

## 7. ГАРАНТИЯ

Срок гарантии составляет 3 месяца\* с даты продажи. Детали, подверженные износу, а также механические повреждения, происходящие по причине превышения допустимой нагрузки или несоответствующего обращения, не является гарантийным случаем.

\* срок гарантии может быть изменен

## 8. УТИЛИЗАЦИЯ

При завершении срока службы сварочной горелки необходима её утилизация для переработки на специализированных предприятиях для разборки и сортировки утилизированных материалов в соответствии с нормами законодательства РФ, в частности Федеральным законом N7-ФЗ от 10.01.2002 «Об охране окружающей среды».

Сварочные горелки КЕДР MIG EXPERT проходят испытания на соответствие требованиям ТУ 27.90.32-004-82563230-2020 на заводе-изготовителе.

kedrweld.ru  
info@kedrweld.ru  
+8 (495) 134-47-47  
+8 (800) 511-49-37



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ  
**MIG/MAG PRO** EAC

kedrweld.ru

## **ВНИМАНИЕ!**

### **ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОЧИТАЙТЕ ВНИМАТЕЛЬНО РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ!**

К СВАРОЧНЫМ РАБОТАМ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ И ОБУЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ.

*Подробное описание, техника безопасности и вся необходимая информация для использования и обслуживания сварочной горелки КЕДР MIG PRO представлены в данном документе. Храните данную инструкцию и обращайтесь к ней в случае сомнений в безопасности применения, обслуживания, хранения.*

## **1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

- ▶ Во время эксплуатации сварочного оборудования не пренебрегайте правилами безопасности! Всегда используйте защитную одежду и специальные средства защиты во избежание повреждения глаз и кожных покровов.
- ▶ Избегайте попадания брызг металла и искр на открытые участки кожи.
- ▶ Ни при каких условиях не допускайте замыкания выходных силовых контактов сварочного аппарата частями тела.
- ▶ Не используйте сварочное оборудование под водой или при очень высокой влажности.
- ▶ Сварочные аэрозоли и дым, выделяемые в процессе сварки, опасны для здоровья. Убедитесь, что работаете в местах с достаточной вентиляцией для того, чтобы не допускать попадания аэрозолей в зону дыхания.
- ▶ Убедитесь в отсутствии посторонних лиц в зоне действия излучения сварочной дуги. Имейте в виду, что свариваемое изделие нагревается до высоких температур - не прикасайтесь к нему открытыми частями тела до полного остывания!
- ▶ Не дотрагивайтесь до частей аппарата, находящихся под напряжением.
- ▶ Отключайте питание при покидании зоны сварки.
- ▶ Не проводите сварочные работы рядом с контейнерами, в которых находятся горючие и взрывоопасные материалы.
- ▶ Будьте аккуратны при проведении сварочных работ на высоте. Не допускайте прохода посторонних лиц в зону сварки.

- ⚠ Во избежание взрыва газового баллона:
  - убедитесь, что выбранный газ соответствует технологии;
  - используйте исправные газовые шланги;
  - не допускайте контакта горелки с баллоном;
  - закрывайте вентиль баллона по окончании работ.

## **2. ПРИМЕНЕНИЕ**

Сварочные горелки КЕДР MIG PRO предназначены для механизированной сварки в среде защитных газов и смесях проволокой сплошного сечения с омеднением и без, порошковыми газозащитными проволоками. Сварочные горелки КЕДР MIG PRO подключаются к разъему механизма подачи сварочной проволоки или напрямую к разъему сварочного аппарата (в случае встроенного механизма подачи).

В зависимости от модели сварочные горелки КЕДР MIG PRO имеют воздушное или жидкостное охлаждение. Для моделей с жидкостным охлаждением необходимо использование блока жидкостного охлаждения замкнутого цикла. Для наибольшей эффективности и долговечности сварочных горелок КЕДР MIG PRO с жидкостным охлаждением рекомендуется применение охлаждающей жидкости КЕДР COOL-65 PROTON.

⚠ **ВНИМАНИЕ:** при подключении сварочных горелок КЕДР MIG PRO с жидкостным охлаждением соблюдайте правильность подключения разъемов шлангов жидкостного охлаждения к блоку охлаждения согласно цветовой маркировке.

Сварочные горелки КЕДР MIG PRO рассчитаны на определенный уровень нагрузки и продолжительность работы. Применение сварочных горелок без превышения установленных значений этих параметров обеспечивает долговечность и бесперебойность работы. Превышение допустимой нагрузки может стать причиной разрушения деталей сварочной горелки и выхода ее из строя.

Сварочные горелки КЕДР MIG PRO должны эксплуатироваться с применением оригинальных запасных и расходных частей. Применение, хранение и транспортировка горелок КЕДР MIG PRO допустимы при следующих условиях:

- Температура эксплуатации: от -10°C до +40°C
- Температура хранения и транспортировки: от -25°C до +55°C
- Относительная влажность воздуха: при +40°C менее 50%; при +20°C менее 90%.

