

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВРКИ

MIG 15
MIG 24
MIG 25
MIG 36

P 180
P 350
P 500

MIG 240
MIG 400
MIG 450
MIG 500





Декларация о соответствии

Продукция изготовлена в соответствии с Директивой 2006/42/ЕС "Машины и механизмы", 2014/30/EU "О электромагнитной совместимости", 2014/35/EU "Низковольтное оборудование". Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования", ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств".

ВНИМАНИЕ! Перед использованием сварочных аксессуаров, внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! К эксплуатации сварочных аксессуаров допускается только обученный персонал, заранее ознакомленный со всеми положениями данного руководства.

Руководство по эксплуатации содержит информацию, актуальную на момент печати. Некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве. Изображения в инструкции могут отличаться от реальных узлов и надписей на изделии.

При возникновении вопросов, используйте контактную информацию, размещенную на официальном сайте «ГК «АВРОРА»: aurora-online.ru



ЕАС — Соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ЕврАзЭС.

Производство: SHANGHAI INNOTECH WELDING TECHNOLOGY CO., LTD.

Адрес производства: East 1-5 floors & West 1-3 floors of building, Cheyang road No.116, Songjiang district, Shanghai



СОДЕРЖАНИЕ

ОПИСАНИЕ	5
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	7
УСТАНОВКА	7
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	8
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	10
УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	11
КОМПЛЕКТАЦИЯ	13
ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА.....	13
СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ.....	13
КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	13



Благодарим Вас за приобретение сварочных аксессуаров!

Мы создаём современные сварочные аппараты и дополнительные аксессуары к ним, с применением инновационных технологий, которые помогают Вам совершенствоваться в профессии и добиваться лучших результатов. Демонстрируют надежность сварочного соединения и комфорт в использовании.

«Группа компаний АВРОРА» предлагает широкий ассортимент сварочного оборудования и сопутствующих товаров:

- инверторное оборудование для ручной дуговой сварки;
- инверторное оборудование для аргонодуговой сварки;
- инверторные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов;
- оборудование для воздушно-плазменной резки;
- расходные материалы;
- аксессуары, комплектующие и расходные материалы;
- средства защиты для сварочных работ.

Компания имеет широкую сеть региональных дилеров и сервисных центров по всей территории России. Все оборудование обеспечивается надежной технической поддержкой, которая включает гарантийное и послегарантийное обслуживание, поставки расходных материалов, обучение, пусконаладочные и демонстрационные работы, а также консультации по подбору и использованию оборудования. При поступлении на склад вся продукция проходит контрольное тестирование и тщательную предпродажную проверку, что гарантирует стабильно высокое качество товаров. aurora-online.ru

От производителя профессиональной техники





ОПИСАНИЕ

ГК «АВРОРА» - предлагает своим покупателям огромный выбор сварочных горелок для полуавтоматической сварки. Горелки AURORA - позволяют сварщику работать с разными диаметрами проволок, от 0,6 до 2,0 мм. Сварочные аксессуары рассчитаны на рабочий цикл от 35% до 60% с максимальными сварочными токами от 150 до 500А. Сварочную горелку MIG-MAG - можно смело назвать главным инструментом сварщика. От качества исполнения данного устройства зависят производственные затраты, удобство работы сварщика, а значит и производительность его труда.



video

Сварочные горелки MIG/MAG можно использовать для безопасной сварки низко и высоколегированных сплавов. Сварочная горелка состоит из собранной головки горелки, ручки и комплекта кабелей с евро адаптером.

Краткое обозначение способов сварки: MIG – полуавтоматическая сварка в среде инертных газов; MAG – полуавтоматическая сварка в среде активных газов; FCAW – полуавтоматическая сварка порошковой проволокой.


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!


Оборудование предназначено для профессионального использования. Соответствует стандартам Европейского Союза EN60974-7 и стандартам ССС. Не меняйте конфигурацию горелки по своему усмотрению. При использовании сварочной горелки соблюдайте стандарты СЕ и ССС для источников сварочного тока.





МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ


ВНИМАНИЕ! Перед использованием сварочных аксессуаров внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

 1. При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», а также стандартов ГОСТ 12.1.004-91, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75.

 2. Настоящее руководство по эксплуатации описывает работу сварочных аксессуаров.

 3. К эксплуатации сварочных аксессуаров допускаются: специалисты не моложе 18 лет, прошедшие обучение по работе на сварочном оборудовании и имеющие сертификаты, подтверждающие квалификацию и группу по электробезопасности не ниже 2; прошедшие инструктаж по «Технике безопасности» и заранее ознакомленные со всеми положениями данного руководства.

 4. Люди, пользующиеся кардиостимулятором, не допускаются к работе со сварочным аппаратом или в рабочую зону без разрешения врача.

 **Поражение электрическим током может быть смертельным!**

5. При включенном питании запрещается прикасаться к частям сварочной горелки, находящимися под напряжением.

6. Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, горелки, сетевого шнура и вилки.

7. Сварочные инструменты, аксессуары и принадлежности должны быть сертифицированы, соответствовать нормам безопасности и техническим условиям эксплуатации данного аппарата.



Дым и газ, образующиеся в процессе сварки опасны для здоровья!

8. Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки (резки).



9. Не производите сварку в местах, где присутствуют пары хлорированного углеводорода (результат обезжиривания, очистки, распыления) и остатки лакокрасочных покрытий.

10. Рабочая зона должна регулярно проветриваться или вентилироваться. Организуйте вытяжку непосредственно над местом проведения сварочных работ.

Излучение сварочной дуги вредно для глаз и кожи!



11. Используйте сварочную маску, защитные очки и специальную одежду с длинным рукавом вместе с перчатками и головным убором при проведении сварочных работ. Одежда должна быть из негорючего материала или со специальным покрытием. Также, должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней.



Высокая опасность воспламенения!

12. Искры, возникающие при сварке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.



Шум представляет возможную угрозу для слуха!

13. Процесс сварки сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.



14. Всегда держите поблизости аптечку первой помощи, в случае травм и ожогов, полученных во время сварочных работ.



УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Избегайте попадания на сварочные аксессуары прямых солнечных лучей и воды. Не используйте в пыльном помещении и среде агрессивных газов. Не проводите сварочные работы при сильном ветре. Чтобы защитить кабели и каналы от повреждений, регулярно проверяйте состояние оборудования. В случае повреждения необходимо устранить неисправность перед дальнейшей эксплуатацией. Не допускается модификация сварочной горелки, которая приведет к несоответствию стандартам СЕ и ССС.

Транспортировка и хранение	От - 25 °С до + 55 °С
Относительная влажность	Не более 90% при 20 °С
Сварочная проволока	Универсальная сварочная проволока
Полярность сварочной проволоки электрод	Положительный (+)
Номинальное напряжение	113В (макс.)
Защитный газ	Углекислый газ (CO ₂) или газовая смесь
Уровень защиты концевых соединителей сварочного аппарата	IP3X (EN 60 529)

УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ! Перед проведением монтажных/демонтажных или ремонтных работ необходимо отключить электроэнергию и подачу газа от оборудования.

Подключите сварочную горелку к аппарату, так как указано в руководстве по эксплуатации сварочного аппарата и/или источника:

- 1) Проведите сборку головки сварочной горелки, соответственно модели (Рис.1)
- 2) Подключите сварочную горелку для MIG сварки в «евроразъём» на передней панели сварочного аппарата или подающего механизма.
- 3) Вставьте силовой наконечник кабеля клеммы заземления в панельную розетку со знаком «+» или «-» на передней панели аппарата в зависимости от необходимых технологических задач. Поверните его до упора по часовой стрелке. Убедитесь в плотной фиксации соединения.
- 4) Закрепите клемму заземления на заготовке.
- 5) Включите сварочный аппарат.
- 6) Установите параметры сварки под конкретную задачу.
- 7) Приступайте к сварке.



УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Сварочная горелка состоит из собранной головки горелки, ручки и комплекта кабелей с евро адаптером.

