



RedHotDot

HOT MIG 3

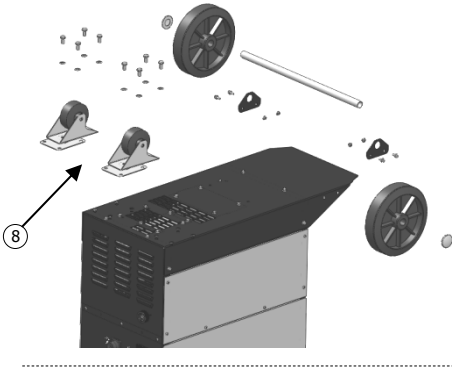
Инструкция по эксплуатации



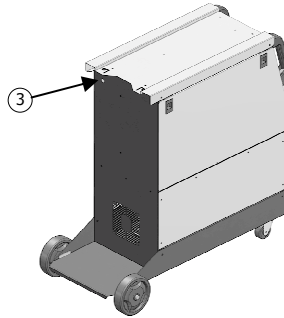
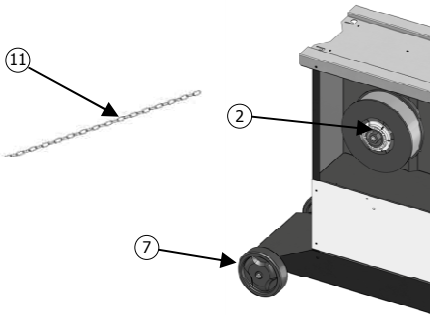
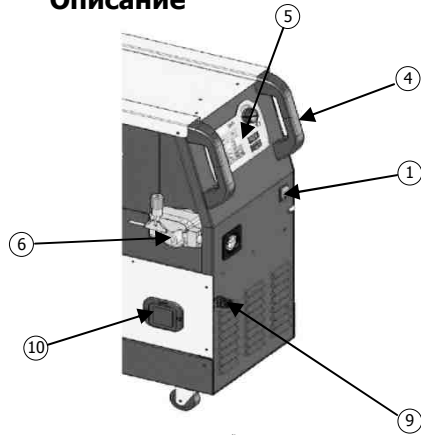
RedHotDot

HOT MIG 3

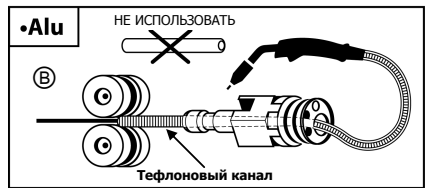
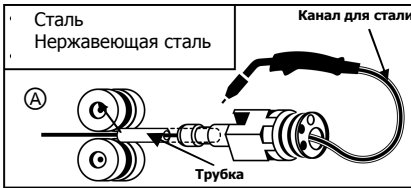
I. Сборка



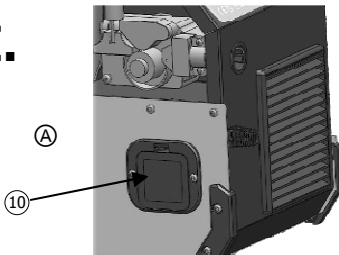
Описание



II.



III.





RedHotDot

HOT MIG 3

ПРЕДСТАВЛЕНИЕ

Спасибо за то, что выбрали нашу продукцию! Чтобы полностью использовать возможности аппарата, пожалуйста, ознакомьтесь с данной инструкцией.

Аппарат HOT MIG 3 является сварочными аппаратами трансформаторного типа для полуавтоматической сварки (MIG или MAG) при постоянном токе (DP). Он рекомендуется для сварки любым видом проволоки: обычная и нержавеющая сталь, алюминий, флюсовая проволока (без газа). Упрощенная настройка благодаря **функции SMART**.

