

1.1.20 Ремонт виробу повинен здійснюватися винятково в уповноваженому сервісному центрі з використанням тільки оригінальних запасних частин TM Mähtzt. В іншому випадку можливе заподіяння серйозної шкоди здоров'ю користувача.

1.2 Особливі вимоги експлуатації виробу



УВАГА! Перед використанням уважно прочитайте розділ «Заходи безпеки» даної Інструкції з експлуатації. Недотримання наведених вимог і правил зробить неефективною систему безпеки, передбачену виробником, що може стати причиною важких травм (ураження електричним струмом, отримання опіків) або спричинити майнові втрати від наслідків пожежі.

1.2.1 Під час роботи з виробом:

- у безпосередньої близькості від місця зварювальних робіт повинні бути доступні засоби пожежогасіння: вогнегасник, вода, пісок тощо. Особа, яка працює з виробом, зобов'язана знати, як користуватися засобами пожежогасіння. Всі вогнебезпечні та вибухонебезпечні матеріали повинні бути видалені на відстані не менше 10 метрів від місця виконання зварювальних робіт;
- забороняється виконувати зварювальні роботи в приміщенні з великою концентрацією пилу, вибухонебезпечного газу або випарів горючих рідин. Після завершення зварювальних робіт переконайтеся, що деталь яка зварювалася або розрізалася досить охолонула, перш ніж торкатися її руками або переміщати в зону перебування горючих і вибухонебезпечних матеріалів;
- уникайте прямих контактів зі зварювальним контуром. У стані спокою струм, що виробляється апаратом, може бути небезпечним;
- електричне з'єднання виконуйте відповідно до загальних норм безпеки;
- переконайтеся у правильному заземленні розетки електроживлення;
- не працюйте з кабелями, в яких пошкоджена ізоляція або ослаблені з'єднання;
- забезпечте достатній повітрообмін для видалення зварювального диму;
- щоб уникнути перекидання виробу, встановлюйте його на рівних поверхнях.

1.2.2 Під час використання виробу необхідно дотримуватися усіх вимог Інструкції з експлуатації, дбайливо поводитися з ним, не піддаватися ударам, перевантаженням, впливу бруду та нафтопродуктів.

1.2.3 По закінченні роботи виріб повинен бути очищений від пилу та бруду.

1.2.4 Зберігати виріб слід у сухому, недоступному для дітей та сторонніх місці. Температура зберігання повинна бути в інтервалі від мінус 5 °C до плюс 40 °C, відносна вологість повітря не більше 80%, відсутній прямий вплив атмосферних опадів. При перенесенні виробу з холоду в тепле приміщення його необхідно витримати при кімнатній температурі протягом не менше двох годин. Після цього виріб можна підключати до електромережі.

1.3 Вимоги безпеки в аварійних ситуаціях

1.3.1 При аварії або нещасному випадку негайно відключити електроінструмент, переносні електроспоживачі, обладнання, повідомити керівника, а також забезпечити до прибуття комісії з розслідування події збереження обставин, якщо це не загрожує небезпекою для людей або збереженню майна.

1.3.2 При необхідності надати першу медичну допомогу потерпілому. При ураженні електричним струмом необхідно:

- вимкнути устаткування, що перебуває під напругою і до якого дотикається потерпілий, якщо вимкнути або розірвати дроти немає можливості, необхідно відділити потерпілого від струмопровідних частин будь-яким ізолятором (сухим одягом, мотузкою, палицею, дошкою тощо);
- потерпілому, що зомлів або перебував довгий час під струмом і прийшов до свідомості, забезпечити спокій до приїзду бригади екстреної медичної допомоги або доставити в лікарню;
- потерпілого, який прийшов у свідомість, слід зручно рівно покласти, розстебнути одяг, забезпечити приплив свіжого повітря, дати нюхати нашатирний спирт, розтерти та зігріти його. При поганому диханні або його відсутності до прибуття бригади екстреної медичної допомоги робити штучне дихання, якщо у потерпілого відсутній пульс одночасно зі штучним диханням робити зовнішній масаж серця.

1.3.3 В усіх випадках ураження електричним струмом необхідно звертатись до лікаря або викликати екстрену медичну допомогу по номеру 103.

1.3.4 У разі виявлення пожежі (ознак горіння) кожний Працівник зобов'язаний:

- негайно повідомити про це телефоном пожежно-рятувальний підрозділ по номеру 101. При цьому необхідно назвати адресу об'єкта, місце виникнення пожежі, ситуацію на пожежі, наявність людей, а також повідомити своє прізвище;
 - вжити (по можливості) заходів з евакуації, гасіння (локалізації) пожежі, та збереження матеріальних цінностей;
 - повідомити про пожежу керівника та оперативного чергового оперативно-координаційного центру.
- 1.3.5 При гасінні пожежі в електроустановках треба використовувати порошкові або вуглекислотні вогнегасники. Використання для цього води не допускається через можливість бути ураженим електричним струмом.

2 ОПИС І ПРИНЦИП РОБОТИ

2.1 Склад виробу

Зовнішній вигляд та елементи зварювального апарата інверторного **MWM-305 MIG/MAG/MMA/TIG** показані на рисунку 1.