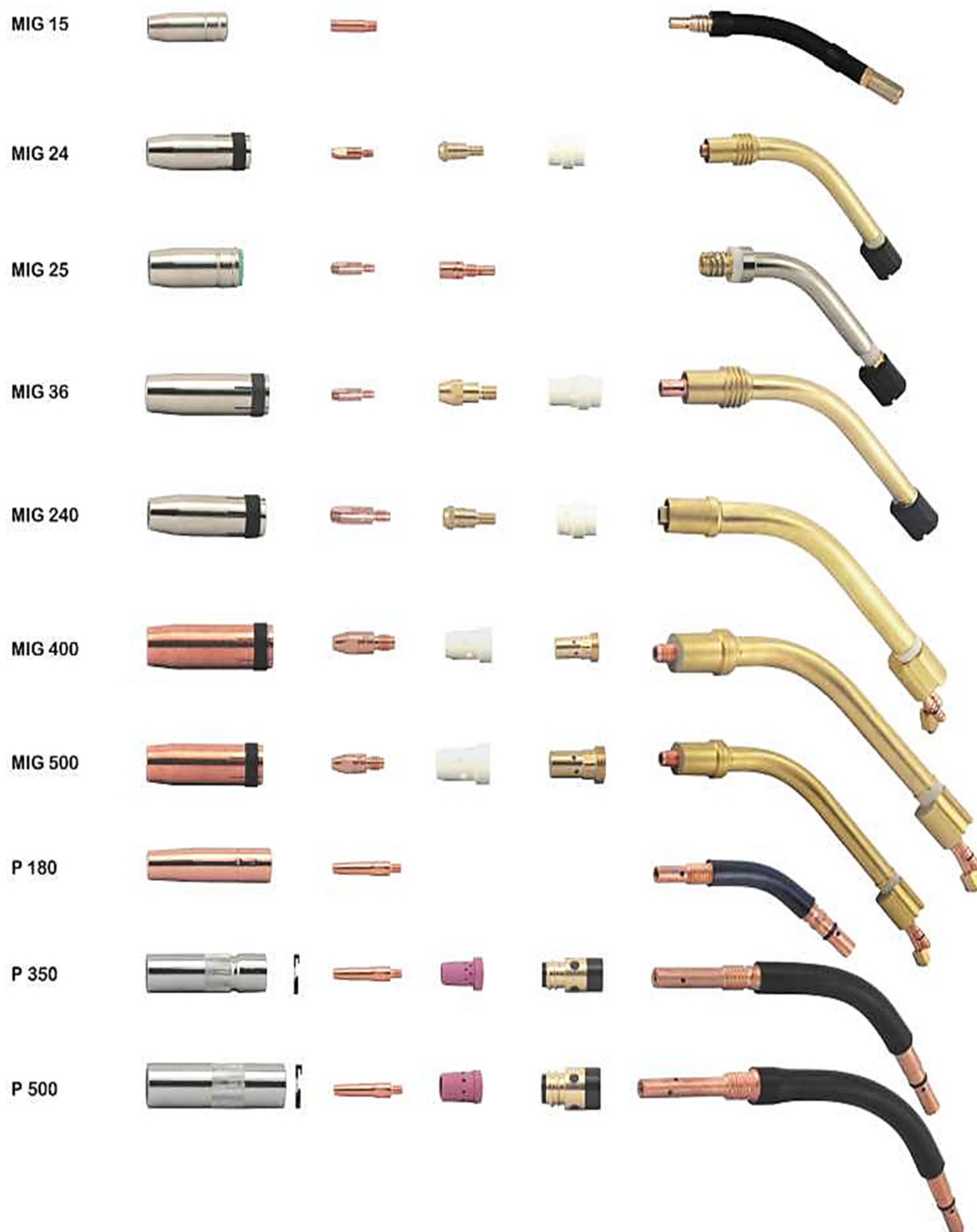


Рисунок 1



Установка направляющего канала

- 1.1 Стальной направляющий канал используется для стальной сварочной проволоки.
- 1.2 Разложите и вытяните прямо сварочную горелку, снимите с нее сопло и открутите контактный наконечник.
- 1.3 Открутите стопорную гайку на горелке со стороны разъема и вставьте стальной канал через кабельный-пакет до упора так, чтобы он частично вышел из держателя наконечника.
- 1.4 Затяните стопорную гайку вручную, согните шланг соответствующим образом перед тем, как обрезать стальной канал, а затем, отрежьте его лишнюю часть заподлицо держателю наконечника. Угол реза должен быть близок к 40°, тогда он получится ровный, без заусенцев и без деформации.
- 1.5 Затяните стопорную гайку гаечным ключом.
- 1.6 Прикрутите контактный наконечник и установите сопло обратно на сварочную горелку.
- 2.1 Графитовый/тефлоновый направляющий канал
- 2.2 Открутите стопорную гайку на евроразъеме горелки и вытяните витой канал из рукава.
- 2.3 Вставьте тефлоновый канал в горелку до упора, убедитесь, что канал вставляется беспрепятственно. Должен остаться небольшой фрагмент со стороны евроразъема.
- 2.4 Установите на канал ограничители: цангу, уплотнительную резинку и стопорную гайку. Закрутите гайку.
- 2.5 Снимите стальную направляющую трубку подающего механизма для того, чтобы избежать трения проволоки о металл.
- 2.6 Установите сварочную горелку на подающий механизм
- 2.7 Заведите тефлоновый канал к подающему механизму аппарата вместо стальной трубки и отрежьте по месту: 2-3 мм от верхней точки ролика подачи.
- 2.8 Удалите острые углы с режущих поверхностей.

Подключение сварочной горелки

Воздушное охлаждение

1. Подсоедините евро разъем к механизму подачи проволоки и затяните гайку, чтобы она не ослабла.
2. Проверьте подключение шлангов подачи защитного газа и разъем управляющего кабеля.

Водяное охлаждение

1. Проверьте минимальный уровень охлаждающей жидкости в блоке станции охлаждения.
