

ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ MIG MP, FLEX,
DOUBLE HOLD, DIGITAL LED, LED ALU**

15 / 24 / 25 / 26 / 36

400 / 450 / 500 / 501

СОДЕРЖАНИЕ

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	3
КОМПЛЕКТАЦИЯ	4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ	4
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	6
ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	7

ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Полуавтоматические горелки MIG были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении горелок, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

При правильной эксплуатации мы гарантируем безопасную работу горелок. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение этих требований может привести к ущербу для людей и имущества.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Полуавтоматические горелки MIG предназначены для подключения к аппаратам полуавтоматической сварки металлов. Сварочные горелки ПТК предназначены исключительно для сварки металлов. Иное применение горелок не предусмотрено и не допускается.

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей сварочной горелке, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
 2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
 3. Перейдите в карточку товара;
 4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашей сварочной горелке.
-

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием полуавтоматической горелки MIG внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.
2. Производитель не несет ответственность за любые материальные и финансовые потери, которые могут быть получены конечным потребителем при неправильной эксплуатации полуавтоматической горелки MIG.
3. Запрещено самостоятельное вмешательство и изменение конструкции полуавтоматической горелки MIG.
4. По всем вопросам, связанным с подключением, обслуживанием и эксплуатацией горелки, обращайтесь к официальным дилерам ПТК или напрямую к производителю.
5. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации, а также в комплектацию горелки без уведомления потребителя об этом. Все новые версии руководства доступны на сайте компании ptk-svarka.ru.

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Соблюдайте правила безопасности при проведении сварочных работ. Используйте сварочную горелку по ее прямому назначению. Не используйте горелку для работ, не связанных со сваркой.
- Сварочный ток образует электромагнитные поля (ЭМП). ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами. Если у вас есть кардиостимулятор – проконсультируйтесь со своим лечащим врачом до начала работ.
- Проводите сварочные работы в сварочной маске, крагах или перчатках, сварочном комбинезоне (робе) и сварочных ботинках. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом.
- Не проводите сварку металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время сварки рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.
- Сварочные работы необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении оборудованном вытяжкой или вентиляцией.
- Не работайте в подвальных помещениях без вентиляции.
- Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки.
- При проведении сварочных работ могут возникать искры. Искры могут вызвать пожар. Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны на безопасное расстояние. Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.
- Горелка должна быть подключена к источнику питания до подачи на него напряжения.
- Запрещается проводить сварочные работы горелкой, у которой нарушена изоляция шлейфа и/или видны любые нарушения конструкции горелки.
- Не занимайте положение между шлейфом горелки и кабелем с клеммой заземления. Если шлейф горелки располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть справа от вас.
- Не обматывайте кабель горелки вокруг себя.
- Всегда помните, что во время сварки металла, а также после, изделия нагреваются, особенно в области сварки. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку руками.
- Никогда не опускайте горелку в воду.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полуавтоматические горелки MIG – предназначены для сварки металлов сварочной проволокой в среде защитных газов. Горелки могут подключаться к сварочным аппаратам инверторного и трансформаторного типов.

Горелки серии FLEX имеют возможность изгиба гусака. Завод-изготовитель рекомендует (на основе проводимых испытаний) не допускать количество изгибов гусака горелки свыше 100 раз. Так как увеличение изгибов головки горелок может привести к излому медных трубок внутри головки. Запрещается изгибать головку одновременно в разных плоскостях. Запрещается изгибать головку горелки во время сварки и сразу после сварочных работ - медные трубки внутри головки разогреваются во время сварки, и изгиб горячих деталей может привести к их разрушению.

Горелки серии DOUBLE HOLD имеют съемную рукоятку, которая позволяет работать с меньшей нагрузкой на руки и кисти сварщика, повышает естественность и эргономику положения при сварке.

