

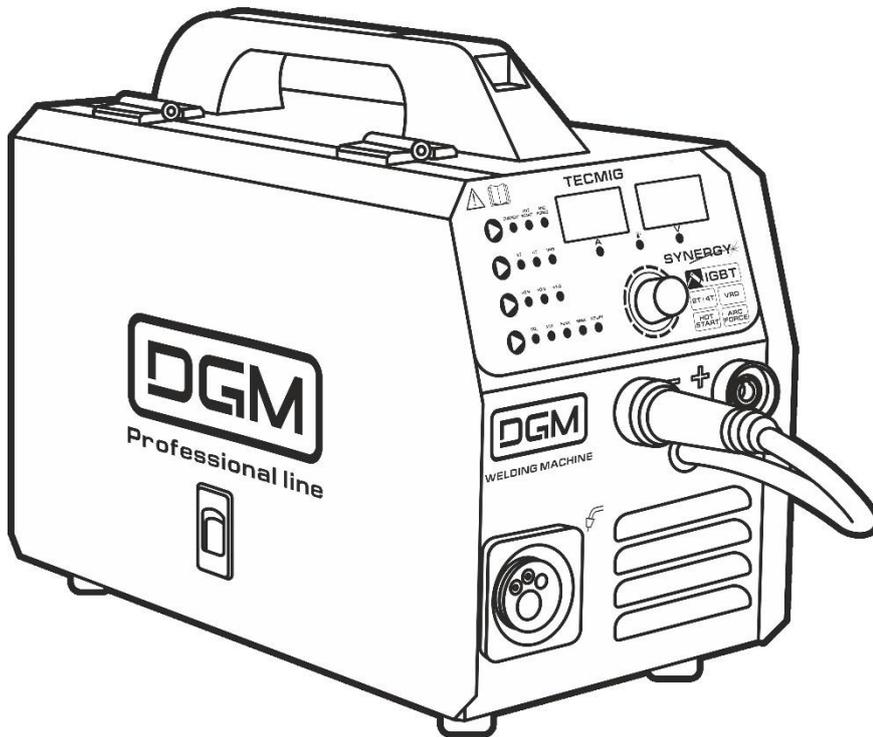


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Полуавтомат сварочный

**TECMIG-250 SYN**

**TECMIG-300 SYN**



**Внимание!** Перед использованием внимательно прочитайте руководство по эксплуатации устройства. При помощи данного руководства ознакомьтесь с устройством, его правильным и безопасным использованием.

## Professional line

Produced:  
S/N:

**MIG  
MMA  
TIG**



## Уважаемый покупатель!

Выражаем Вам свою глубочайшую признательность за приобретение сварочного аппарата DGM.

Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделий, технические характеристики и комплектацию для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров. Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

## ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ!

Данный аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, сенсорными или умственными способностями, или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под присмотром или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игр с прибором.

Данное оборудование класса А не предназначено для использования в местах жительства, где электрическая энергия поставляется общественными низковольтными системами электроснабжения. В этих местах могут быть потенциальные трудности в обеспечении электромагнитной совместимости из-за кондуктивных, а также излучаемых радиочастотных помех.

Данное оборудование не соответствует требованиям IEC 61000-3-12. Если это оборудование подключают к общественной низковольтной системе электроснабжения, то установщик или пользователь оборудования несет ответственность за обеспечение возможности подключения (если необходимо - при консультации с представителем сетевой организации)

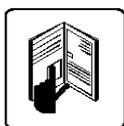
Данный сварочный аппарат является переносным сварочным инвертером с принудительным охлаждением для полуавтоматической (MIG/MAG/FLUX), ручной дуговой (MMA) и аргодуговой (TIG) сварки.

Аппарат использует электрическую дугу между электродом и свариваемым материалом в качестве источника тепла для плавления электрода и свариваемого металла. Аппарат позволяет производить сварку всеми видами сварочной проволоки, всеми типами штучных покрытых электродов: рутиловыми, базовыми, из нержавеющей стали и др.

Аппарат собран на современной элементной базе, с применением биполярных транзисторов с изолированным затвором (IGBT). Сварочный аппарат пригоден для сварки различных углеродистых сталей, чугуна, нержавеющей стали, меди и сплавов, а также других цветных металлов.

Аппарат имеет защиту от перегрева, предназначен для работы от однофазной сети переменного тока с напряжением 230 Вольт.

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией.

В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая

информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата.

Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке сварочного аппарата.



Перед эксплуатацией обязательно передайте данное руководство или его копию оператору устройства для ознакомления.



Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.

Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставите рабочее место.

Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.



Сварочные работы могут привести к пожару!

Не располагайте горючие и легковоспламеняемые материалы ближе, чем 10 метров от места сварки.

Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.

Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.



Дым и газ, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и приточная вентиляция исправно работают.



Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.



Аппарат имеет встроенный вентилятор для охлаждения. Не суньте пальцы и другие предметы в вентилятор во избежание травм и повреждений.



Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.



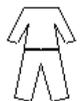
Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, для предотвращения повреждения глаз и кожных покровов.



Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.



Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.



Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.



Не предназначено для использования в местах жительство, где электрическая энергия поставляется общественными низковольтными системами электроснабжения.

Запрещается использовать сварочный аппарат для разморозки труб.