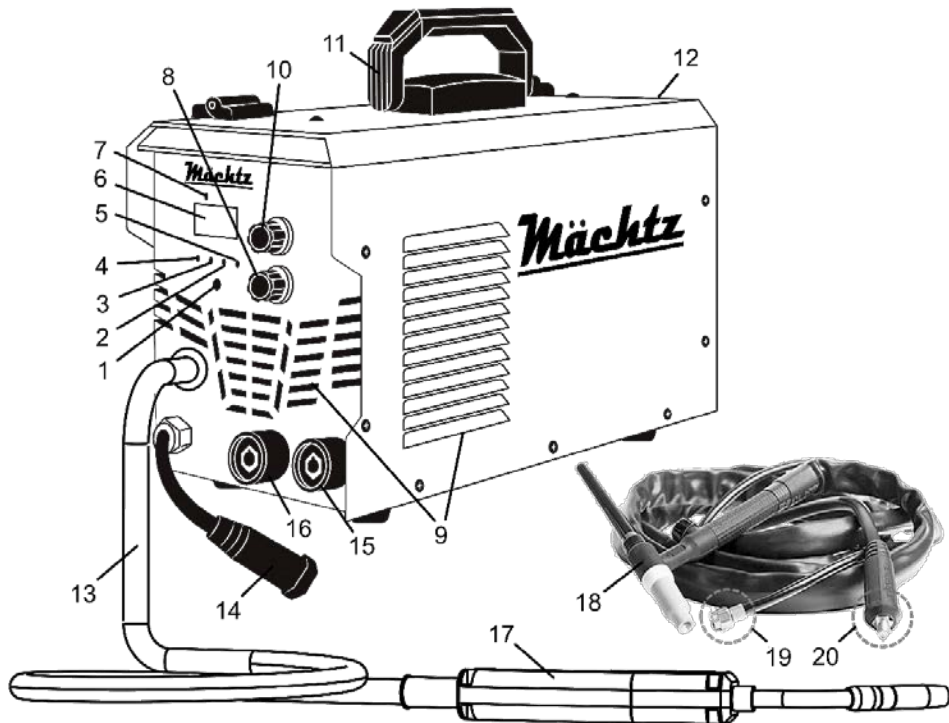


Рисунок 1

1. Кнопка «SET» для вибору режиму зварювання
2. Індикатор режиму MMA
3. Індикатор режиму MAG
4. Індикатор режиму MIG
5. Індикатор режиму TIG-LIFT
6. Цифровий дисплей
7. Індикатор термічного захисту
8. Регулятор зварювального струму (для режимів MMA та TIG-LIFT) або швидкості подачі дроту (для режимів MIG і MAG)
9. Вентиляційні отвори
10. Регулятор напруги для режимів MIG і MAG
11. Рукоятка
12. Перемикач «Увімк/Вимк» (вимикач)
13. Силовий рукав для режимів MIG і MAG
14. Штекер для зміни полярності для режиму MIG або MAG
15. Роз'єм негативної полярності «-» для під'єднання зварювального кабелю або штекеру (14)
16. Роз'єм позитивної полярності «+» для під'єднання зварювального кабелю або штекеру (14)
17. Пальник для режимів MIG або MAG
18. Пальник із силовим рукавом для режиму TIG-LIFT (купується окремо!)
19. Гайка під'єднання шланга силового рукава до випускного штуцера подавання інертного газу для режиму TIG-LIFT
20. Штекер силового рукава для під'єднання до роз'єму негативної полярності «-» для режиму TIG-LIFT

2.2 Опис виробу

2.2.1 Зварювальний апарат інверторного типу виконаний на основі технології IGBT. Даний зварювальний апарат використовує електричну дугу між електродом (дротом) і зварюваним матеріалом як джерело тепла для плавлення електрода (дроту) та металу під постійною подачею захисного газу.

Виріб призначений для виконання зварювальних робіт наступних типів:

- MMA – ручне дугове зварювання штучними електродами з покриттям;
- MIG/MAG/FCAW – напіваавтоматичне зварювання зварювальним дротом в середовищі захисного газу (інертного – аргону/гелію, або активного – вуглекислого газу), або без газу (флюсовим дротом). Застосовується для зварювання сталей (в тому числі нержавіючих) та деяких сплавів з алюмінію.
- TIG-LIFT – ручне дугове зварювання сталі з використанням вольфрамових (що не плавляться) електродів в середовищі захисного газу – аргону. Для роботи в даному режимі необхідно окремо придбати силовий рукав і пальник (не входять в комплект постачання!). У ролі присадного прутка використовується той же вид матеріалу, який зварюється.

Почергове перемикання режимів здійснюється натисканням кнопки «SET» (1). Світіння індикатора з відповідним режимом (2-5) свідчить про увімкнення вибраного типу зварювання.

Особливі характеристики даної системи зварювальних апаратів:

- швидке і точне регулювання зварювального струму, що забезпечує високу якість зварювання з використанням зварювального електрода або дроту;
- апарат підвищує частоту електромережі з 50 Гц до понад 40 кГц, знижує напругу та генерує потужний постійний струм для зварювання за допомогою принципу широко-імпульсної модуляції;
- інверторна система також дозволяє значно знизити об'єм трансформатора і реактивний опір, що покращує мобільність виробу та збільшує його ККД.

Зварювальні апарати інверторного типу мають низку переваг, таких як: стійкість дуги, легкість контролю ванни розплаву й перенесення металу по шву, незначна вага, простота експлуатації, висока якість та широка область застосування.



УВАГА! Виріб оснащений примусовою вентиляцією, тому у жодному разі не можна закривати його вентиляційні отвори (9).

2.2.2 Виріб має такі вбудовані функції:

- «Гарячий старт» (Hot start): для забезпечення кращого підпалу дуги відбувається автоматичне підвищення зварювального струму;
- «Форсаж дуги» (Arc force): в момент формування дуги зварювальний струм короткочасно підвищується для запобігання залипанню електрода;
- «Антизалипання електрода» (Anti-stick): у разі злипання електрода з поверхнею, що зварюється, блок керування знижує струм зварювання для запобігання перегріванню електрода з наступним відновленням значення струму зварювання;
- «VRD»: при випадковому замиканні зварювального контуру через незахищені частини тіла користувача відбувається миттєве зниження напруги холостого ходу до безпечного для організму людини значення нижче 24 В.

2.2.3 Апарат має захисну функцію від перегріву. Якщо перевищена допустима температура всередині апарата, тоді спрацьовує термічний захист і починає світитися індикатор термічного захисту (7). Сам апарат при цьому увімкнений, але електроживлення на зварювальний контур не подається доти, поки не буде досягнута нормальна температура. Вбудований вентилятор системи охолодження продовжує свою роботу та після достатнього охолодження апарат запускається автоматично.

2.2.4 Електродотримач має універсальну конструкцію для використання всіх типів стандартних електродів з обматкою для зварювання металів в режимі MMA.

2.2.5 Струм зварювання в режимах MMA та TIG-LIFT виставляється потенціометром (8) залежно від типу та діаметра встановленого електрода, параметрів заготовки, складу металу, типу зварного з'єднання тощо.

2.2.6 У разі використання виробу в режимі напіваавтомата (MIG/MAG) потенціометр (8) регулює швидкість подачі зварювального дроту.

2.2.7 Виріб оснащений цифровим дисплеєм (6) з яскравою підсвіткою для відображення відповідних параметрів зварювання, що додає зручності при налаштуванні апарата перед початком робіт.



УВАГА! Апарат обладнаний захистом від перевантажень та перегріву. Якщо апарат перестав працювати, це означає, що апарат перевантажений або перегрітий і перейшов в режим очікування. Для продовження роботи необхідно дати йому охолонути під дією вбудованого вентилятора деякий час (дві-три хвилини). Якщо апарат не запуститься – вимкнути електроживлення на 15 секунд, а потім знов увімкнути. Після цього можна продовжити роботу.

2.2.8 У зв'язку з постійним вдосконаленням виробів може мати незначні відмінності від опису та рисунків, які не погіршують його експлуатаційні властивості.

3 ПІДГОТОВКА ВИРОБУ ДО ВИКОРИСТАННЯ



УВАГА! Забороняється починати роботу з виробом, не виконавши вимог з техніки безпеки, які зазначені у розділі 1 «Заходи безпеки» даної Інструкції з експлуатації.