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

HOT MIG 3 поставляется с вилкой на 16А, тип РЕЕ7/7. Аппарат подключается к электросети 220-230В, 50/60 Гц с **ЗАЗЕМЛЕНИЕМ**. Эффективное значение потребляемого тока (I_{eff}) указано на аппарате. Убедитесь в том, что предохранитель и/или прерыватель соответствуют току, необходимому для эксплуатации аппарата (16А). Аппарат должен быть расположен так, чтобы вилка была легкодоступна.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (Рис. I)

- | | |
|--|--|
| 1 Выключатель вкл/выкл | 7 Задние колеса |
| 2 Держатель катушки | 8 Передние колеса |
| 3 Быстрое подключение газа | 9 Стационарный кабель массы |
| 4 Передняя рукоятка для переноски | 10 Отсек инверсии полярности |
| 5 Панель "Smart" регулировки параметров | 11 Цепь для закрепления баллонов |
| 6 Подающее устройство | Внимание: правильно закрепите баллоны |

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА СТАЛИ / НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (РЕЖИМ MAG)

Аппарат HOT MIG 3 может сваривать проволокой из обычной и нержавеющей стали $\varnothing 0.6/0.8/1.0$, **Рис II-A**. Аппарат по умолчанию настроен на сварку проволокой $\varnothing 0.8$ мм. Контактная трубка, желоб на ролике и облочка горелки рассчитаны на проволоку именно этого диаметра. Если необходимо сваривать проволокой $\varnothing 0.6$, то нужно заменить контактную трубку. Ролик подающего устройства двухсторонний – $0.6/0.8$. Его нужно установить таким образом, чтобы была видна надпись - 0.6 . Для сварки проволокой $\varnothing 1.0$ необходимо установить соответствующий ролик и контактную трубку.

Для сварки проволокой из обычной и нержавеющей стали требуется использование смеси $\text{Ar} + \text{PO}_2$ в пропорции, зависящей от использования. Расход газа при сварке стали: 12-18 л/мин, в зависимости от условий окружающей среды и опыта пользователя.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ (РЕЖИМ MIG)

Аппарат HOT MIG 3 может сваривать алюминиевой проволокой $\varnothing 0.8 - 1.0$, **Рис II-B**. Для сварки алюминия необходим чистый аргон (Ar). Расход аргона при сварке алюминия: 20-30 л/мин, в зависимости от условий окружающей среды и опыта пользователя.

Рекомендации при использовании проволоки из алюминия:

- Используйте специальные ролики для сварки алюминия.
- Давление прижимных роликов подающего механизма на проволоку: отрегулируйте давление на минимум, чтобы не раздавить проволоку.