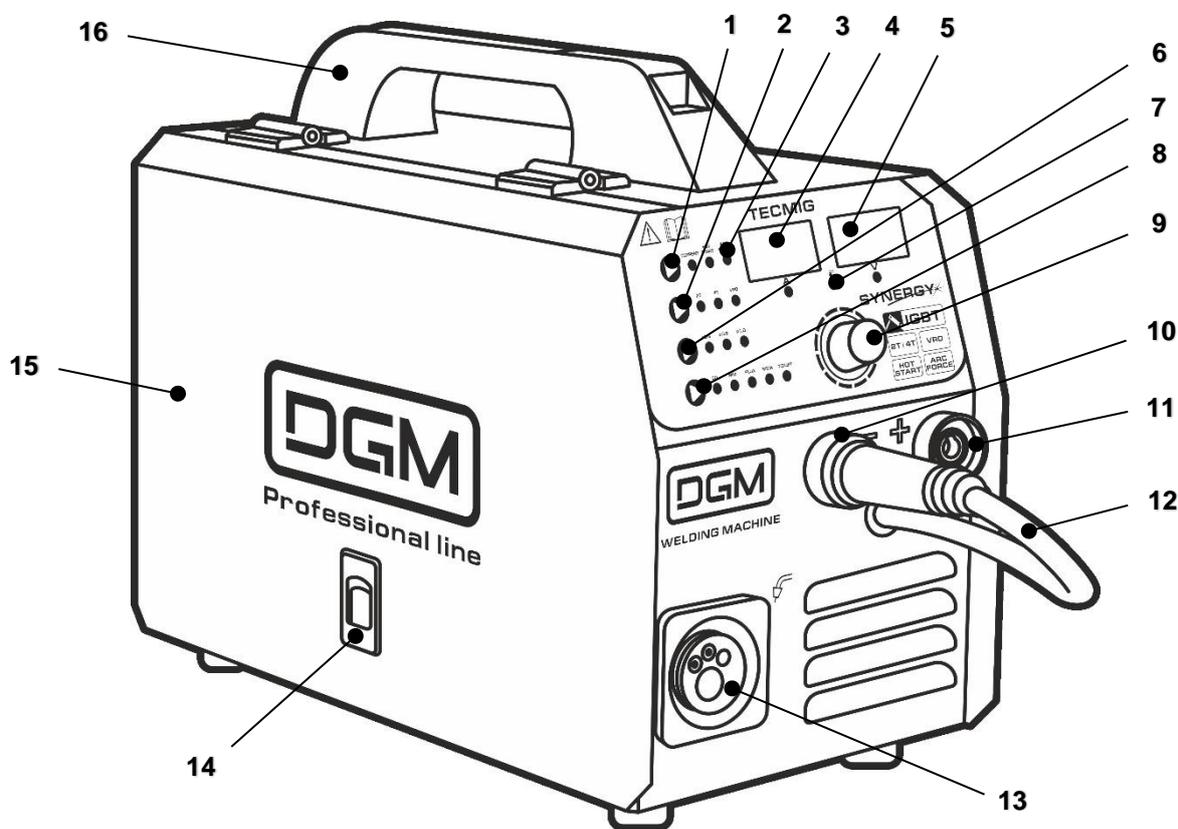
Обязательно используйте питающую сеть с защитным заземляющим проводником в целях безопасности. Используйте дополнительно заземляющий винт на задней панели аппарата.

Не пользуйтесь аппаратом, если электрический кабель повреждён. Обратитесь в сервисный центр.

Не работайте под водой или в местах с повышенной влажностью.

При высотных работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте.

Испытания на нагрев были проведены при температуре окружающей среды, а цикл (коэффициент) нагрузки был определен при 40 °С посредством имитации.



## ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ АППАРАТА

- 1 Кнопка выбора параметров для регулировки
- 2 Переключатель режимов 2T/4T(MIG)/VRD (MMA)
- 3 Световой индикатор
- 4 Цифровой индикатор сварочного тока
- 5 Цифровой индикатор сварочного напряжения
- 6 Кнопка выбора диаметра проволоки (MIG)
- 7 Индикатор наличия ошибки / наличия сети
- 8 Переключатель режимов сварки
- 9 Регулятор параметров сварки

- 10 «-» сварочный терминал
- 11 «+» сварочный терминал
- 12 Кабель выбора полярности
- 13 Евротерминал подключения горелки (MIG)
- 14 Фиксатор крышки
- 15 Отсек механизма подачи проволоки
- 16 Ручка для переноски

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	TECMIG-250 SYN	TECMIG-300 SYN
Артикул	DG5822-7	DG5822-9
Номинальное напряжение питающей сети	~ 230 В	
Допустимый диапазон питающей сети*	~ 150 В – ~ 240 В	
Частота питающей сети	50 Гц	
Тип сети	1 фаза	
Напряжение холостого хода	60 В	
Номинальный выход (MIG)	220 А/25 В	265 А/27,25 В
Номинальный выход (MMA)	190 А/27,6 В	220 А/28,8 В
Номинальный выход (TIG)	190 А/17,6 В	220 А/18,8 В
Диапазон выходного тока	30-220 А	30-265 А
Рабочий цикл (ПВ) на максимальном токе		
40°C (IEC 60974-1)	20 %	
20°C	60 %	
Номинальный ток на входе	14,6 А	19,2 А
Максимальный допустимый ток на входе	32,7 А	43 А
Номинал. потребл. мощность при макс.токе	3,4 кВт	4,4 кВт
Полная мощность	7,5 кВА	9,9 кВА
Диаметр проволоки	0,6 - 0,8 мм	0,6 - 1,0 мм
Диаметр электродов MMA	1,6 - 4,0 мм	1,6 - 4,0 мм
Диаметр неплавящихся электродов TIG	1,0 - 2,4 мм	1,0 - 3,2 мм
Эффективность	$\eta$ 0,91	$\eta$ 0,91
Фактор мощности	$\cos \varphi$ 0,85	$\cos \varphi$ 0,85
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21S	IP21S
Масса	9,56 кг	9,68 кг

\*Примечание: Номинальные выходные параметры указаны для номинального входного напряжения 230 В. При пониженном напряжении, отличном от номинального, выходные параметры, могут быть ниже указанных.

Сварочные аппараты этих моделей оборудованы функциями, которые существенно облегчают зажигание и удержание дуги:

функция **hot start** – пуск из горячего состояния – для облегчения поджига электрической дуги;

функция **arc force** – форсаж дуги – для стабилизации горения дуги и повышения качества сварки (удерживает дугу при небольшом изменении расстояния между электродом и деталью);

функция **anti stick** – защита от залипания электродов во время выполнения сварки.

## ЗАЩИТНЫЕ ФУНКЦИИ АППАРАТА

Защита от аномальных условий: В процессе нагрузки силовые элементы значительно нагреваются. Поэтому в аппарате обеспечивается защита силовых цепей при помощи термопредохранителя. В случае перегрузки или недостаточного охлаждения аппарата загорается световой индикатор наличия ошибки на передней панели аппарата, при этом сварочный ток принудительно снижается до минимального значения во избежание выхода из строя аппарата. Сварку можно продолжить после того, как аппарат охладится, и световой индикатор защиты погаснет.

Функция плавного запуска: данная функция реализована для плавного заряда электролитических конденсаторов входного фильтра, предотвращая преждевременный выход из строя сетевого выключателя и элементов входной цепи в момент включения устройства.