3.1 Після транспортування виробу в холодних умовах перед наступним використанням у теплому приміщенні його необхідно витримати при кімнатній температурі не менше двох годин до повного висихання вологи (конденсату) на ньому.

Перевірте цілісність виробу та шнура електроживлення, справність роз'ємів і затискачів. У разі використання подовжувача переконайтеся, що він розрахований на потужність виробу.

Перед початком експлуатації необхідно переконатися у відсутності негативних наслідків електромагнітного впливу виробу в конкретному місці (електромагнітна сумісність). Слід переконаватися, що виконання зварювальних робіт не створює перешкоди в роботі:

- іншим мережам (управління, телефонним, охоронним), що проходять зверху, знизу й безпосередньо наближені до виробу;
- радіо- і телевізійним приймачам та передавачам;
- комп'ютерам та іншій оргтехніці;
- обладнанню, яке відповідає за безпеку виробничих об'єктів;
- пристроям, які пов'язані зі здоров'ям оточуючих людей (електронні стимулятори серця, слухові апарати тощо);
- електронним контрольно-вимірювальним приладам тощо.



УВАГА! Особам, які використовують електронні прилади життєзабезпечення (електронний стимулятор серця тощо), перед тим як виконувати зварювальні роботи або перебувати безпосередньо біля них, необхідно порадитись зі своїм лікарем.

3.2 Місце встановлення

Місце для встановлення виробу необхідно вибирати за умов відсутності небезпечних випарів, пилу, вологи, забезпечення стійкого положення під час роботи та можливості нормального функціонування вбудованої системи охолодження (вентиляційні отвори повинні бути відкритими).

3.3 Під'єднання зварювальних кабелів

Виконання будь-яких під'єднань до зварювального контуру повинно здійснюватися при знеструмленому виробі (вилка електрошнура витягнута з розетки).

Зварювальні кабелі встановлюються в роз'єми (15 та 16, рисунок 1) залежно від вибраного режиму зварювання (MIG/MAG/MMA/TIG-LIFT). Для під'єднання кабелів необхідно вставити штекер кабелю у відповідний роз'єм так, щоб контакт штекера входив у паз до кінця. Після чого повернути штекер кабелю за годинниковою стрілкою до упору та переконавшись, що він надійно зафіксований.

Схеми під'єднання зварювальних кабелів до відповідних роз'ємів для роботи з вибраним режимом зварювання представлено на рисунку 2.

Для встановлення електрода розтисніть затискач тримача і вставте електрод необхідного діаметра кінцем без покриття, після чого зафіксуйте його в затискачі тримача. Робочий затискач «маси» під'єднайте до заготовки, яка зварюється, якомога ближче до місця майбутнього зварного шва.

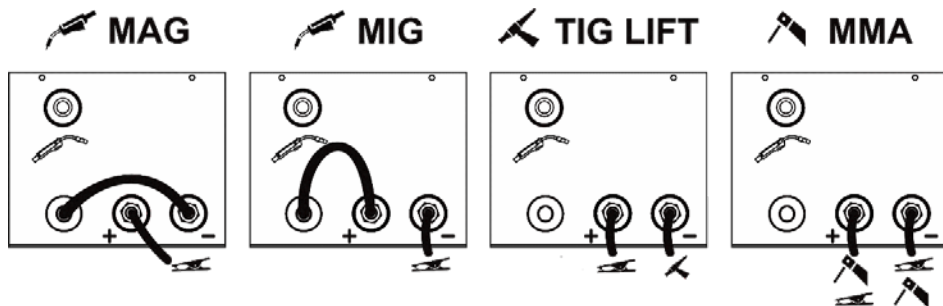


Рисунок 2



УВАГА! Затискач (клему) кабелю заземлення (робочого затискача «маси») слід під'єднувати тільки до очищеної поверхні. Закріплюйте затискач кабелю на заготовці, яка зварюється, намагаючись забезпечити хороший контакт і мінімальне віддалення від місця зварювання. Також слідкуйте за станом контактних поверхонь електродотримача і періодично очищайте їх від нагару.



УВАГА! Зварювальні кабелі повинні бути надійно вставлені у відповідні роз'єми для забезпечення хорошого електричного контакту. Слабкі з'єднання швидко призведуть до перегріву, зносу, втрати ефективності та виведення з ладу роз'ємів. Не використовуйте зварювальні кабелі довжиною більше ніж 5 м. Також не використовуйте металеві конструкції, які не є частиною заготовки, що зварюється для під'єднання кабелю з робочим затискачем «маси», оскільки це порушить безпеку та призведе до неякісного зварювання.

3.4 Підключення до електромережі

Під'єднайте шнур електроживлення виробу до джерела однофазного змінного струму з номінальною напругою 230 В. Потужність електромережі повинна бути достатньою для забезпечення виробу електроживленням. Джерело електроживлення повинно бути забезпечене автоматичним запобіжником (плавким запобіжником) з відповідним струмом спрацьовування залежно від величини зварювального струму (дивіться таблицю 1). Рекомендований номінальний струм спрацьовування автоматичного запобіжника – 25 А. Номінальний струм автоматичного запобіжника не повинен перевищувати допустимих струмових навантажень для електричної проводки мережі. Також мережа для під'єднання виробу повинна мати надійне заземлення, яке підведене в розетку, з перерізом дроту не менше, ніж 4 мм².

Таблиця 1

Номінал запобіжника	Максимальний зварювальний струм	Струмпропускна здібність розетки	Мінімальний переріз зварювального кабелю
25 А	150 А	20 А	14 мм ²



УВАГА! Перш ніж під'єднати виріб до електромережі, переконайтеся, що її параметри відповідають вимогам, вказаним на табличці виробу та у цій Інструкції з експлуатації.

3.5 Вибір режиму зварювання

Для вибору необхідного режиму зварювання використовуйте кнопку «SET» (1, рисунок 1). Кожне натискання кнопки по черзі активує наступний режим зварювання. Вибраний (активний) режим визначається світінням індикатора з відповідним маркуванням: «MIG», «MAG», «MMA» або «TIG-LIFT».



УВАГА! Ніколи не вимикайте виріб одразу по закінченню робіт. Залиште його увімкненим після зварювання, щоб він достатньо охолонув. Якщо загорівся жовтий індикатор, це значить, спрацював термозахист. Час охолодження виробу може складати від 2 до 5 хвилин залежно від температури навколишнього середовища.

4 ВИКОРИСТАННЯ ВИРОБУ

4.1 Ручне дугове зварювання (MMA)



УВАГА! Здебільшого зварювальні електроди під'єднуються до позитивної клєми, хоча деякі типи електродів повинні під'єднуватися до негативної клєми. Важливо використовувати інструкції фірми-виробника на упаковці електродів для вибору полярності та відповідного зварювального струму при виконанні робіт.