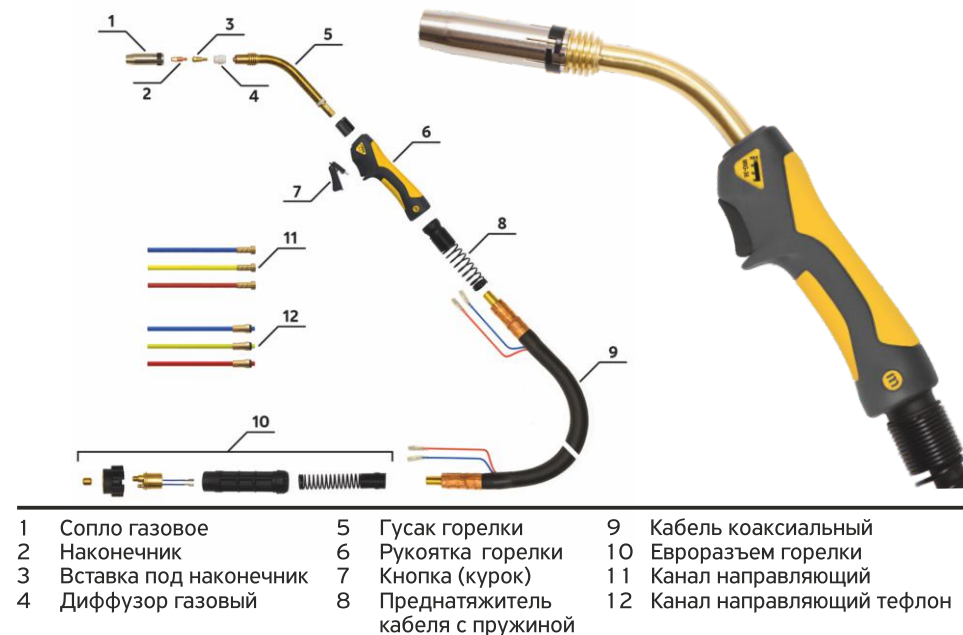
### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Максимальный сварочный ток CO (100% ПВ), А	Максимальный сварочный ток АГ/СО (60% ПВ), А	Охлаждение
MIG-15 PRO	180	150	Газовоздушное
MIG-24 PRO	250	220	
MIG-25 PRO	230	200	
АУТОМIG 25 PRO	230	200	
MIG-36 PRO	340	300	
MIG-40 PRO	380	360	
MIG MAXI-450 PRO	500	400	Жидкостное
MIG-500 PRO	500	400	
MIG-500D PRO	500	450	
АУТОМIG 500 PRO	500	400	
Диаметр проволоки, мм	0,6-0,8	0,8-1,2	Газовоздушное
Разъем подключения горелки	Евроразъем		Жидкостное
Длина шлейфа, м	3/5		
Материал проволоки	Цельнометаллическая, порошковая		

**ВНИМАНИЕ:** производитель оставляет за собой право изменять содержание инструкции и функционала сварочных горелок без предварительного уведомления потребителей.

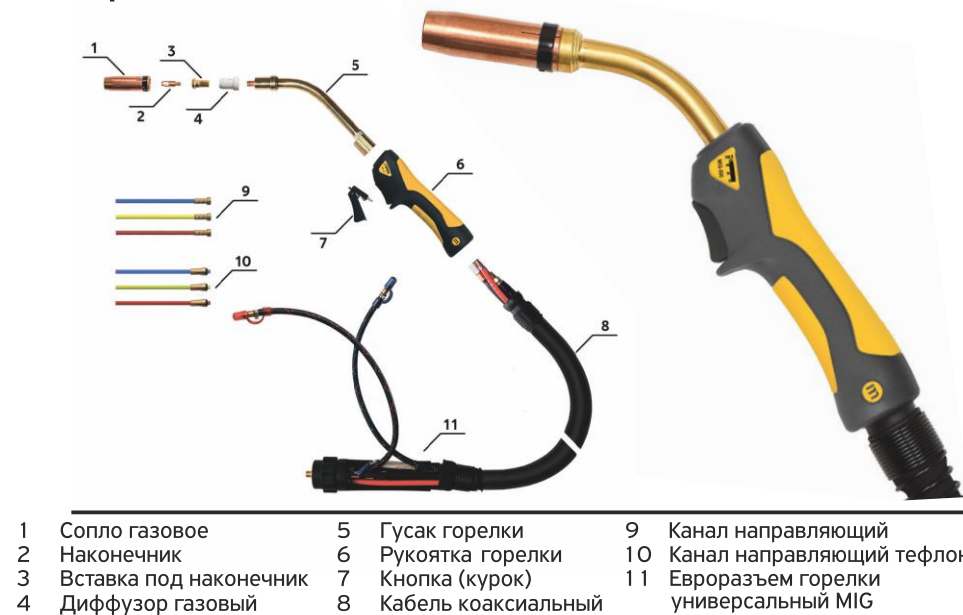
### 4. РАСХОДНЫЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ГОРЕЛКИ