**ВНИМАНИЕ! КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО ПОДКЛЮЧАТЬ АППАРАТ К СЕТИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА С НАПРЯЖЕНИЕМ 380В ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ВХОДНЫХ ЦЕПЕЙ АППАРАТА.**

## ПРАВИЛА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Внимание!** Правильная установка и использование оборудования для дуговой сварки необходимы для минимизации возможной мешающей электромагнитной эмиссии.

### Место установки

Место установки сварочного аппарата должно быть защищено от воздействия прямых солнечных лучей, дождя, влаги, едких и коррозионных веществ и вибрации.

Участок, на котором устанавливаете аппарат, содержите в чистоте, и обеспечьте хорошую вентиляцию.

Температура окружающей среды: во время проведения сварочных работ: -10~+40°C, во время транспортировки и хранения: -25~+55°C.

Относительная влажность: при 40°C: ≤ 50%, при 20°C: ≤ 90%.

При работе на открытом воздухе скорость ветра не должна превышать 1м/с.

Переднюю/заднюю стороны аппарата располагайте на расстоянии не менее 30 см от стены, а его левую/правую сторону – на расстоянии как минимум 20 см; любые два аппарата устанавливайте на расстоянии как минимум 30 см друг от друга.

**Внимание!** Не перекрывайте доступ воздуха к вентилятору и вентиляционным отверстиям.

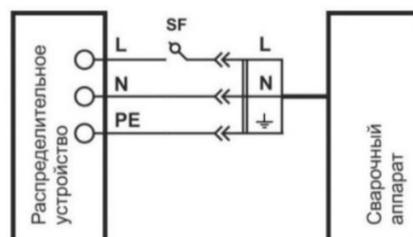
Внимание! Аппарат не оборудован сетевой вилкой.

При соединении кабеля сварочного аппарата с распределительным устройством напрямую, оно должно быть оборудовано зажимами. Зажимы должны соответствовать эффективному входному току аппарата  $I_{1eff}$ . Подключение необходимо производить по указанной схеме.

При оборудовании аппарата промышленной однофазной вилкой (не входит в комплект) необходимо убедиться, что максимальный ток вилки не менее эффективного входного тока аппарата ( $I_{1eff}$ ) и параметры вилки соответствуют Вашей местной питающей сети.

Примечание: символ  $\perp$  – обозначение провода заземления. Данный провод имеет желто-зеленую маркировку изоляции.

Убедитесь, что корпус аппарата заземлен. Убедитесь, что ваша питающая сеть оборудована защитным заземляющим проводником PE.



При подключении сварочного аппарата к электрической сети переменного тока напряжением 230 В и частотой 50 Гц необходимо обеспечить защиту розетки для подключения автоматическим выключателем или плавкой вставкой с током

срабатывания, соответствующим максимальному току, потребляемому аппаратом.

Перед установкой предохранителя отключите входное питание.

#### **Характеристики рекомендованного провода заземления и автоматич. выключателя или плавкого предохранителя:**

Модель	TECMIG-250 SYN	TECMIG-300 SYN
Напряжение на входе	230 В	
Максимальный входной ток	32,7 А	43 А
Эффективный входной ток	14,6 А	19,2 А
Сечение провода заземления	≥ 2,5 мм <sup>2</sup>	
Автоматич. выключатель или плавкий предохранитель	40 А	50 А

## **ПОДКЛЮЧЕНИЕ**

### **Подключение сварочной оснастки**

#### **Для полуавтоматической сварки:**

**Подсоединение сварочной горелки:** подсоедините байонетный разъем сварочной горелки к евроразъему (13) на передней панели и зафиксируйте его пластиковой гайкой.

#### **Подсоединение кабеля выбора полярности горелки:**

- при необходимости сварки в среде защитных газов (MIG/MAG) подключите кабель выбора полярности (12) к «+» (положительному) сварочному терминалу (11).

- при необходимости сварки самозащитной порошковой проволокой (FLUX) без применения защитных газов подключите кабель выбора полярности (12) к «-» (отрицательному) сварочному терминалу (10).

**Подсоединение кабеля заземления:** подсоедините байонетный разъем кабеля заземления к оставшемуся свободному после подключения кабеля выбора полярности выходному терминалу на передней панели поверните по часовой стрелке. Зажим заземления используется для подключения свариваемого материала в цепь сварочного тока.

### **Установка сварочной проволоки**

**Внимание!** Во избежание поражения электрическим током во время этой процедуры необходимо отсоединить кабель выбора полярности горелки.

Убедитесь, что ролик для подачи сварочной проволоки, направляющий канал для транспортировки проволоки и медный наконечник сварочной горелки-пистолета MIG/MAG соответствует типу и диаметру используемой сварочной проволоки и правильно присоединены.

Откройте механизм подачи сварочной проволоки, нажав кнопку дверцы.

Отвернув фиксатор прижимной втулки, установите на шпindel катушку со сварочной проволокой, так чтобы катушка при подаче проволоки вращалась против часовой стрелки. Максимальный диаметр катушки должен быть не более 200 мм. Зафиксируйте положение катушки, установив прижимную втулку и зафиксировав втулку при помощи пружины и фиксатора.

Освободите прижимной ролик, отвернув регулятор натяжения. Отведите в сторону кронштейн прижимного ролика.

Проверьте, чтобы направляющий ролик подходил к типу и диаметру используемой сварочной проволоки.

Вставьте свободный конец проволоки в направляющую трубку механизма подачи сварочной проволоки. Протолкните конец проволоки на глубину примерно 50-100 мм в направляющее отверстие сварочного рукава; опустите на место кронштейн прижимного ролика и заблокируйте его регулятором натяжения.

С помощью регулятора установите среднюю величину давления прижимного ролика. Убедитесь, что проволока находится в специальной борозде направляющего ролика.

Снимите сопло и контактный наконечник с головки горелки.

Для протяжки проволоки по рукаву сварочной горелки нажмите клавишу горелки.

Установите обратно контактный наконечник и сопло на горелку.

### **Подключение к аппарату рукава для подачи защитного газа**

При сварке MIG/MAG необходимо применять защитный газ, препятствующий доступу воздуха в зону сварки.