Регулюйте зварювальний струм залежно від діаметра електрода, що використовується та від типу зварного шва. Допустимий струм зварювання залежно від типу та діаметра електрода наведено в таблиці 2.

Таблиця 2

Діаметр електрода, мм	Товщина металу, що зварюється, мм	Зварювальний струм, А	
		Мінімальний	Максимальний
1,6	1,5-2	40	55
2,0	1,5-3	50	65
2,5	1,5-5	55	85
3,0	2-12	75	120
4,0	4-20	125	160
5,0	6-25	160	210

Діаметр електрода вибирається залежно від товщини металу, який необхідно зварити та від його підготовки. Зверніть увагу, що залежно від діаметра електрода найвищі значення зварювального струму використовуються для зварювання в нижньому положенні, тоді як вертикальне зварювання (так зване «стельове зварювання») вимагає більш низьких значень зварювального струму. Механічні характеристики зварного шва визначаються, крім сили зварювального струму, ще й іншими параметрами, серед яких:

- діаметр та якість електрода;
- довжина дуги;
- швидкість та положення виконання зварювання;
- правильне зберігання електродів (вони повинні бути захищені від зовнішніх впливів навколишнього середовища та зберігатися у спеціальному пакуванні).

4.2 Виконання зварювальних робіт

Під час роботи ЗАВЖДИ використовуйте маску зварювальника для захисту очей від сильного світлового випромінювання електричної дуги. Маска дозволяє слідкувати за процесом зварювання, одночасно захищаючи користувача.

Для увімкнення апарата переведіть перемикач «Увімк/Вимк» (12, рисунок 1) на задній панелі в положення «Увімк» («I»). Виберіть режим ручного дугового зварювання (MMA) натисканням кнопки «SET» (1, рисунок 1). Індикатор режиму MMA (2, рисунок 1) почне світитись. Тримавши маску ПЕРЕД ОБЛІЧЧЯМ, проведіть кінцем електрода по місцю зварювання, причому рух має бути схожим на запалювання сірника. Це і є правильний метод отримання дуги.



УВАГА! Не стукайте електродом при спробах отримати дугу, оскільки це може призвести до його пошкодження і тільки ускладнить отримання дуги.

Як тільки дуга отримана, намагайтеся утримувати відстань до місця зварювання, рівною діаметру електрода. Пам'ятайте, що кут відхилення електрода відносно нормалі до зварюваної поверхні під час просування повинен складати 20-30 градусів.

Завершуючи процес зварювання, слід правильно заварити кратер, який утворюється в процесі зварювальних робіт від контакту електрода зі зварюваною поверхнею. Це необхідно зробити, щоб уникнути можливого виникнення тріщин у зварному шві. Не слід обривати дугу, різко відводячи електрод від зварного шва. Необхідно припинити переміщення електрода і повільно подовжити дугу до її обриву (водночас електродний метал розплавиться і заповнить кратер).

Для вимкнення апарата слід перевести перемикач «Увімк/Вимк» (12, рисунок 2) на задній панелі в положення «Вимк» («O»).

4.3 Небезпечні фактори при виконанні зварювальних робіт

Ризик виникнення пожежі. Видаляйте усі займисті матеріали із зони виконання зварювальних робіт. Не намагайтеся виконувати зварювальні роботи на паливних ємностях або ємностях, наповнених газом, якщо не вжито адекватних заходів, що гарантують відсутність в них парів. Перед виконанням зварювальних робіт на паливних ємностях вони повинні бути ретельно очищені за допомогою пару.

Зварювальні дими. Під час зварювальних робіт утворюються токсичні гази. Завжди працюйте на добре вентильованих майданчиках.

Світло електричної дуги. Завжди використовуйте щиток або маску зварювальника, які оснащені відповідним скляним фільтром. Ніколи не користуйтеся пошкодженими засобами захисту.

Висока температура. Під час зварювання користуйтеся захисними рукавицями. Вони забезпечать захист рук від ультрафіолетового випромінювання і тепла, що виділяються електричною дугою. Також рекомендується використовувати спецодяг.

Додатковий захисний одяг. Під час зварювання великим струмом використовуйте захисний фартух, який захистить від бризок. При «стельовому зварюванні» використовуйте відповідний головний убір, який захистить голову та шию. Рекомендується взувати захисні черевики зі сталевими носками.

4.4 Підготовка до напівавтоматичного зварювання (MIG, MAG, FCAW)

4.4.1 Впускний газовий штуцер (тип газу для зварювання)

Під'єднайте газовий шланг до балона з газом через редуктор. Для різних зварювальних робіт використовуються різні гази:

- Для режиму MAG:
 - вуглекислий газ (CO_2) або газова суміш (80% аргону (Ar) + 20% вуглекислого газу (CO_2)) для зварювання вуглецевої сталі;
 - газова суміш (98% аргону (Ar) + 2% вуглекислого газу (CO_2)) для зварювання нержавіючої сталі.
- Для режиму MIG: чистий аргон (Ar), або чистий гелій (He), або газова суміш цих газів (Ar + He) для зварювання кольорових металів.

Шланг редуктора під'єднайте до штуцера «GAS» на задній панелі апарата. Відкритіть вентиль газового балона, відрегулюйте витрату захисного газу (7-15 л/хв) та закрутіть вентиль балона, припинивши подачу газу.

4.4.2 Заміна наконечника (рисунок 3)

Наконечник повинен мати такий же діаметр, як і зварювальний дріт (0,6/0,8/1,0 мм). Зніміть сопло, потім відгвинтіть наконечник. Виберіть діаметр отвору контактного наконечника відповідно діаметру дроту. Загвинтіть потрібний наконечник і встановіть сопло.

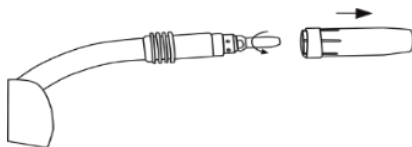


Рисунок 3

4.4.3 Встановлення катушки зі зварювальним дротом та ролика подачі

Відкрийте кришку відсіку з механізмом протягування дроту. Встановіть катушку зі зварювальним дротом на тримач. Переконайтеся в правильному встановленні та фіксації катушки.



УВАГА! Максимальна вага катушки зі зварювальним дротом складає 5 кг. У випадку перебільшення вказаної ваги подача дроту буде ускладнена й електродвигун може вийти з ладу.