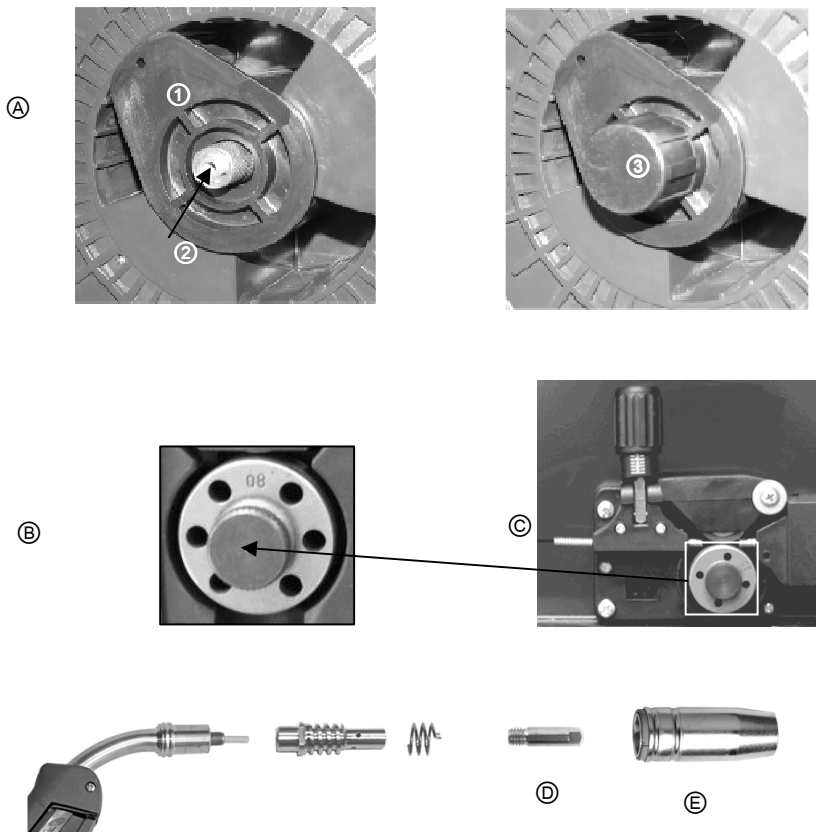


- Используйте капиллярную трубку только для проволоки из обычной и нержавеющей стали.
- Подготовка горелки для алюминия требует пристального внимания. Она оснащена тефлоновой трубкой, которая снижает трение. **НЕ ОБРЕЗАТЬ трубку по краю стыка, она должна быть длиннее капиллярной трубки, которую она заменяет.** Эта трубка используется для направления проволоки от роликов.
- Контактная трубка: используйте СПЕЦИАЛЬНУЮ контактную трубку для алюминия Ø0.8 (арт: 041059, опция).

СВАРКА В РЕЖИМЕ БЕЗ ГАЗА (No Gas)

Аппарат HOT MIG 3 может сваривать при помощи флюсовой проволоки (No Gas), если поменять полярность сварки. Для этого отключите аппарат от электросети, откройте отсек 10 и следуйте инструкции по подключению, **Рис. III.** Заводская настройка аппарата: сварка с газом (Gas).





IV.



**RedHotDot**

HOT MIG 3

V.

 \varnothing	 MM					 \varnothing	 MM				
	0.8 MM	1.0 MM	2 MM	4 MM	6 MM /+		0.8 MM	1.0 MM	2 MM	4 MM	6 MM /+
Сталь/Нержавеющая сталь	$\varnothing 0.6$ $\varnothing 0.8$	$\varnothing 0.8$	$\varnothing 0.8$ мм	$\varnothing 0.8$ $\varnothing 1$	$\varnothing 1$	Сталь	----- -	----- -	$\varnothing 2$	$\varnothing 2.5$	$\varnothing 3.2$
Без газа (No Gas)	----- -	$\varnothing 0.9$	$\varnothing 0.9$	$\varnothing 0.9$ $\varnothing 1.2$	$\varnothing 1.2$						
Алюминий (Alu)	----- -	----- -	$\varnothing 0.8$	$\varnothing 0.8$	----- -						

УСТАНОВКА БОБИН / КАТУШЕК

- Возьмите горелку за рукоятку и снимите наконечник (**Рис. IV-E**), откручивая по часовой стрелке, затем выньте контактную трубку (**Рис. IV-D**), оставив держатель и пружину на месте.
- Откройте отсек на боку аппарата.
- **Рис. IV-A:** Установите бобину на держатель.
- При использовании бобин $\varnothing 100$ мм нет необходимости устанавливать адаптер 1.
- Отрегулируйте тормоз 2 бобины так, чтобы при остановке сварки бобина по инерции не запутала проволоку. Не зажимайте слишком сильно! Бобина должна поворачиваться без усилий для мотора.
- Закрутите держатель бобины 3.
- **Рис. IV-B:** Установите ведущий ролик.
- Выберите ролик, подходящий для диаметра и типа проволоки, установите его на подающее устройство таким образом, чтобы был видим используемый диаметр.
- **Рис. IV-C:** Для регулировки давления роликов, следуйте приведенным ниже указаниям:
- Максимально развинтите колесико и опустите его.
- Вставьте проволоку так, чтобы она выступала примерно на 2 см, затем закройте держатель ролика.
- Включите аппарат и запустите двигатель нажатием на курок горелки.
- Завинтите колесико (**Рис. IV-C**), одновременно нажимая на курок, пока проволока не начнет проходить, затем прекратите завинчивание.