Стальные проволоки свариваются в среде либо чистого углекислого газа CO<sub>2</sub>, либо в смеси углекислого газа с аргоном. Для нержавеющей стали применяется, например, смесь аргона + 2% CO<sub>2</sub>.

При сварке MIG/MAG газовый шланг диаметром подключается к штуцеру подачи газа на задней панели сварочного аппарата и закрепляется хомутом, во избежание утечки газа.

Для подключения газового шланга может применяться быстроразъемные соединения.

Для этого на резьбу газового ввода аппарата необходимо повернуть штуцер быстроразъемного соединения. Шланг надевается на муфтовый фитинг.

Регулятор расхода газа выбирайте в зависимости от типа защитного газа, который Вы применяете для работы.

Для приготовления смеси можно использовать специальные смешивающие аппараты.

Для упрощения подготовки газовой смеси можно использовать тройники.

### **Для ручной дуговой сварки электродами:**

**Подсоединение сварочного кабеля:** подсоедините байонетный разъем сварочного кабеля к выходному терминалу «+» (11) на передней панели и поверните по часовой стрелке. Электрододержатель используется для зажима электрода.

**Подсоединение кабеля заземления:** подсоедините байонетный разъем кабеля заземления к выходному терминалу «-» (10) на передней панели и поверните по часовой стрелке. Зажим заземления используется для подключения свариваемого материала в цепь сварочного тока.

### **Для аргонодуговой сварки вольфрамовым электродом:**

**Подсоединение сварочной горелки TIG (не входит в комплект, приобретается отдельно):** подсоедините байонетный разъем силового кабеля к выходному терминалу «-» (10) на передней панели и поверните по часовой стрелке.

Газовый шланг горелки подключите напрямую к редуктору газового баллона и отрегулируйте расход газа.

**Внимание!** Аппарат не оснащен управлением поджигом. При выборе горелки обратите внимание, что она должна быть вентильного типа.

**Подсоединение кабеля заземления:** подсоедините байонетный разъем кабеля заземления к выходному терминалу «+» (11) на

передней панели и поверните по часовой стрелке. Зажим заземления используется для подключения свариваемого материала в цепь сварочного тока.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

**Убедитесь**, что все соединения надежно закреплены и не болтаются.

**Подключите** зажим заземления как можно ближе к месту сварки. Убедитесь, что зажим имеет хороший контакт с рабочей поверхностью, удалите ржавчину и краску с места контакта.

**Убедитесь** в том, что напряжение, фаза, частота и мощность источника питания соответствуют данным, указанным на паспортных данных.

**Проверьте** положение выключателя электропитания сварочного аппарата, он должен находиться в позиции «Выкл.», после этого **подключите** аппарат к источнику питания. Убедитесь, что все электрические соединения надежны.



**Убедитесь**, что корпус аппарата заземлён. Убедитесь, что ваша питающая сеть оборудована защитным заземляющим проводником.

### Включите сварочный аппарат

Включите аппарат с помощью выключателя на задней панели – аппарат начинает работать, вентилятор начинает вращаться.

Индикатор наличия сети загорается, сварочное напряжение подаётся на выходные клеммы. Аппарат готов к работе.

## НАСТРОЙКА И СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

### Выберите режим сварки

С помощью переключателя режимов выберите один из режимов сварки:

**CO<sub>2</sub>** – режим полуавтоматической сварки в среде углекислого газа

**MIX** – режим полуавтоматической сварки в среде смеси газов

**FLUX** – режим полуавтоматической сварки без газа

**MMA** – режим ручной дуговой сварки

**TIG** – режим аргонодуговой сварки вольфрамовым электродом

### Режим полуавтоматической сварки:

#### Установка параметров сварки

#### Выбор режима полуавтоматической сварки

Переключателем режимов сварки (8) на передней панели аппарата выберите режим полуавтоматической сварки (**CO<sub>2</sub> / MIX / FLUX**)

#### Выбор режима 2T/4T

В режиме полуавтоматической сварки (MIG) доступны следующие режимы:

Режим сварки MIG/MAG **2T** – режим сварки короткими стежками. Необходимо постоянно удерживать клавишу горелки для процесса сварки.

Режим сварки MIG/MAG **4T** – режим сварки длинными швами. Нет необходимости постоянно держать клавишу горелки – нажмите кратковременно клавишу для начала процесса, после окончания сварки снова кратковременно нажмите клавишу горелки для окончания процесса.

### Выбор диаметра сварочной проволоки

Кнопкой выбора диаметра проволоки (6) выберите нужный диаметр сварочной проволоки – загорится светодиод выбранного диаметра.

### Настройка сварочного тока и напряжения

Поверните регулятор параметров сварки (9) на передней панели для установки желаемых сварочного тока и напряжения. Переключайте регулировку тока или напряжения однократным нажатием на регулятор параметров сварки (9).

Необходимый уровень настроек подбирается опытным путем в зависимости от условий и методов сварки, толщины материала, и других переменных факторов.

### Выполнение сварочных работ

Определите область сварки и наденьте сварочную маску.

Нажмите и удерживайте кнопку горелки. Коснитесь сварочной проволокой свариваемого материала для поджига дуги.

Когда появится дуга, наклоните горелку под углом примерно в 35° и приступайте к сварке.

Когда сварка окончена, убедитесь, что сварочная проволока не касается каких-либо заземленных поверхностей.

Дайте поработать аппарату в режиме холостого хода 3-5 минут для охлаждения силовых компонентов.

Выключите аппарат.

### MMA сварка:

#### Настройка параметров сварки и сварочного тока

Переключателями (1) и (2) выберите параметр для регулировки (ток / горячий старт / форсаж дуги / VRD). Поверните регулятор (9) на передней панели, установите желаемое значение параметра.

Необходимый уровень настроек подбирается опытным путем в зависимости от условий и методов сварки, толщины материала, и других переменных факторов.

### Выполнение сварочных работ

Возьмите электрододержатель, установите в держатель электрод, коснитесь электродом свариваемого материала для возбуждения дуги и приступайте к сварке. При сварке удерживайте электрод в 5-10 мм от сварного шва и под углом 70- 80°.

Когда длина электрода уменьшится до 1-2 см, прекратите процесс сварки, нажмите на ручку электрододержателя и удалите остаток сгоревшего электрода. После этого вставьте новый электрод и отпустите ручку.