На ролику подачі зварювального дроту передбачені два пази відповідних розмірів. Розмір паза повинен відповідати діаметру зварювального дроту (0,6/0,8/1,0 мм). Для налаштування механізму подачі дроту виконайте наступні дії:

- послабте та відкиньте ручку налаштування притискання ролика (дивіться рисунки 4 і 5);
- натисніть на ролик подачі, потім поверніть ручку фіксування ролика та зніміть його. Встановіть ролик потрібною стороною, щоб паз на ролику відповідав діаметру дроту. Після підбору паза необхідного розміру знову закріпіть ролик подачі зварювального дроту ручкою фіксування;
- зніміть сопло пальника MIG/MAG і відгвинтіть наконечник;
- підніміть кронштейн притискного ролика вгору (дивіться рисунок 6);
- вставте зварювальний дріт в отвір механізму подачі та заведіть його над пазом подавального ролика у відповідний отвір силового рукава апарата (дивіться рисунки 7 і 8);



УВАГА! Зварювальний дріт достатньо пружний і може самостійно розмотуватись при витягуванні його з катушки. Для того, щоб заправити зварювальний дріт в отвір подачі, він повинен знаходитись під катушкою, а не над нею.

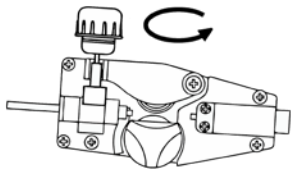


Рисунок 4

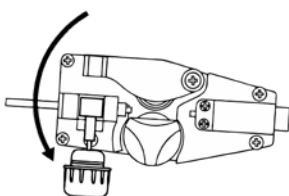


Рисунок 5

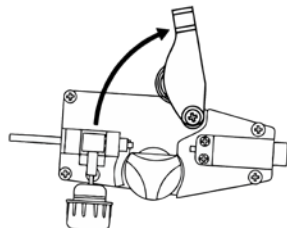


Рисунок 6

- опустіть і притисніть кронштейн притискного ролика, накиньте ручку налаштування притискання ролика в робоче положення й трохи затягніть її (дивіться рисунки 9 і 10). При обертанні ручки за годинниковою стрілкою притискання збільшується, при обертанні проти годинникової стрілки притискання зменшується;
- перемкніть вимикач (12, рисунок 1) на задній панелі апарата в положення «Увімк» («I»);

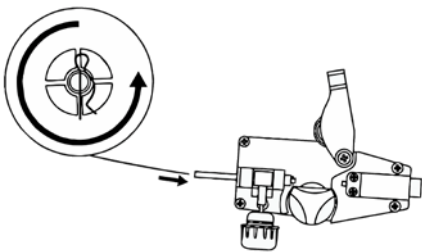


Рисунок 7

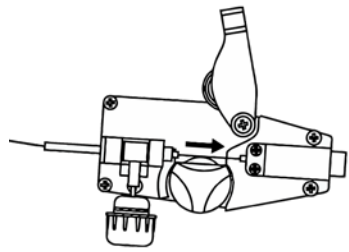


Рисунок 8

- натисніть кнопку на пальнику силового рукава MIG/MAG і відрегулюйте притискання таким чином, щоб дріт подавався без зупинок. Не слід притискати занадто сильно, оскільки це може привести до порушення подачі та блокування електродвигуна. Слід ослабити притискання для забезпечення плавного ковзання з відсутністю подачі дроту, а потім повільно збільшити притискання до тих пір, поки дріт не почне поступово подаватись як треба;
- натисканням кнопки пальника подавайте дріт доти, поки його кінець не вийде з пальника (дивіться рисунок 11);

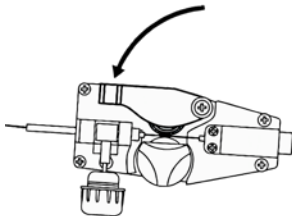


Рисунок 9

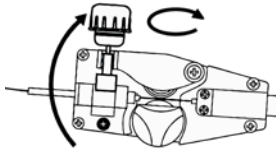


Рисунок 10

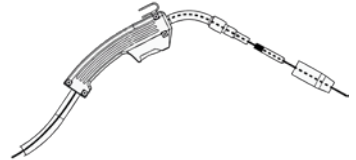


Рисунок 11

- нагвинтіть наконечник і встановіть сопло на пальник;
- вимкніть апарат вимикачем (12, рисунок 1), перемкнувши його в положення «Вимк» («O»);
- закрийте кришку відсіку з механізмом протягування дроту.

4.5 Напіваавтоматичне зварювання в середовищі активного захисного газу (MAG)

- під'єднайте кабель робочого затискача «маси» до роз'єму «+» (16, рисунок 1), а сам робочий затискач до заготовки якомога ближче до місця зварювання;
- під'єднайте штекер для зміни полярності (14, рисунок 1) до роз'єму «-» (15, рисунок 1);
- для увімкнення апарата перемкніть вимикач (12, рисунок 1) в положення «Увімк» («I»);
- виберіть режим роботи MAG натисканням кнопки «SET» (1, рисунок 1). Відповідно до товщини та технології оброблення заготовки, встановіть напругу регулятором (10, рисунок 1) та швидкість подачі дроту регулятором (8, рисунок 1);
- відкритіть вентиль газового балона з відповідним типом газу або газової суміші (дивіться пункт 4.4.1 цієї Інструкції) для виконання зварювання в режимі MAG.

4.6 Напіваавтоматичне зварювання в середовищі інертного захисного газу (MIG)

- під'єднайте кабель робочого затискача «маси» до роз'єму «-» (15, рисунок 1), а сам робочий затискач до заготовки якомога ближче до місця зварювання;
- під'єднайте штекер для зміни полярності (14, рисунок 1) до роз'єму «+» (16, рисунок 1);
- для увімкнення апарата перемкніть вимикач (12, рисунок 1) в положення «Увімк» («I»);
- виберіть режим роботи MIG натисканням кнопки «SET» (1, рисунок 1). Відповідно до товщини та технології оброблення заготовки встановіть напругу регулятором (10, рисунок 1) та швидкість подачі дроту регулятором (8, рисунок 1);
- відкритіть вентиль газового балона з відповідним типом газу або газової суміші (дивіться пункт 4.4.1 цієї Інструкції) для виконання зварювання в режимі MIG.

4.7 Напіваавтоматичне зварювання в режимі FCAW – зварювання флюсовим дротом без газу

- під'єднайте кабель робочого затискача «маси» до роз'єму «+» (16, рисунок 1), а сам робочий затискач до заготовки якомога ближче до місця зварювання;
- під'єднайте штекер для зміни полярності (14, рисунок 1) до роз'єму «-» (15, рисунок 1);
- для увімкнення апарата перемкніть вимикач (12, рисунок 1) в положення «Увімк» («I»);
- виберіть режим роботи MAG натисканням кнопки «SET» (1, рисунок 1). Відповідно до товщини та технології оброблення заготовки встановіть напругу регулятором (10, рисунок 1) та швидкість подачі дроту регулятором (8, рисунок 1).