Для алюминиевой проволоки давление должно быть минимальным, чтобы не раздавить ее.

- Выпустите проволоку из горелки прим. на 5 см, затем установите на конец горелки подходящие к проволоке контактную трубку (**Рис. IV-D**) и наконечник (**Рис. IV-E**).

ПОДСОЕДИНЕНИЕ ГАЗА

- Установите на газовый баллон подходящий редуктор. Подсоедините редуктор к аппарату через шланг. Установите и затяните два хомута во избежание утечек.

Для упрощения регулировки подачи газа, запустите направляющие ролики нажатием на курок горелки, разожмите колесико подающего устройства так, чтобы проволока не протягивалась.



RedHotDot

HOT MIG 3

- Отрегулируйте подачу газа с помощью маховика на редукторе. Эта процедура не применяется для сварки в режиме без газа.

ВЫБОР БОБИН

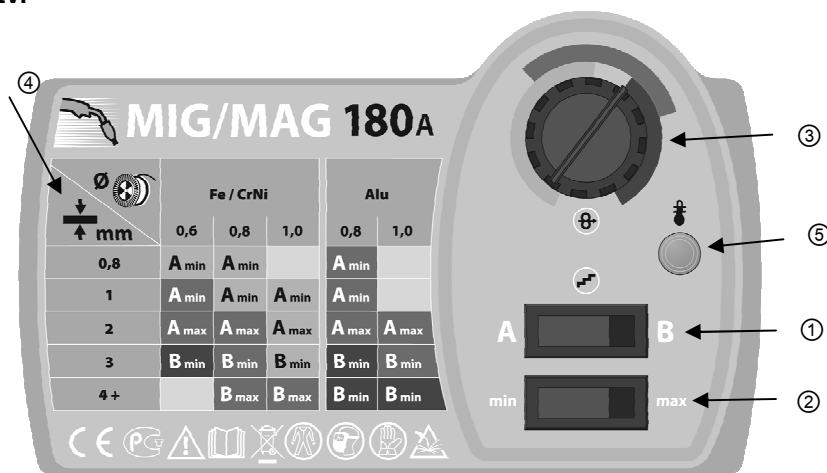
Аппарат HOT MIG 3 работает с бобинами $\varnothing 200$ / $\varnothing 300$ мм. Ниже приведены возможные комбинации:

Тип проволоки	Диаметр проволоки	Газ
Сталь/нержавеющая сталь	0.6 / 0.8 / 1.0	Ar+PO ₂
Алюминий *	0.8 / 1.0	чистый Ar
Сварка без газа	0.9 / 1.2	-

*Использовать с тефлоновым шлангом (арт.041578 и контактной трубкой для алюминия. ($\varnothing 0.8$ - арт. 041059, $\varnothing 1.0$ - арт.041066)).

Для выбора подходящего диаметра проволоки или электрода для предстоящих работ, изучите таблицу, см. **Рис. V**.

IV.



HOT MIG 3

- | |
|--|
| ① Кнопка выбора напряжения A / B |
| ② Кнопка выбора напряжения мин/макс |
| ③ Потенциометр настройки скорости подачи |
| ④ Таблица настроек MIG/MAG SMART. |
| ⑤ Индикатор тепловой защиты |



RedHotDot

HOT MIG 3

ЭКСПЛУАТАЦИЯ (РИС VI)

РЕЖИМ MIG/MAG :

SMARTMIG облегчает настройку скорости подачи и напряжения. Благодаря таблице SMART определите толщину свариваемого металла и тип используемой проволоки. Затем в соответствии с рекомендациями остается выбрать только:

- Напряжение (кнопки **A / B** и min / max).
- Скорость подачи с помощью потенциометра ③ в зоне указанного цвета. Откорректируйте при необходимости.

