



BEDIENUNGSANLEITUNG

MIG/MAG-Schweißanlage

Typ MobiMIG 180 K



MERKLE
Schweißanlagen-Technik GmbH
Industriestrasse 3
D-89359 Kötz, Germany
www.merkle.de

Tel.: +49 (0) 8221-915-0
Fax: +49 (0) 8221-915-40
E-mail: info@merkle.de
Our VAT no.: DE 812 052 201
WEEE-reg.no.DE 88629074

Sparkasse Günzburg
BLZ: 720 518 40
Konto: 18 564
SWIFT no.: BYLADEM1GZK
IBAN no.: DE 65 720 518 40 0000 018564

Place of company: D-89359 Kötz, Germany
Managing Director: Wilhelm Merkle
Legal registration: Memmingen, Germany
Registration no.: HRB 2318

1. Указания по безопасности

Нижеприведенные указания по безопасности служат как для обеспечения Вашей собственной безопасности, так и для того, чтобы избежать повреждения самого прибора. Поэтому перед вводом прибора в эксплуатацию просим Вас внимательно прочесть указания по безопасности и тщательно соблюдать их во время работы.

Защитите себя и окружающих от воздействия сварочной дуги!

- дуговой разряд может вызвать необратимые повреждения глаз, а также привести к ожогам кожи. Применяйте при сварке щиток с соответствующей степенью защиты и надевайте подходящую негорючую спецодежду.
- Огородите область проведения работ таким образом, чтобы световая дуга не могла повредить другим лицам.

Примите меры против пожара!

- Удалите из рабочей зоны все горючие предметы.
- Никогда не проводите сварку в местах с воспламеняемой атмосферой
- Обеспечьте возможность быстрого тушения пожара, если он возникнет (огнетушители, покрывала)

Осторожно обращайтесь с газовыми баллонами

- Газовые баллоны должны всегда стоять в держателях, гарантирующих их безопасность
- Газовые баллоны с поврежденными или негерметичными вентилями следует немедленно удалять.
- Транспортировать газовые баллоны можно только с навинченным защитным колпаком
- По окончании работы вентиль баллона необходимо тщательно закрыть.

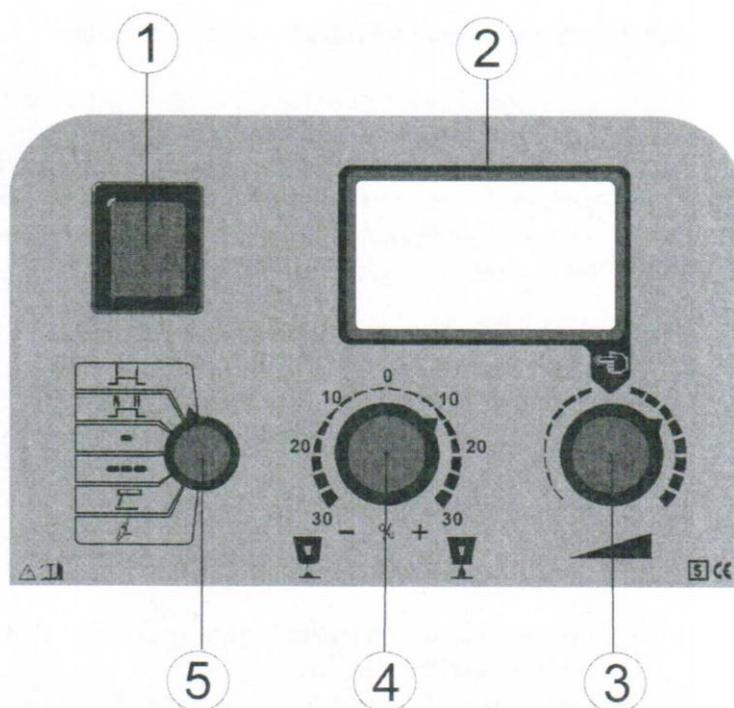
Не используйте аппарат во влажных условиях!

- Проникающая влажность может привести к скачкам напряжения и к повреждению прибора.

2. Элементы управления и индикаторы

1.1. Элементы управления и индикаторы

В этом разделе Вы познакомитесь с элементами управления Вашего сварочного аппарата и получите первое представление об обращении с ними. На панели управления имеются следующие элементы:

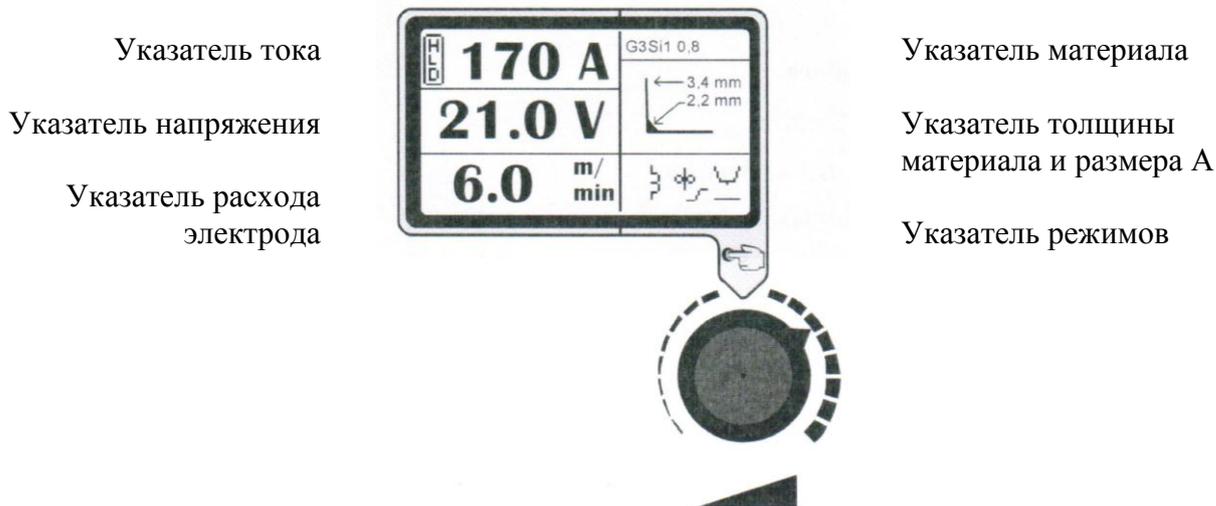


- ① Главный переключатель
- ② Многофункциональный дисплей
- ③ Поворотная ручка управления с функцией нажатия кнопки (Push-Button)
- ④ Поворотная ручка управления для корректировки длины сварочной дуги
- ⑤ Ступенчатый переключатель для выбора режима работы

2. Элементы управления и индикаторы

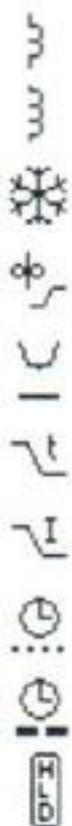
② ③ Многофункциональный дисплей, регулирующая кнопка с функцией нажатия

На многофункциональном дисплее Вы можете одновременно считывать информацию об установленных параметрах сварочного процесса. Дисплей разделен на 6 участков, значения которых приведены на нижеследующем рисунке.



Изменить параметры можно при помощи поворотной ручки. Дополнительно эта ручка снабжена функцией переключателя (функцией нажатия). Переключатель срабатывает при нажатии. При этом Вы отчетливо почувствуете, что «продавили» кнопку.

При работе в стандартном режиме при помощи поворотной ручки регулируется сила тока. После нажатия на кнопку можно производить различные другие настройки. Тот параметр, который в данный момент регулируется, выделяется на дисплее темным фоном. С каждым нажатием на вращающуюся ручку-кнопку указатель перескакивает на следующую точку регулировки. Значение появляющихся на дисплее символов приведено ниже.



«жесткая» дуга
«мягкая» дуга
холодная дуга (ColdArc) – опция
подача зажигания
отжиг электродной проволоки
время снижения
конечный ток
время сварки при точечной сварке и сварке с перерывами
время паузы при сварке с перерывами
функция «удержания»: параметры последней сварки

2. Элементы управления и индикаторы

⑤ Ступенчатый переключатель для выбора режима работы

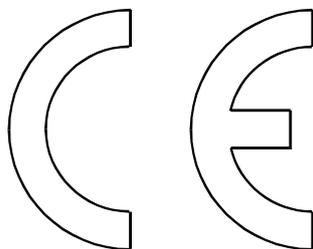
При помощи ступенчатого переключателя Вы сможете выбрать режим работы. Положениям переключателя соответствуют следующие функции:

	Двухтактный режим сварки
	Четырехтактный режим сварки
	Точечный режим сварки
	Режим сварки с перерывами
	Ручная сварка электродом
	Режим TIG (WIG) - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа

6 Сертификация соответствия европейским стандартам



MERKLE Schweißanlagen-Technik GmbH
Industriestraße 3
D-89359 Kötz



Описание: Аппарат полуавтоматической сварки
Модель: MobiMIG 180 K

Вышеуказанный аппарат соответствует следующим европейским директивам:

Директива ЕС 73/23/ЕЕС о низковольтном электрооборудовании

Директива ЕС 89/336/ЕЕС об электромагнитной совместимости

Производитель не несет ответственности за неисправность аппарата, вызванную неправильным использованием или ремонтом, произведенным неавторизованным специалистом.

Аппарат соответствует нормам: EN 60974 - 1 / IEC 974 - 1 / VDE 0544 § 1
EN 60204 - 1 / IEC 204 - 1 / VDE 0113 § 1
EN 50199

Kötz, December 12th, 2006

Wilhelm Merkle, Generalmanager
Merkle Schweissanlagen-Technik GmbH