4.8 Зварювання в режимі TIG (TIG-LIFT)

В цьому режимі зварювання подача дроту не знадобиться. Інтегрований силовий рукав (13, рисунок 1) з пальником не підходить для використання з цим напівавтоматом в режимі TIG-LIFT. Для правильної роботи в режимі TIG-LIFT потрібен рукав з двома окремими роз'ємами (дивіться рисунок 1):

- роз'єм з гайкою (19) для під'єднання до шланга з вентилем від редуктора газового балона;
- штекер (20) для під'єднання до роз'єму з негативною полярністю.

Такий тип силового рукава не входить в комплект постачання (необхідно купувати окремо!).

Зварювання в режимі TIG-LIFT являє собою процес плавлення з електричною дугою, утвореною між неплавким (вольфрамовим) електродом і основним металом. Для зварювання в режимі TIG-LIFT зазвичай необхідно використовувати інертний газ – переважно аргон (Ar), який захищає зварний шов від впливу повітря. Якщо використовується наповнювач, то він повинен являти собою присадні прутки, які підходять для матеріалу, що зварюється (нержавіюча сталь, мідь тощо).

При TIG-зварюванні необхідно пам'ятати, що неплавкий електрод в процесі зварювання зношується і втрачає форму, внаслідок чого, його необхідно заточувати, а також регулювати величину вильоту щодо сопла пальника. Також необхідно правильно підбирати тип електрода (за хімічним складом та товщиною) для його більш тривалої роботи.

Вольфрамовий електрод встановлюється в спеціальну цангу та фіксується в пальнику. Зайва довжина електрода, яка не задіяна в процесі виконання шва, знаходиться в спеціальному герметичному ковпаку для запобігання замикань на «масу». Пальник має керамічне сопло, в центрі якого розташовується електрод, а по колу подається інертний газ (аргон). Кнопка на пальнику запускає подачу газу з невеликим затриманням напруги. Запалена дуга починає плавити крайку зварюваного металу. Якщо дві заготовки, що зварюються, розташовані впритул одна до одної, то для отримання герметичного шва достатньо тільки металу заготовок. Якщо ж між заготовками є прозір або якщо потрібно виконати міцний шов для опору на розрив і злам, то додатково використовується присадний дріт. Він подається в зону плавлення вільною рукою зварювальника.



УВАГА! Частою помилкою є заточування електрода в «голку», дуга при цьому має можливість «вихляти» з боку в бік. Правильним заточуванням є злегка притуплений носик і чим менше «крайка носика», що витримує встановлений струм, тим краще. Пам'ятайте, що при великих струмах зварювання дуже сильно загострений електрод легко стоплюється через малу тепловіддачу.

4.8.1 Функція підпалювання дуги TIG-LIFT

Ця функція була розроблена для пальників з контактним підпалом дуги без використання осциляторів і подібних пристроїв, але на відміну від класичного контактного способу, повністю усуває ударний струм в момент підпалу, а це в рази зменшує руйнування вольфрамового електрода і потрапляння його включень у зварний шов, що є дуже негативним явищем.

Спосіб застосування даної функції полягає в дотику електродом до заготовки, при цьому утримувати електрод в цьому положенні можна до нескінченності, і коли користувач вважатиме що готовий до початку зварювання (наприклад, опустивши захисну маску на обличчя та добре продувши місце зварювання захисним газом), то досить почати **ПОВІЛЬНО** підіймати вістря заточеного електрода від заготовки, що зварюється. Апарат сприйме це як сигнал до старту процесу зварювання, тим самим почне **ПЛАВНО** підвищувати зварювальний струм до встановленого значення. Чим більше робочий струм, тим швидше треба підіймати електрод, інакше він може стопитися.

4.8.2 Під'єднання газу

Під'єднайте гайку (19, рисунок 1) газового шланга силового рукава з пальником до шланга з вентилем, який повинен бути встановлений на редукторі газового балона з аргоном. Вентиль та газовий редуктор не входять в комплект постачання (купуються окремо!). Система газопостачання, що складається з газового балона, редуктора та газового шланга повинна мати щільні з'єднання, щоб забезпечити надійну подачу газу, що є надзвичайно важливим для зварювання в режимі TIG-LIFT.

4.8.3 Порядок підготовки апарата до роботи:

- під'єднайте кабель робочого затискача «маси» до роз'єму «+» (16, рисунок 1), а сам робочий затискач до заготовки якомога ближче до місця зварювання;
- під'єднайте штекер силового рукава (20, рисунок 1) до роз'єму «-» (15, рисунок 1);
- для увімкнення апарата перемикніть вимикач (12, рисунок 1) в положення «Увімк» («I»);
- виберіть режим роботи TIG-LIFT натисканням кнопки «SET» (1, рисунок 1);
- відповідно до товщини та технології оброблення заготовки встановіть струм зварювання регулятором (8, рисунок 1);

- відкрити вентиль газового балона з відповідним типом газу або газової суміші для виконання зварювання в режимі TIG-LIFT.

4.8.4 Матеріал присадного прутка (наповнювача)

У ролі присадного матеріалу можна використовувати дріт або присадні прутки. Також можна використовувати металеві смужки, відрізані від заготовки (в цьому випадку наповнювач необхідно добре очистити). Використовуваний зварювальний матеріал не повинен спричиняти пористість, його необхідно вибирати з урахуванням характеристик основного матеріалу. При використанні правильно підбраного наповнювача зварний шов повинен бути рівним без пористості.

4.8.5 Техніка зварювання



УВАГА! Газовий вентиль редуктора слід відкривати до моменту зварювання і закривати після завершення процесу через 5-10 секунд.

Відкрийте вентиль редуктора і запаліть дугу (дотиком електрода до заготовки, яка зварюється, з наступним повільним підняттям вістря заточеного електрода від поверхні). Як тільки утворюється зварювальна ванна, починайте повільно з постійною швидкістю пересувати електрод, щоб шов виходив однаковим по ширині та глибині проварювання. При використанні присадного матеріалу тримайте присадний пруток під нахилом і на відстані приблизно 20 мм від заготовки. Коли зварювальна ванна стане рідкою, віддаліть пальник і додайте матеріал, торкаючись ванни присадним прутком. Приберіть присадний пруток і знову піднесіть електрод пальника до зварного шва. Повторюйте цю операцію з однаковою швидкістю, щоб зварний шов виходив однорідним. Після закінчення процесу зварювання закрийте вентиль редуктора через 5-10 секунд (час, достатній для охолодження електрода).

5 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ВИРОБУ

5.1 Загальні вказівки

Щоб уникнути пошкоджень, для забезпечення довговічності та надійного виконання функцій виробу, необхідно регулярно виконувати описані далі роботи з технічного обслуговування.