Примеры:

- Для сварки листов толщиной 0.8 мм стальной проволокой Ø0.6 мм:
- Установите кнопку ① в положение "A"
- Установите кнопку ② в положение "min"
- Настройте потенциометр ③ на зону самого светлого цвета и, при необходимости, отрегулируйте «на слух».

ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ И СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

- Аппарат имеет выходную характеристику типа «постоянное напряжение». ПВ% согласно норме EN60974-1 указан в таблице ниже:

X / 6097 (Тцикла = 10 мин)	HOT MIG 3
X% - I_{max}	15% - 140A
60%	80A
100%	60A

Испытания нагреванием были реализованы при температуре окружающей среды, а данные при 40°C были определены методом интерполяции.

Аппарат относится к Классу А. Он должен использоваться в промышленной и профессиональной сфере. В любой другой сфере будет сложно обеспечить электромагнитную совместимость с аппаратом из-за наведенных и индуктивных помех. Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.

Начиная с 1 декабря 2010, будут введены изменения в норме EN 60974-10: Внимание! Это оборудование не соответствует PEI 61000-3-12. Аппараты должны быть подключены к общественной системе питания

низкого напряжения, пользователь должен удостовериться, что аппарат может быть подключен в сеть. При необходимости, проконсультируйтесь у вашего оператора электросистемы.



ТЕПЛОВАЯ ЗАЩИТА

- Соблюдайте общепринятые правила сварки.
- Оставляйте отверстия в аппарате свободными для свободного прохождения воздуха.
- После сварки оставляйте аппарат подключенным для охлаждения.
- Тепловая защита: загорается индикатор и охлаждение происходит за несколько минут.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным персоналом.
- Отключите питание, вынув вилку из розетки, и дождитесь остановки вентилятора перед тем, как приступить к техническому обслуживанию. Внутри аппарата высокое и опасное напряжение.
- 2 или 3 раза в год открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным персоналом.
- Проверьте состояние провода питания. Если он поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.

- Оставляйте отверстия аппарата свободными для входа-выхода воздуха
- Регулярно заменяйте контактную трубку и наконечник горелки
- Продувайте шланг горелки, чтобы отчистить его от металлической пыли
- Не сваривайте в режиме MIG/MAG на сквозняке.



RedHotDot

HOT MIG 3

БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварка MIG/MAG может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения. Защититесь сами и защитите окружающих.

Соблюдайте следующие правила безопасности:

- УФ-излучение дуги:** Защититесь с помощью маски сварщика с фильтрами, согласно норме EN 169 или EN 379.
- Дождь, пары, влага:** Используйте аппарат в чистой среде (степень загрязнённости ≤ 3), на ровной поверхности и на расстоянии более 1 м от свариваемой детали. Не использовать под дождем или снегом.
- Поражение электрическим током:** Не дотрагивайтесь до частей, находящихся под током. Проверьте, что электрическая сеть подходит для данного аппарата. Не использовать горелку в плохом состоянии (дефект изоляции электричества), существует риск повреждения аппарата и электропроводки.
- Падение:** Не переносить аппарат над людьми или предметами.
- Ожоги:** Носите рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопковой, джинсовой). Работайте в защитных перчатках и фартуке из огнеупорной ткани. Защитите окружающих с помощью защитных огнестойких экранов или предупредите их не смотреть на дугу и оставаться на безопасном расстоянии.
- Риск пожара:** Уберите все легковоспламеняющиеся предметы из рабочего пространства. Не работайте в присутствии горючих газов.
- Дымы:** Не вдыхайте сварочные газы и дымы. Используйте аппарат в хорошо проветриваемом месте. Если вы варите в помещении, то должна быть вытяжка

- Дополнительные предостережения:** Любые сварочные работы :
- в помещениях с высоким риском удара электрическим шоком,
 - в закрытых помещениях,
 - в присутствии легковоспламеняющихся или взрывоопасных материалов всегда должна быть предварительно одобрены «ответственным экспертом» и выполнены в присутствии людей, специально обученных, чтобы прийти на помощь в случае необходимости. Необходимо использовать технические средства защиты, описанные в Технической Спецификации PEI 62081.
- Сварка на высоте запрещена, кроме случаев использования платформ безопасности.

Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами. Не используйте этот аппарат для размораживания канализаций. Обращайтесь с газовым баллоном осторожно. Это может быть опасно, если газовый баллон или вентиль баллона повреждены.



RedHotDot

НОТ MIG 3

НЕИСПРАВНОСТИ, ПРИЧИНЫ, УСТРАНЕНИЕ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
Неравномерная подача сварочной проволоки	Наплавывание металла забивает отверстие	Очистите контактную трубку или поменяйте ее и смажьте составом против прилипания, арт. 041806
	Проволока прокручивается в роликах	- Проверьте давление роликов или замените их - Диаметр проволоки не соответствует ролику - Используется несоответствующая направляющая трубка в горелке
Двигатель не работает	Тормозное устройство бобины или ролика слишком тугое	Разожмите тормоз и ролики
	Проблема с подачей	Проверьте, чтобы кнопка пуска в положении «ВКЛ»
Плохая подача проволоки	Направляющая трубка загрязнена или повреждена	Очистите или замените трубку
	Тормозное устройство бобины слишком тугое	Ослабьте тормоз
Отсутствует сварочный ток	Аппарат неправильно подключен к сети	Проверьте подключение к сети и убедитесь, что электропитание - 1Ф.
	Неправильное подключение массы	Проверьте кабель массы (подсоединение и клещи)
	Переключатель мощности не работает	Проверьте курок горелки Проверьте переключатель мощности
Проволока застревает после прохода через ролики	Направляющая трубка расплющена	Проверьте направляющую трубку и корпус горелки.
	Проволока застревает в горелке	Прочистите или замените ее.
	Отсутствует трубка (сталь)	Проверьте наличие трубки
	Слишком высокая скорость подачи	Снизьте скорость подачи проволоки
Пористый сварочный шов	Недостаточная подача газа	Диапазон расхода газа от 15 до 20 л/мин. Зачистите основной металл
	В баллоне закончился газ.	Замените баллон
	Неудовлетворительное качество газа	Смените газ
	Циркуляция воздуха или воздействие ветра	Предотвратите сквозняки, защитите сварочную зону



RedHotDot

HOT MIG 3

	Выпускное сопло газа загрязнено	Очистите сопло или замените его
	Проволока плохого качества	Используйте проволоку, подходящую для сварки MIG-MAG
	Плохое качество свариваемой поверхности (ржавчина и т.д.)	Зачистите деталь перед сваркой
Значительное количество частичек искрения	Натяжение дуги либо слишком низкое, либо слишком высокое	См. параметры сварки
	Неправильное подсоединение массы	Проверьте и поместите зажим массы как можно ближе к зоне сварки
	Защитного газа недостаточно	Отрегулируйте расход газа
Отсутствие газа на выходе горелки	Неправильно подсоединен газ	Проверьте, правильно ли подключено соединение газа рядом с двигателем; Проверьте редуктор и электроклапаны