2. Проверьте подключение шлангов подачи охлаждающей жидкости, защитного газа и разъем управляющего кабеля.
3. Проверьте правильность входа и выхода воды.
4. Используйте только стандартную охлаждающую жидкость.
5. Каждый раз при подключении станции охлаждения убедитесь, что в шланге нет воздушной пробки, чтобы обеспечить правильное охлаждение сварочной горелки.



Настройка подачи защитного газа

Тип и расход защитного газа зависят от условий сварки и формы сопла.

Убедитесь, что все газовые соединения герметичны.

Чтобы предотвратить внезапное прекращение подачи газа в процессе сварки, перед подключением газового баллона необходимо ненадолго открыть вентиль баллона, чтобы продуть возможные загрязнения.

Подача сварочной проволоки

1. В соответствии с инструкциями производителя изделия вставьте сварочную проволоку в направляющий канал.
2. Нажимайте кнопку «принудительная подача проволоки» до тех пор, пока проволока не выйдет из контактного наконечника.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Во избежание травмирования головка горелки не должна быть направлена на тело человека во время подачи проволоки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочная горелка	Способ охлаждения	Сварочный ток		ПВ (%)	Диаметр сварочной проволоки (мм)	Расход газа (л/мин)	Минимальный расход воды (л/мин)
		CO ₂	Смесь				
MIG 15	воздух	180 А	150 А	60	0.6-1.0	10-18	
MIG 24	воздух	250 А	220 А	60	0.8-1.2	10-18	
MIG 25	воздух	230 А	200 А	60	0.8-1.2	10-18	
MIG 36	воздух	340 А	300 А	60	0.8-1.6	10-20	
MIG 240	вода	300 А	270 А	100	0.8-1.2	10-20	1.8
MIG 400	вода	400 А	350 А	100	0.8-1.2	10-20	1.8
MIG 450	воздух	500 А	400 А	60	0.8-2.0	10-20	
MIG 500	вода	500 А	450 А	100	1.0-1.6	10-20	1.8
P 180	воздух	200 А	160 А	60	0.8-1.2	10-20	
P 350	воздух	340 А	320 А	60	0.8-1.6	10-20	
P 500	воздух	500 А	450 А	60	0.8-1.6	10-20	



УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

В случае невозможности устранения неисправности, обратитесь в сервисный центр.