Гарантійні претензії приймаються тільки при правильному та регулярному виконанні робіт з технічного обслуговування. При недотриманні цих вимог підвищується небезпека травмування!

Користувач виробу може виконувати тільки роботи з догляду та технічного обслуговування, які описані в даній Інструкції з експлуатації (пункти підрозділу 5.2). Всі інші роботи повинні виконуватися тільки в уповноважених сервісних центрах ТМ **Mächtz**.

5.2 Порядок технічного обслуговування

5.2.1 Після завершення робіт необхідно виконати очищення корпусу виробу, кабелів з електродотримачем і затискачем від окалини, пилу та інших сторонніх речовин. Особливу увагу необхідно приділити вентиляційним отворах виробу.

5.2.2 Щоб уникнути накопичення пилу всередині виробу, рекомендується до початку робіт перевіряти та очищати вентиляційні отвори. Для цього:

- від'єднайте виріб від електромережі;
- продуйте вентиляційні отвори сухим стисненим повітрям;
- виконайте очищення вентиляційних отворів м'якою неметалевою щіткою або сухою ганчіркою.

У жодному разі не використовуйте для чищення металеві предмети, оскільки вони можуть пошкодити внутрішні деталі виробу.

5.2.3 Перед тривалою перервою в експлуатації або зберіганням очищайте виріб від пилу та бруду без застосування агресивних до пластмаси, гуми й металів очистників. Зберігайте виріб у сухому приміщенні.



УВАГА! Ніколи не бризкайте водою на виріб у процесі його очищення. Виріб слід протирати тільки сухою (або трохи вологою) ганчіркою! Не використовуйте їдкі очистники, які можуть пошкодити металеві, пластмасові та гумові частини виробу! Після очищення необхідно добре просушити виріб!

5.2.4 Для того, щоб виріб працював довго та надійно, ремонтні, сервісні й регульовальні роботи повинні виконуватися тільки фахівцями в уповноважених сервісних центрах ТМ **Mächtz**.

5.3 Періодична перевірка і періодичне технічне обслуговування

5.3.1 Періодична перевірка і періодичне технічне обслуговування виконуються після закінчення гарантійного строку експлуатації виробу, а потім не рідше одного разу на 6 місяців.

5.3.2 Періодичну перевірку та періодичне технічне обслуговування рекомендується виконувати в уповноважених сервісних центрах ТМ **Mächtz**, перелік і контактні дані яких зазначено на офіційному сайті **machtz.com.ua**.



УВАГА! Технічне обслуговування повинно виконуватися регулярно протягом усього строку служби виробу. Без виконання технічного обслуговування покупець втрачає право гарантійного обслуговування.

5.3.3 За рекомендованих умов експлуатації виріб буде справно працювати весь гарантований строк служби. Дотримання правил користування дозволить уникнути передчасного виходу з ладу окремих частин та всього виробу в цілому.

5.3.4 Якщо виріб внаслідок інтенсивної експлуатації потребує періодичного обслуговування, то ці роботи виконуються коштом споживача. Технічне обслуговування в сервісних центрах не входить в гарантійні зобов'язання виробника і продавця. Сервісні центри надають платні послуги при виконанні періодичного технічного обслуговування.

5.3.5 Після закінчення строку служби можливе використання виробу за призначенням, якщо його стан відповідає вимогам безпеки та виріб не втратив свої функціональні властивості. Висновок видається уповноваженими сервісними центрами ТМ **Mächtz**.

6 ПОТОЧНИЙ РЕМОНТ СКЛАДОВИХ ЧАСТИН ВИРОБУ

6.1 Усунення наслідків відмов і ушкоджень

У разі несправності виробу, перш ніж звернутися в сервісний центр за технічною допомогою, самостійно виконайте такі перевірки:

- переконайтеся, що зварювальний струм, встановлений потенціометром, відповідає діаметру та типу електрода, що використовується;
- перевірте шнури електроживлення, з'єднання, запобіжники тощо. Дисплей (6, рисунок 1) не почне світитися у разі наявності несправностей в електроживленні;
- переконайтеся у справній роботі вбудованого вентилятора системи охолодження. Після активації термостатичного захисту, про що сигналізуватиме світіння індикатора (7, рисунок 1) на передній панелі апарата, почекайте, поки не відбудеться охолодження виробу за допомогою вентилятора (поки індикатор не вимкнеться);
- перевірте напругу електромережі. Виріб не працюватиме за дуже низької або високої напруги. Якщо напруга повернеться до нормального рівня, виріб автоматично поновить свою роботу;
- переконайтеся в тому, що на виході зварювального апарата немає короткого замикання. В іншому випадку усуньте несправність;
- всі з'єднання зварювального контуру повинні бути справними, а робочий затискач «маси» повинен бути міцно закріплений на заготовці, що зварюється.

6.2 Ремонт виробу повинен виконуватися спеціалізованим підрозділом в уповноважених сервісних центрах ТМ **Mächtz. Перелік і контактні дані сервісних центрів зазначено на офіційному сайті machtz.com.ua.**

7 СТРОК СЛУЖБИ, ЗБЕРІГАННЯ, ТРАНСПОРТУВАННЯ

7.1 Строк служби виробу становить 3 роки. Зазначений строк служби дійсний при дотриманні споживачем вимог даної Інструкції з експлуатації. Дата виробництва вказана на табличці виробу.

7.2 Виріб, очищений від пилу та бруду, повинен зберігатись в пакуванні заводу-виробника в сухих провітрюваних приміщеннях при температурі навколишнього середовища від мінус 5 °С до плюс 40 °С, відносній вологості повітря не більше 80% і відсутності прямого впливу атмосферних опадів. Пакування повинне зберігатися до закінчення гарантійного строку експлуатації виробу.

7.3 Транспортування виробу має здійснюватися в закритих транспортних засобах відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на транспорті даного виду.

8 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА (ПОСТАЧАЛЬНИКА)

8.1 Гарантійний строк (гарантійний термін) експлуатації виробу дивіться у Гарантійному талоні. Претензії від споживачів на території України приймає ТОВ «ДТІ Груп», 49111, м. Дніпро, шосе Запорізьке, 26.

8.2 Під час купівлі виробу:

- повинен бути правильно оформлений Гарантійний талон (стояти печатка або штамп з реквізитами організації, яка реалізувала виріб, дата продажу, підпис продавця, найменування моделі та серійний номер виробу);
- переконайтеся в тому, що серійний номер виробу відповідає номеру, вказаному в Гарантійному талоні;
- перевірте наявність пломб на виробі (якщо вони передбачені виробником);
- перевірте комплекtnість і працездатність виробу, а також зробіть огляд на предмет зовнішніх пошкоджень, тріщин, сколів.