RedHotDot

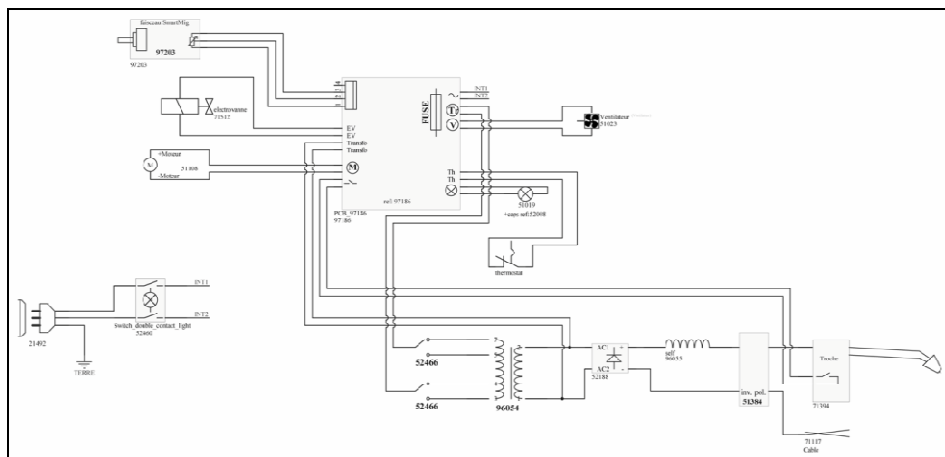
HOT MIG 3

RU ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ:

Производитель заявляет, что сварочный аппарат HOT MIG 3 произведен в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/PE по низкому напряжению от 12/12/2006, а также с директивой РЕМ 2004/108/PE от 15/12/2004. Данное соответствие отвечает нормам EN60974-1 2005 г, EN 50445 2008 г, EN 60974-10 2007 г. Маркировка ЕС нанесена в 2010 г.

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

HOT MIG 3





RedHotDot

HOT MIG 3

СИМВОЛЫ

A	Ампер.
V	Вольт.
Hz	Герц.
	Адаптирован для сварки в среде с повышенным риском удара электрическим током. Однако сам источник питания не должен быть расположен в таких местах.
IP21	Аппарат защищен от доступа в опасные зоны и от вертикального падения капель воды.
	Сварка постоянным током.
	Однофазное напряжение, 50 или 60Гц.
U_0	Напряжение холостого хода.
U_1	Напряжение электросети.
I_{1max}	Максимальный номинальный сетевой ток (эффективное значение).
I_{1eff}	Максимальный эффективный сетевой ток.
EN60 974-1	Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1.
	Однофазный инвертор с трансформацией и выпрямлением.
X (40°P)	ПВ% по норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C).
I_2 ... %	I_2 : Соответствующий условный сварочный ток.
U_2 ... %	U_2 : Соответствующие условные напряжения под нагрузкой.
	Продукт соответствует стандарту России (PCT).
	Устройство соответствует европейским нормам.
	Использовать соответствующие средства индивидуальной защиты: одежду, перчатки, сварочную маску, вентилируемую сварочную маску
	Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.
	Внимание ! Читать инструкцию по эксплуатации.
	Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.



ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

- Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия показателям, указанным в настоящем паспорте, при условии, соблюдения потребителем правил эксплуатации, хранения и транспортирования.
- Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи изделия с отметкой в паспорте.
- Срок службы изделия 5 лет.
- Производитель имеет право вносить изменения в конструкцию изделия без уведомления покупателя.
- Гарантийное обслуживание не осуществляется в следующих случаях:
 - при наличии механических повреждений, являющихся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения (трещины, сколы, деформация корпуса, сетевого шнура и т.д.)
 - при нарушении сохранности заводских гарантийных пломб (если таковые имеются)
 - в случае изменения конструкции или внутреннего устройства оборудования
 - в случае загрязнения как внутри, так и снаружи
 - гарантия не распространяется на расходные материалы и детали, вышедшие из строя в результате естественного износа (электроды, пасадки, расходные материалы и т.п.).
- Гарантия не распространяется также на изделия, вышедшие из строя в случае стихийного бедствия или аварии.
- Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки или ремонта.
- Транспортные расходы не покрываются данной гарантией.



RedHotDot

HOT MIG 3

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВКЕ

Сварочный аппарат _____ зав № _____ Марки _____

Дата выпуска _____

Дата продажи _____

Печать и реквизиты продавца _____



RedHotDot

HOT MIG 3

Корешок отрывного талона №2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Изъят « ____ » _____ 200__ г.

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Отрывной талон №2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 200__ г.

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

(подпись механика производившего ремонт)

Корешок отрывного талона №1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Изъят « ____ » _____ 200__ г.

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Отрывной талон №1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 200__ г.

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

(подпись механика производившего ремонт)