Когда сварка окончена, убедитесь, что сварочная проволока не касается каких-либо заземленных поверхностей.

Дайте поработать аппарату в режиме холостого хода 3-5 минут для охлаждения силовых компонентов.

Выключите аппарат.

## **TIG сварка:**

### **Настройка сварочного тока**

Переключателем режимов сварки выберите режим сварки TIG.

Поверните регулятор (9) на передней для установки желаемого сварочного тока.

Необходимый уровень настроек подбирается опытным путем в зависимости от условий и методов сварки, толщины материала, и других переменных факторов.

### **Выполнение сварочных работ**

Откройте вентиль горелки, отрегулируйте редуктором давление газа. Закройте вентиль.

Коснитесь керамическим соплом горелки на свариваемую деталь, располагая горелку под углом и выдерживая при этом расстояние между электродом и деталью примерно 2-3 мм.

Откройте вентиль горелки для подачи защитного газа.

Выравнивайте горелку до момента касания электродом детали. Появится электрическая дуга.

Продолжайте выравнивать горелку до рабочего положения при этом выдерживая расстояние сварочной дуги примерно 1-2 мм от детали.

Для завершения процесса резко отведите горелку для обрыва сварочной дуги. Закройте вентиль горелки.

Дайте поработать аппарату в режиме холостого хода 3-5 минут для охлаждения силовых компонентов.

Выключите аппарат.

### **Внимание! Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ**

Оставьте аппарат включенным после сварки, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся индикатор ошибки, значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 3 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

## **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом.

Всегда отключайте аппарат и дожидайтесь остановки вентилятора.

Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.

Периодически снимайте крышку аппарата и продувайте пыль сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента.

Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.

Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они вызывают короткое замыкание.

Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги. Храните сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

## **ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

Транспортирование изделия рекомендуется производить упакованным в тару, крытым транспортом любого вида, обеспечивающим его сохранность, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировке должна быть исключена возможность перемещения изделия внутри транспортного средства. Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги.

Храните сварочный аппарат в сухом, отапливаемом и хорошо проветриваемом помещении при температуре воздуха от +5 °C до +40 °C и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли

## **НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ**

В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу.

<b>Неисправность</b>	<b>Причины и решения</b>
Аппарат не включается (отсутствует реакция при включении аппарата)	Убедитесь в том, что автоматический выключатель включен. Убедитесь в наличии напряжения на входе. Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме. Убедитесь в целостности входного питающего кабеля.
Горит желтый индикатор защиты	Перегрев аппарата. Дождитесь, пока вентилятор охладит внутренние части аппарата Напряжение питающей сети слишком мало либо слишком высоко. Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме.
Аппарат включается, но осуществлять сварку невозможно.	Убедитесь в надежном контакте выходных клемм и заготовки. Свариваемая заготовка по физическим параметрам не соответствует возможностям аппарата Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме.

Не подается сварочная проволока	Проверьте контакт кнопки сварочной горелки. Проверьте место соединения горелки с евро-разъемом.
При нажатии на кнопку проволока подается, но сварка не осуществляется	Проверьте плотность соединения обратного кабеля. Проверьте, не повреждена ли сварочная горелка.
Другое	Обратитесь в сервисную службу

## УТИЛИЗАЦИЯ

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.



Данный знак означает, что по окончании срока эксплуатации устройства его нельзя выбрасывать вместе с обычными бытовыми отходами. Передайте устройство в официальный пункт сбора на утилизацию.

Таким образом, Вы поможете сохранить окружающую среду.

## КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Полуавтомат сварочный  
Горелка сварочная MIG - 3 метра  
Клемма заземления - 1,6 метра  
Электрододержатель MMA - 1,8 метра  
Контактная наконечник 0,8 мм. - 1 шт.  
Контактная наконечник 1,0 мм. - 1 шт.  
Руководство по эксплуатации

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи конечному покупателю.

ECO GROUP HONG KONG LIMITED, UNIT 617, 6/F, 131-132 CONNAUGHT ROAD WEST, SOLO WORKSHOPS, HONG KONG, на заводе-изготовителе в Китае для DGM (Венгрия)

Адрес завода-изготовителя: 18-е строение, 4916, Соус Хонгмей Род, Минханг Дистрикт, Шанхай, Китай.

Импортеры в Республике Беларусь: ООО «ТД Комплект», 220103, г. Минск, ул. Кнорина, 50-302А. Тел.: +375 (17) 511-33-33. ООО «Инструменткомплект Борисов», 222518, г. Борисов, ул. Демина, д.16. Тел.: +375 (177) 72-00-00.

Импортер в Российской Федерации: ООО «Садовая техника и инструменты», 105082, г. Москва, ул. Большая Почтовая, дом 40, строение 1, этаж 3, комната 7А. Тел.: +7 (495) 748-50-80.

Импортер в Республике Казахстан: ТОО «ECO Group Kazakhstan (ЭКО Групп Казахстан)», г. Алматы, Турксибский р-н, ул. Бекмаханова, 92А. Тел.: +7 (771) 760-02-76.

Дата изготовления указана на первой странице руководства, на изделии и упаковке.

Срок службы изделия – 3 года при его правильной эксплуатации.

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли.

Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий:

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера изделия, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантийное обслуживание не предоставляется:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
2. На изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
4. На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
5. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
6. На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия;
7. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя двигателя или другие узлы и детали.
8. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;

9. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия.

10. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.