Кожен виріб комплектується фірмовим Гарантійним талоном ТМ **Mächtz**. У разі відсутності в Гарантійному талоні дати продажу або підпису (печатки) продавця, гарантійний строк розраховується від дати виготовлення виробу.

8.3 У випадку виходу виробу з ладу протягом гарантійного строку експлуатації з вини заводу-виробника власник має право на безплатний ремонт. Для гарантійного ремонту власнику необхідно звернутися в сервісний центр з виробом і повністю та правильно заповненим Гарантійним талоном (заповнюється під час купівлі виробу). Задоволення претензій споживачів на території України здійснюється відповідно до Закону України «Про захист прав споживачів». При гарантійному ремонті строк гарантії виробу продовжується на час його ремонту.

Гарантійне та післягарантійне обслуговування виробів ТМ **Mächtz** на території України виконується в уповноважених сервісних центрах, перелік і контактні дані яких зазначено на офіційному сайті **machtz.com.ua**.



УВАГА! Перелік сервісних центрів може бути змінений. Актуальну інформацію про контактні дані сервісних центрів на території України можна дізнатись на офіційному сайті **machtz.com.ua.**

8.4 Гарантія не поширюється:

- на частини та деталі, що швидко зношуються (зварювальні кабелі, електродотримач, затискач);
- в разі природного зносу виробу (повне вироблення ресурсу, сильне внутрішнє та зовнішнє забруднення);
- у випадку з видаленням, стертим або зміненим серійним номером виробу;
- при появі несправностей, викликаних дією форс-мажорної ситуації (нещасний випадок, пожежа, повінь, удар блискавки тощо);
- якщо експлуатація відбувалась з використанням приладдя, аксесуарів та витратних матеріалів, не рекомендованих або не схвалених виробником (постачальником);
- якщо виріб розбирався або ремонтувався протягом гарантійного строку самостійно або із залученням третіх осіб, не уповноважених виробником (постачальником) на виконання гарантійного ремонту.



УВАГА! Забороняється вносити в конструкцію виробу зміни та виконувати доопрацювання, які не передбачені заводом-виробником.

9 ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Гарантійний строк (гарантійний термін) експлуатації виробу дивіться у Гарантійному талоні. Дата виготовлення вказана на таблиці виробу. Постачальник: ТОВ «ДТІ Груп», 49111, м. Дніпро, шосе Запорізьке, 26. Виробник: «Махтз Індастрі Груп Іст Департамент», розташований за адресою 26/1000, Джинхай роуд, Пудонг, Шанхай, КНР.

Основні технічні дані зварювального апарата **MWM-305 MIG/MAG/MMA/TIG** наведені в таблиці 3.

Таблиця 3

Найменування параметра	Значення
Робоча потужність, кВт	3,9
Напруга мережі (В) / частота (Гц) / кількість фаз	150-255 / 50 / 1
Діапазон регулювання зварювального струму, А	20-150
Робочий цикл в режимі MMA, %	60
Робочий цикл в режимі MIG/MAG/TIG, %	80
Система охолодження	повітряно-примусова
Напруга холостого ходу, В	40-65
ККД, %	85
Коефіцієнт потужності (cos φ)	0,73
Діаметр електродів (MMA), мм	1,6-4,0
Діаметр зварювального дроту, мм	0,6-1,0
Максимальна вага котушки зварювального дроту, кг	5
Швидкість подачі зварювального дроту, м/хв	2-6
Ступінь захисту корпусу	IP21S
Клас термостійкості ізоляції	F
Вага нетто/брутто, кг	8,3/11,2

Строк служби виробу становить 3 роки з моменту купівлі. Термін придатності 10 років. Гарантійний термін зберігання 10 років. Умови зберігання: зберігати в сухому місці, захищеному від впливу вологи та прямих сонячних променів, при температурі від мінус 5 °С до плюс 40 °С, відносній вологості повітря не більше 80% і відсутності прямої дії атмосферних опадів.

Правила та умови ефективного й безпечного використання виробу вказані в Інструкції з експлуатації. Виріб не містить шкідливих для здоров'я речовин.

Претензії споживачів на території України приймає ТОВ «ДТІ Груп». Ремонт і технічне обслуговування необхідно здійснювати в уповноважених сервісних центрах ТОВ «ДТІ Груп». Перелік і контактні дані сервісних центрів зазначено на офіційному сайті **machtz.com.ua**.

Виріб за своєю конструкцією та експлуатаційним характеристикам відповідає вимогам Технічного регламенту безпеки машин, затвердженого постановою КМУ №62 від 30.01.2013 р., а саме ДСТУ EN ISO 12100:2016 (EN ISO 12100:2010, IDT; ISO 12100:2010, IDT), ДСТУ EN 60204-1:2019 (EN 60204-1:2018, IDT; IEC 60204-1:2016, MOD).

10 КОМПЛЕКТНІСТЬ

Комплектність зварювального апарата **MWM-305 MIG/MAG/MMA/TIG** зазначена в таблиці 4.

Таблиця 4

Найменування	Кількість, од.
Зварювальний апарат інверторний MWM-305 MIG/MAG/MMA/TIG	1
Зварювальний кабель з електродотримачем 2,5 м	1
Зварювальний кабель з робочим затискачем «маси» 1,5 м	1
Шланг для подачі газу 2 м	1
Силовий кабель-рукав з пальником MIG/MAG (інтегрований) 2 м	1
Ролик подачі зварювального дроту 0,6/0,8 мм (У-подібний, гладкий)	1
Ролик подачі зварювального дроту 0,8/1,0 мм (зубчастий)	1
Наконечники для пальника MIG/MAG (0,6/0,8/1,0 мм)	3
Захисний щиток зварювальника з рукояткою та склою (розібраний)	1
Наплічний ремінь	1
Щітка-молоток для видалення шлаку	1
Флюсовий зварювальний дріт 0,5 кг (Ø 1 мм)	1
Інструкція з експлуатації	1
Гарантійний талон	1
Пакувальна коробка	1

Виробник залишає за собою право на внесення змін в технічні характеристики та комплектацію виробу без попереднього повідомлення.

11 УТИЛІЗАЦІЯ

Не викидайте виріб, приладдя й пакування разом з побутовим сміттям. Виріб, який відслужив свій строк, слід здавати на екологічно чисту утилізацію (рециркуляцію) відходів на підприємства, що відповідають умовам екологічної безпеки.



УВАГА! Ремонт, модифікація та перевірка електроінструментів ТМ Mächtz повинні виконуватися тільки в уповноважених сервісних центрах ТМ Mächtz. Під час використання або техобслуговування виробу завжди слідкуйте за виконанням всіх правил та норм безпеки.

Повний перелік моделей та аксесуарів до інструменту ви можете подивитися на фірмовому сайті **machtz.com.ua**