Неисправность	Возможные причины	Способ устранения
Сварочная горелка перегревается.	Характеристики сварочной горелки не соответствуют задаче сварки.	Выберите правильный рабочий цикл и сварочную горелку. Проверьте технические характеристики. При необходимости замените на другую модель.
	Для оборудования с водяным охлаждением: недостаточный расход воды.	Проверьте охлаждающую жидкость, расход воды, чистоту охлаждающей жидкости, шланга подачи воды и т. д. Проверьте водяную помпу охлаждения.
	Контактные наконечники или держатели контактных наконечников не затянуты.	Используйте специальный инструмент для затяжки
	Система охлаждения не работает должным образом.	Проверьте подачу воды, уровень жидкости и ее чистоту
	Поврежден кабель-пакет.	Проверьте кабели и разъемы.
Сварочную горелку невозможно подключить	Разъем горелки не подходит.	Проверьте, подходят ли разъем горелки к сварочному источнику.
Нет выходного тока (главный выключатель включен, индикатор питания горит, защитный газ выходит).	Ошибка подключения к заземлению.	Выберите правильную клемму заземления.
	Кабель сварочной горелки поврежден.	Замените сварочную горелку.
	Не плотно затянуты соединения.	Затянуть все соединения.
Выключатель сварочной горелки включен, оборудование не работает (главный выключатель включен, индикатор питания горит и защитный газ выходит)	Разъем управления не затянут.	Затяните разъем управления.
	Сварочная горелка или управляющий кабель повреждены.	Замените сварочную горелку или управляющий кабель.



	Неправильно подключен соединительный штекер между выключателем сварочной горелки, кабелем управления и источником питания.	Проверьте каждое штекерное соединение, отправьте блок питания и сварочную горелку в сервисный центр.
	Между кнопкой переключателя и корпусом переключателя есть загрязнение.	Удалите загрязнение.
Происходит утечка в ручке.	Ручка повреждена.	Замените ручку.
Нет защитного газа (остальные функции в норме).	Газовый баллон пуст.	Замените газовый баллон
	Газовый редуктор вышел из строя.	Замените газовый редуктор.
	Трубка не установлена должным образом, согнута или повреждена.	Установите газовую трубку правильно, выпрямите или замените ее.
	Сварочная горелка повреждена.	Замените сварочную горелку.
	Электромагнитный клапан неисправен.	Замените и проверьте электромагнитный клапан.
Плохая производительность сварки.	Заданы неправильные параметры сварки.	Перепроверьте настройки.
	Плохое заземление.	Проверьте заземление заготовки.
Сварочная горелка перегревается.	Характеристики сварочной горелки не соответствуют задаче сварки.	Выберите правильный рабочий цикл и сварочную горелку.
	Для оборудования с водяным охлаждением: недостаточный расход воды.	Проверьте охлаждающую жидкость, расход воды, чистоту охлаждающей жидкости, шланга подачи воды и т. д. Проверьте водяную помпу охлаждения.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Сварочные аксессуары могут перевозиться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта. Во время перевозки и погрузочно-разгрузочных работ, не допускайте ударов, повреждения упаковки, и воздействию атмосферных осадков. Транспортная тара с упакованным аппаратом должна иметь устойчивое положение и отсутствие возможности ее самопроизвольного перемещения во время перевозки. Надёжно закрепите груз в кузове транспортного средства.

Хранить следует в оригинальной упаковке в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, согласно параметрам приведенных в таблице:

Транспортировка и хранение	От - 25 °С до + 55 °С
Относительная влажность	Не более 90% при 20 °С

СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

Модель	
Серийный номер	
Дата выпуска	
Подпись ответственного сотрудника	

М.П.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ООО «ГК «АВРОРА»
192236, Санкт-Петербург, ул. Софийская 14.
Телефон: +7 (812) 449-62-20
Телефон отдела сервиса: +7 (812) 449-62-02
aurora-online.ru

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений. Дополнительная информация публикуется на сайте.