#### Горелка MIG-36 PRO



- |                          |                                    |                              |
|--------------------------|------------------------------------|------------------------------|
| 1 Сопло газовое          | 5 Гусак горелки                    | 9 Кабель коаксиальный        |
| 2 Наконечник             | 6 Рукоятка горелки                 | 10 Евроразъем горелки        |
| 3 Вставка под наконечник | 7 Кнопка (курок)                   | 11 Канал направляющий        |
| 4 Диффузор газовый       | 8 Преднатяжитель кабеля с пружиной | 12 Канал направляющий тефлон |

#### Горелка MIG-500 PRO



- |                          |                       |                              |
|--------------------------|-----------------------|------------------------------|
| 1 Сопло газовое          | 5 Гусак горелки       | 9 Канал направляющий         |
| 2 Наконечник             | 6 Рукоятка горелки    | 10 Канал направляющий тефлон |
| 3 Вставка под наконечник | 7 Кнопка (курок)      | 11 Евроразъем горелки        |
| 4 Диффузор газовый       | 8 Кабель коаксиальный | универсальный MIG            |

## 5. ОБСЛУЖИВАНИЕ ГОРЕЛКИ

В процессе сварки сварочная горелка подвергается воздействию различных факторов, способных сократить срок службы расходных частей и горелки в целом. К таким факторам относятся: высокая температура, механические повреждения при небрежном обращении с горелкой, различные виды загрязнений, естественное старение материалов и другие.

Для сохранения эксплуатационных характеристик сварочной горелки и продления срока ее службы рекомендуется проводить регулярное техническое обслуживание и проверку элементов сварочной горелки.

**⚠** Выполнять техническое обслуживание следует очень осторожно. Если какой-либо провод отсоединится или оголится, он может являться потенциальной опасностью для пользователя!

1. Проверьте контактный наконечник.

Контактный наконечник выполнен из медного сплава. При чрезмерном износе проходного отверстия контактного наконечника рекомендуется заменить его новым. Сила зажатия контактного наконечника должна составлять около 3 Н/м.

2. Проверьте состояния направляющего канала.

Следите за тем, чтобы применяемый направляющий канал сварочной горелки соответствовал материалу и диаметру сварочной проволоки. Регулярно продувайте канал горелки потоком сжатого воздуха в сторону разъема подключения сварочной горелки (в противоположную сторону движения проволоки) для обеспечения бесперебойной подачи сварочной проволоки. Будьте осторожны при продувке канала горелки, не направляйте канал в глаза! При чрезмерном износе направляющего канала замените его новым.

3. Вставка под контактный наконечник и газовый диффузор.

Следите за состоянием вставки под контактный наконечник и газовым диффузором. Регулярно очищайте эти детали от брызг металла, это позволит увеличить срок их службы и обеспечит стабильный поток защитного газа. При чрезмерном механическом износе замените вставку под контактный наконечник и/или газовый диффузор новыми.

4. Газовое сопло.

Регулярно очищайте газовое сопло от брызг металла, это позволит увеличить его срок службы и обеспечит стабильный поток защитного газа. Для защиты газового сопла от налипания брызг металла рекомендуется применение антипригарного спрея или антипригарной пасты.

5. Шлейф горелки.

Регулярно проверяйте шлейф горелки, убедитесь в отсутствии механических повреждений изоляции шлейфа, изломов, разрывов шлангов жидкостного охлаждения. Убедитесь в отсутствии перегибов и изломов сварочного кабеля в шлейфе сварочной горелки. При необходимости всегда заменяйте поврежденные расходные части и другие элементы сварочной горелки новыми!

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ РЕШЕНИЯ

Описание	Возможные причины	Возможное решение
Сварочная дуга не зажигается	Недостаточный электрический контакт	Проверьте подключение разъема горелки к механизму подачи проволоки, при необходимости затяните
	Нарушено или отсутствует подключение сварочного кабеля	Проверьте сварочные кабели и надежность их подключения
Нарушение газовой защиты сварочной ванны, поры, «кипение» сварочной ванны	Наличие загрязнений (влага, воздух) в защитном газе	Замените защитный газ на более качественный
	Наличие загрязнений (ржавчина, краска, масло) на поверхности свариваемых деталей	Очистите поверхность свариваемых деталей
	Наличие брызг на газовом сопле или диффузоре горелки	Проверьте и очистите детали горелки от брызг металла, препятствующих подаче защитного газа в зону сварки
	Повреждение диффузора	Проверьте и замените диффузор при необходимости
Перегрев корпуса горелки или сварочного кабеля	Наличие потоков воздуха в зоне проведения сварочных работ (сквозняк)	Проверьте и устранили наличие потоков воздуха в зоне проведения сварочных работ
	Недостаточный поток охлаждающей жидкости (для горелок с жидкостным охлаждением)	Проверьте уровень охлаждающей жидкости в бачке и работу блока жидкостного охлаждения
	Повреждение или перегиб шланга жидкостного охлаждения (для горелок с жидкостным охлаждением)	Проверьте поток охлаждающей жидкости и устранили проблему
	Превышение допустимого сварочного тока или цикла ПВ горелки	Уменьшите сварочный ток или продолжительность непрерывной сварки

По всем вопросам, связанными с эксплуатацией и обслуживанием сварочных горелок КЕДР, Вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании по телефону горячей линии КЕДР +7 (495) 134-47-47.