Горелки серии 36KD и 501D имеют съемную рукоятку, фонарик LED. Также, горелка MIG 36KD DIGITAL оснащена Wi-Fi и цифровым дисплеем на рукоятке, а у горелок MIG 36KD LED ALU и 501D LED ALU есть функция сварки алюминия.

Температурные режимы

Диапазон окружающих температур во время сварки:

- Сварочные горелки MIG: -5...+40°C*
- Хранение и транспортировка: -25...+55°C

Относительная влажность воздуха:

- При 40°C: менее 50%
- При 20°C: менее 90%

* При работе горелкой с водяным охлаждением при отрицательных температурах необходимо использовать незамерзающую жидкость.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Евроадаптер*	1 шт.
Коаксиальный кабель	1 шт.
Рукоятка в сборе	1 шт.
Гусак	1 шт.
Направляющий канал	1 шт.
ЗИП и комплектующие для сборки	1 набор
Индивидуальная упаковка	1 шт.

* Кроме горелки MIG MP 15 с клапаном

ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СОПЛА, ЦАНГИ, ДЕРЖАТЕЛИ ЦАНГ, ЗАГЛУШКИ, КОЛЬЦА, ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. ВЫБРАТЬ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ МОЖНО НА САЙТЕ КОМПАНИИ SVARMA.RU.



Отсканируйте QR-код камерой телефона или при помощи приложения – сканер QR-кода.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ

- Укомплектуйте горелку под ваши задачи.
- Подключите силовой вход горелки к разъему аппарата на передней панели. Убедитесь, что горелка плотно зафиксирована в разьеме.
- Убедитесь, что диаметр сварочного наконечника соответствует диаметру проволоки.
- Подберите направляющий канал согласно диаметру проволоки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 15 (с клапаном)	MIG MP 15	MIG MP 24	
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	130	130	220	
Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	160	160	250	
Тип охлаждения	Воздушное			
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,0	0,6–1,0	0,8–1,2	
Длина, м	2,5	3/4/5	3/4/5	
Вес нетто, кг (не более)	0,8	1,7/2,0/2,4	2,4/2,7/3,1	
ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 25	MIG MP 26	MIG MP 36	MIG MP 450
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	200	260	300	400
Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	230	290	340	500
Тип охлаждения	Воздушное			
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,6	1,2–2,0
Длина, м	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5
Вес нетто, кг (не более)	2,0/2,4/3,0	2,2/2,6/3,2	2,8/3,4/4,1	3,6/4,3/4,9

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 400	MIG MP 500
Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А	350	450
Сварочный ток при ПВ 100% в CO ₂ , А	400	500
Тип охлаждения	Водяное	
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0–1,6	1,0–1,6
Длина, м	3/4/5	3/4/5
Вес нетто, кг (не более)	3,0/3,7/4,3	3,1/3,7/4,3

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 15 FLEX	MIG MP 24 FLEX	MIG MP 25 FLEX	MIG MP 36 FLEX
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	150	220	200	300
Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	180	250	230	340
Тип охлаждения	Воздушное			
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,0	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,6
Тип головки	Гибкая			
Длина, м	3/5	3/5	3/5	3/5
Вес нетто, кг (не более)	1,5/2,1	2,1/2,8	1,8/2,8	2,5/3,8

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 24 DOUBLE HOLD	MIG MP 36 DOUBLE HOLD	MIG MP 500 DOUBLE HOLD
Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А	220	300	450
Сварочный ток при ПВ 100% в CO ₂ , А	250	340	500
Тип охлаждения	Воздушное		Водяное
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6
Длина, м	5	3/5	3/5

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 36KD DIGITAL LED WiFi	MIG 36KD LED ALU
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	300	300
Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	340	340
Тип охлаждения	Воздушное	
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	0,8-1,6
Длина, м	5	5

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 501D LED ALU
Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А	450
Сварочный ток при ПВ 100% в CO ₂ , А	500
Тип охлаждения	Водяное
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0-1,6
Длина, м	5