Держатели электродов

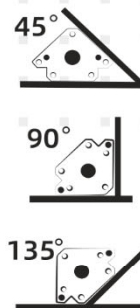
- Высокопрочный и термостойкий корпус из полимерного композитного материала.
- Классическая конструкция, широко используется в мостостроении, кораблестроении по всему миру.
- Быстрая теплоотдача благодаря увеличенной медной вставке.
- Эргономичная ручка, защита от перегиба кабеля.
- Мощная пружина обеспечивает надёжную фиксацию электрода.



Артикул	Наименование
9128399	Держатель электродов SHARP 200 (15-25мм ²)
9128400	Держатель электродов SHARP 300 (35-50мм ²)
9128401	Держатель электродов SHARP 400 (50-70мм ²)
9128402	Держатель электродов SHARP 500 (70-95мм ²)
9138406	Держатель электродов ERGO-200
9134066	Держатель электродов ERGO-300
9134067	Держатель электродов ERGO-500
9112332	Держатель электродов 300А
9112333	Держатель электродов 400А German type

Фиксатор магнитный

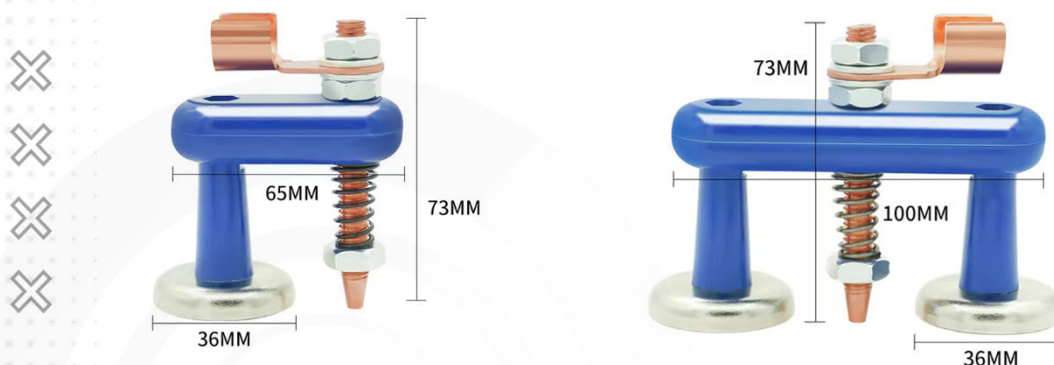
- Многоугольное позиционирование
- Обе стороны изделия изготовлены из утолщенной стали А3 для лучшей эффективности и увеличения срока службы



Артикул	Наименование
9138408	Фиксатор магнитный Magnet S-30 (45°/90°/135°, усилие 30кг)
9138410	Фиксатор магнитный Magnet S-60 (45°/90°/135°, усилие 60кг)
9138411	Фиксатор магнитный Magnet S-80 (45°/90°/135°, усилие 80кг)

Клемма заземления магнитная

- Медный подпружиненный контакт улучшает теплоотдачу и токопроводимость.
- Стальное магнитное кольцо для надежной фиксации на различных поверхностях.



Артикул	Наименование
9138412	Клемма заземления магнитная Magnet D-500 (1-точечная, 500А, 16-35mmq)
9138413	Клемма заземления магнитная Magnet D-800 (2-точечная, 800А, 25-50mmq)

Зажим на массу медный

- Полностью латунная конструкция улучшает теплоотдачу и токопроводимость.
- Подходит для тяжелых условий эксплуатации с высокими нагрузками.



Артикул	Наименование
9112334	Зажим на массу 300A US type
9112335	Зажим на массу 400A US type
9136499	Зажим на массу 500A Holland Type
9136500	Зажим на массу 600A British Type
9138414	Зажим на массу медный А-300 (300А, 10-16mmq)
9138415	Зажим на массу медный А-500 (500А, 16-35mmq)
9138416	Зажим на массу медный А-600 (600А, 25-35mmq)
9138417	Зажим на массу медный С-500 (струбцина, 500А, 25-35mmq)



aurora-online.ru