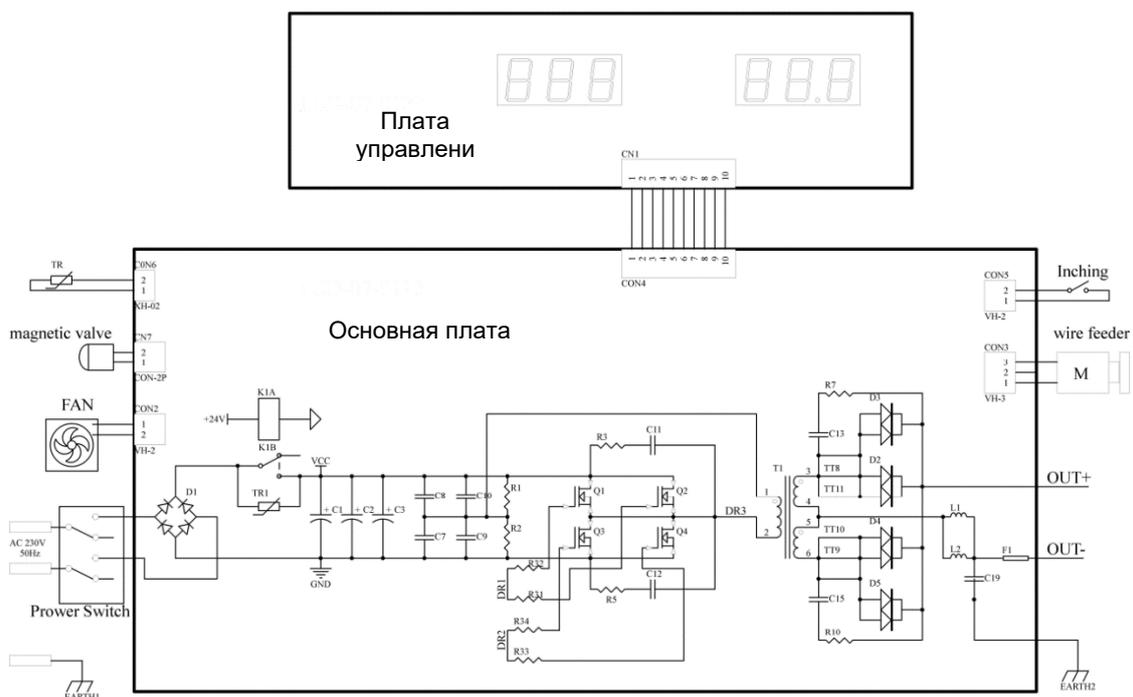
11. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.

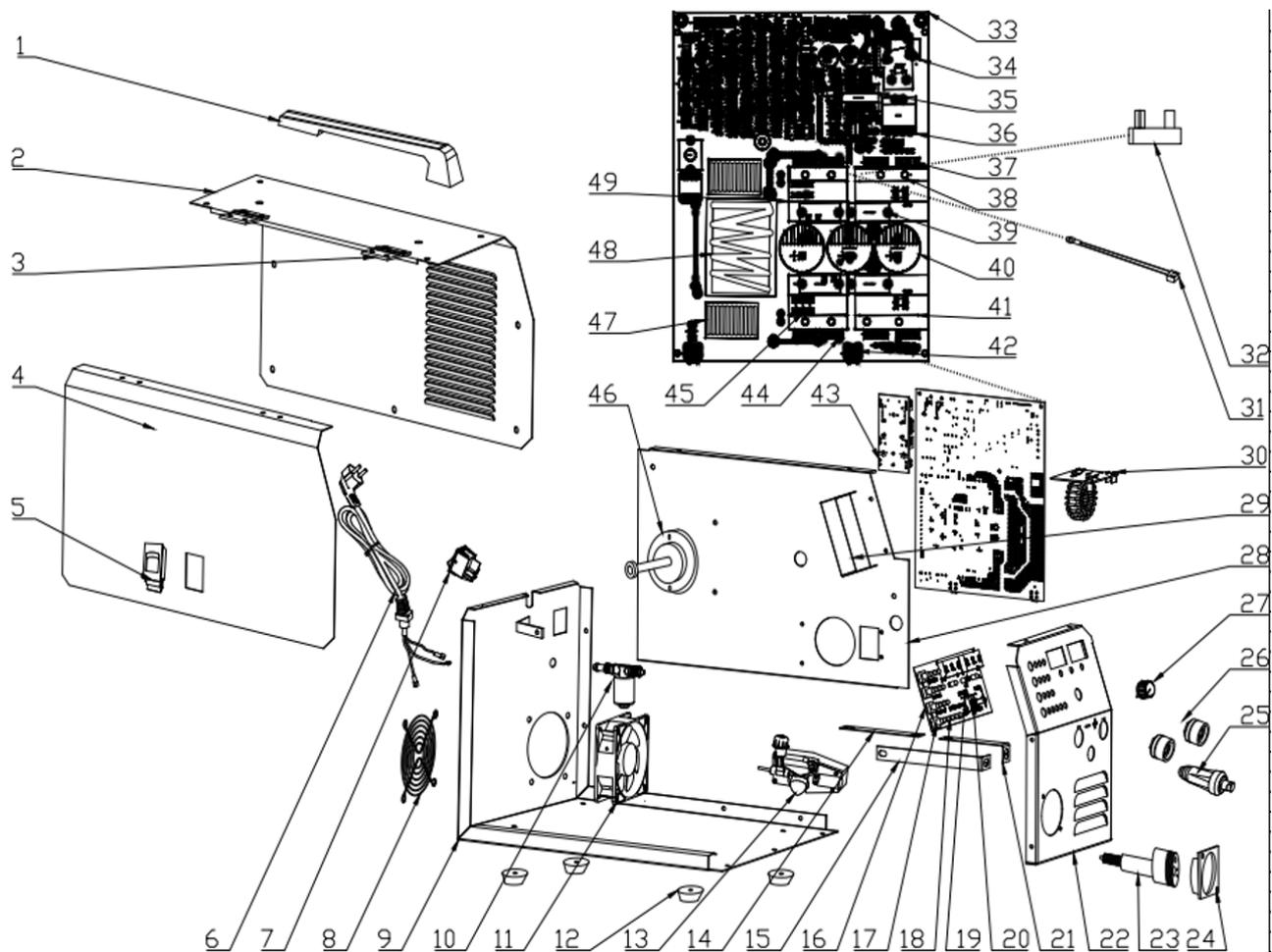
Декларация о соответствии:  
ЕАЭС N RU Д-НК.РА04.В.13237/24

## СИМВОЛЫ И МАРКИРОВКА АППАРАТА

	Устройство требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами		Сварка на постоянном токе
	Внимание, общая опасность! Читайте инструкцию по использованию	$U_0$	Выходное напряжение холостого хода, В
	Защита от повышенной опасности удара током	$U_1$	Напряжение питания, В
	Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи. Защитите себя!	$X$	Продолжительность включения, %
	Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв	$I_2$	Выходной ток, соответствующий продолжительности включения, А
	Однофазное напряжение частотой 50 Герц	$U_2$	Сварочное напряжение, соответствующее выходному току, В
	Полуавтоматическая сварка	<b>IP21S</b>	Класс защиты от проникновения инородных тел, пыли и влаги
	Ручная дуговая сварка (MMA – Manual Metal Arc)	$I_{1max}$	Максимально допустимый ток, А
	Сварка неплавящимся электродом (TIG – Tungsten inert gas)	$I_{eff}$	Номинальный ток на входе, А
			Однофазный инвертор с трансформацией и выпрямлением

## ПРИНЦИПАЛЬНАЯ СХЕМА





- |                               |                                   |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Ручка                      | 27. Рукоятка регулятора           |
| 2. Кожух                      | 28. Центральная панель            |
| 3. Петля боковой дверцы       | 29. Дефлектор                     |
| 4. Боковая дверца             | 29. Дисплей                       |
| 5. Фиксатор боковой дверцы    | 30. Вторичная плата               |
| 6. Сетевой кабель             | 31. Датчик температуры            |
| 7. Выключатель                | 32. Диодный мост                  |
| 8. Решетка вентилятора        | 33. Основная плата                |
| 9. Шасси корпуса              | 34. Реле                          |
| 10. Газовый клапан            | 35. Вспомогательный трансформатор |
| 11. Вентилятор охлаждения     | 36. Трансформатор                 |
| 12. Ножка                     | 37. IGBT-транзистор               |
| 13. Механизм подачи проволоки | 38. Радиатор                      |
| 14. Проставка медная          | 39. Конденсатор                   |
| 15. Пластина                  | 40. Конденсатор                   |
| 16. Плата управления          | 41. Радиатор                      |
| 17. Кнопка                    | 42. Сварочный терминал            |
| 18. Контрольная лампа         | 43. EMC-фильтр                    |
| 19. Дисплей                   | 44. Диод                          |
| 20. Регулятор                 | 45. Радиатор                      |
| 21. Пластина                  | 46. Держатель катушки             |
| 22. Передняя панель           | 47. Дроссель                      |
| 23. Евро-разъем горелки       | 48. Силовой трансформатор         |
| 24. Накладка разъема горелки  | 49. Радиатор                      |
| 25. Сварочный разъем ПАПА     |                                   |
| 26. Сварочный разъем МАМА     |                                   |

## Полный актуальный список сервисных центров смотрите на сайте

Республика Беларусь



remont.tools.by/address

Российская Федерация



remont.tools.by/services/ru

другие страны



remont.tools.by/services/other



view all user  
manuals at  
mymanual.info



Модель:	Артикул:	Артикул СЦ:
TECMIG-250 SYN	DG5822-7	TECMIG-250.01
TECMIG-300 SYN	DG5822-9	TECMIG-300.01

### АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

Сервисные центры в Республике Беларусь. Горячая телефонная линия импортера: +375 (44) 554-05-12, +375 (29) 532-26-62.

Минск, ул. Машиностроителей, 29А, +375 (17) 33-66-556, +375 (29) 325-85-38 (+Viber). Режим работы для физических лиц: пн-пт 9:00-19:00. ООО "Ремонт инструмента" Брест, ул. Краснознаменная, 8, +375 (29) 168-20-72, +375 (29) 820-07-06. ООО "Ремонт инструмента" Витебск, ул. Двинская, 31, +375(212)65-73-24, +375 (29) 168-40-14. Гомель, ул. Карбышева, 9, +375 (44) 492-51-63, +375(25)743-35-19. ООО "Ремонт инструмента" Гродно, ул. Гаспадарчая, 23а, +375 (152) 43-63-68, +375 (29) 169-94-02. ООО "Ремонт инструмента" Могилев, ул. Вишневецкого, 8А, к. 1-3, +375 (222) 709-877, +375 (29) 170-33-94. ООО "Ремонт инструмента"

Адреса сервисных центров в Российской Федерации.

Горячая телефонная линия импортера: +7 (495) 748-50-80. WhatsApp, Telegram, Viber: +375 (44) 554-05-12.

Астрахань, ул. 5-я Литейная, д.30, 8 (989) 791-00-11. ИП Киревнина Е.В. Барнаул, ул. 1-я Западная, 50, +7 (962) 814-60-44. ООО ЮМА. Белгород, ул. Есенина, 8, 8 (980) 384-53-23, ООО «Техно». Белгород, ул. Студенческая, 28, офис 29, 8 (4722) 41-73-75. ООО «Спектр-сервис». Бор, пер. Полевой, 2, оф.13, +7 (908) 161-99-51, ИП Заболотный С.В. Боровичи, ул. Ленинградская, 27, +7 (921) 020-17-17, ИП Чернышенко Р.А. Боровичи, ул. Ленинградская, 40, 8 (81664) 4-48-27. ИП Кулычев В.Б. Брянск, ул. Флотская, 99А, 8 (919) 190-94-67, ИП Тимошкин С.Н. Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, 39, стр.11. 8 (8162) 332-043. ООО «РемСервис». Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, 9, стр.11, +7 (8162) 50-00-38, +7 (8162) 60-10-61, ООО «Аква драйв». Владимир, ул. Куйбышева, 26, 8 (930) 745-54-65. ИП Позволев И.К. Волгоград, ул. Борьбы, 5, +7 (906) 169-80-36. ИП Синицкий В. В. Волгоград, ул. Электроресовская, 55, +7 (8442) 46-10-07, ООО «Торгово-сервисный центр "Нижняя Волга-ППК"» Вологда, ул. Ярославская, 30, 8 (8172) 71-64-53. СЦ «Бываловский». Воронеж, ул. Беговая, 205, оф. 209, 8 (473) 333-0-331. ИП Русин А.А. Грозный, ул. Старосунженская, 20, +7 (928) 478-88-40, ИП Садулаев М.С. Димитровград, ул. Гоголя, д. 28, 8-84235-72698. ИП Шубин В.Н. Елец, Московское шоссе 18к, +7 (906) 594-81-45. Сервисный центр "Партнер". Ессентуки, ул. Боргустанское шоссе, 19, 8 (909) 750-32-48, 8 (938) 300-98-97, ИП Астахов А.Е. Иваново, ул. Станко, 1, 8 (4932) 45-21-08, 45-21-09. Сервисный центр «ЗУБИЛО Центр». Иваново, ул. Станкостроителей, 1Г, 8 (4932) 59-22-44 ИП Стецкий Д.Л. Казань, ул. Техническая, 27, 8 (960) 04-888-35; 8 (843) 25-888-35; 8-9-656-097-097, Р-Сервис. Казань, ул. Ярмашева, 51, 8 (987) 296-84-84. ООО «Стэки». Калуга, ул. Дзержинского, 58, 2, 8 (4842) 57-58-46; 8 (4842) 79-50-60. ООО «ЗВОХ». Кириши, пр. Победы, 20, стр. 1., +7-911-127-16-31, ООО «Техно-Сервис». Киров, д. Шубино, ул. Тихая, 6, +7 (912) 369-83-54, ИП Мошонкин А.С. Кострома, ул. Магистральная, 37, 8 (4942) 53-12-03. ИП Прворов О.В. Кострома, ул. Смирнова Юрия, 28 А, корпус 3, +7 (903) 895-03-73, +7 (4942) 30-21-09, ИП Ржаницын И.А. Краснодар, ул. Российская, 388 офис 5, 8 (918)

188-52-68. ИП Чепиков А.И. Краснодар, ул. Уральская, 134Б, 8 (918) 368-11-90, ИП Зайцев А.С. Красноярск, ул. Академика Вавилова, д. 1, стр. 50, склад 10, +7 (391) 2-728-768, +7 (923) 294-95-87. ИП Артюшенко Е.И. Кузнецк, ул. Калинина, 214 маг. «Спецтехника», +7 (937) 424-04-17, ИП Кисурин А.Д. Курган, ул. Коли Мяготина, 155-13, +7 (3522) 46-55-33, ИП Кокорин И.С. Курск, ул. Александра Невского, 13-В, корп. 2, 8 (4712) 44-60-44. ООО «Дядько». Липецк, ул. Мичурина, 46, 8(474) 40-10-72; 8 (952) 598-08-24. ИП Соболев Г.Ю. Липецк, ул. Студеновская, 126, +7 (4742) 56-92-00. Сервисный центр «Арсенал». Лиски, ул. Коммунистическая, 5, +7 (952) 753-27-35, ИП Мсхаки Махмоуд. Лиски, ул. Коммунистическая, 54, +7 (47391) 4-29-79, ИП Ирхина Л.В. Москва, ул. Касимовская вл26, эт. 7 пом. 411, 8 (495) 150-57-49 (доб. 666), 8 (926) 769-30-11, ООО «Олливер». Московская обл., Можайский г.о. д. Язево, 64, 8 (916) 345-46-34. ИП Беркут С.В. Нижневартовск, ул. Северная, 39, стр. 8, +7 (3466) 56-57-56, ООО «СВ-АС». Новосибирск, ул. Электрозаводская, 2/2, оф. 20, 8 (913) 928-78-86. ИП Картышев А.А. Новосибирск, ул. Волочаевская, 64 к1, 8 (383) 325-11-49. ИП Ванеева Г.М. Окуловка, ул. М. Маклая, 41, +7 (81657) 2-13-61, ИП Карышев А.Е. Омск, ул. Заводская, д. 1, 8 (983) 563-33-23, 8 (983) 563-33-83. ООО «СЕРВИС-ПРЕМИУМ». Оренбург, ул. 16 линия, 2а, +7 (3532) 45-80-55, ИП Гамов Д.А. Оренбург, пр-т. Дзержинского, 2а, 8 (3532) 56-11-44. ООО «Технодром». Орехово-Зуево, ул. Ленина, 111, +7 (926) 828-58-16. ИП Потапкин И.В. Орёл, ул. Городская, 98-6, +7(4862)71-48-80, 8(4862)71-48-81. ИП Рыбаков И.А. Пенза, ул. Перспективная, 1, +7 (8412) 205-540. ИП Загоруйко Е.В. Петрозаводск, ул. Попова, 7, 8 (8142) 59-22-02. ИП Федотов Н.Г. Ростов-на-Дону, пер. Крепостной 181/3, (863) 266-61-01, 266-61-05, 288-95-97, ИП Писарев С.А. Рыбинск, ул. Плеханова, 17, +7 (930) 118-73-01, ИП Тихомирова С.А. Самара, ул. Гастелло, 35а, 8 (846) 206-04-64. ООО «ВСС». Самара, Совхозный проезд, д. 28, 1 этаж, комната № 10, 8 (846) 214-01-76. ООО «Салмет». Самара, ул. Товарная, 70, 8 (846) 931-24-63. ООО «Самара Техсервис». Санкт-Петербург, ул. Черняховского, 15, 8 (812) 572-30-20. ООО «ЭДС». Саранск, ул. Строительная, д. 11/1 оф. 101, 8 (927) 276-32-96. ООО «ПРОФИ М». Саратов, ул. Гвардейская, 2а, (8452) 53-13-61. ИП Наконечных М.В. Симферополь, ул. Аральская, 71/88, 8 (978) 704-69-72. ИП Меринда В.И. Сочи, ул.Луначарского 24, 8 (918) 408-94-88, ИП Егоров Д.А. Старый Оскол, пр-т Алексея Угарова, 9А, +7 (920) 555 34 89, ООО «Стимул». Тольятти, ул. Громоной 33, 8 (917) 123-00-10, ЭКО-ТЕХНИКА. Томск, ул. Герцена, 76, 8 (382) 226-44-62, ИП Карпова Н.А. Тула, Одоевское шоссе, 78 оф. 1, 8 (4872) 39-23-96. ООО «Инструмент-Сервис». Тула, ул. Павшинский мост, 2, 8 (920) 274-71-77. ИП Романов Р.А. Тюмень, 2 км. Старотобольского тракта, 8, стр. 97, +7 (922) 260-02-70, +7 (932) 470-64-83, ИП Долматов Р.Ф. Уфа, пр-т Октября, д.23/5, +7 (987) 098 43 01, ООО «Согласие». Уфа, ул. Трамвайная, 15а, 8 (347) 298-5-222, УфаГаз. Чебоксары, Марпосадское шоссе, 9, 8 (8352) 38-02-22. ООО «Новый свет». Череповец, Гоголя, 54а, 8 (8202) 28-14-84. ИП Ермолаев Д.И. Ярославль, ул. Чкалова, 2, ТД «Эстет» 8 (4252) 79-58-01. ИП Клиническая Е.В.