



ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

# EXPERT



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**  
**СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ MIG EXPERT**

**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 EXPERT представлены в данном документе. Храните данную инструкцию и обращайтесь к ней в случае сомнений в безопасности применения, обслуживания, хранения.*

## **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 ввиду, 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.

## ПРИМЕНЕНИЕ.

Сварочные горелки КЕДР MIG EXPERT служат для позиционирования сварочной проволоки и подачи защитного газа в зону сварки и предназначены для механизированной сварки в среде защитных газов и смесях проволокой сплошного сечения с омеднением и без, порошковыми газозащитными проволоками, для применения в производственных условиях эксплуатации. Сварочные горелки КЕДР MIG EXPERT 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 EXPERT 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 EXPERT с жидкостным охлаждением рекомендуется применение охлаждающей жидкости КЕДР COOL-65 PROTON.

 **ВНИМАНИЕ:** при подключении сварочных горелок КЕДР MIG EXPERT с жидкостным охлаждением соблюдайте правильность подключения разъемов шлангов жидкостного охлаждения к блоку охлаждения согласно цветовой маркировке. Сварочные горелки КЕДР MIG EXPERT 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 EXPERT должны эксплуатироваться с применением оригинальных запасных и расходных частей. Сварочные горелки КЕДР MIG EXPERT упаковываются в картонные коробки со стикером, на котором указывается модель горелки, тип подключения, длина шлейфа, артикул, номер партии (дата производства в формате XX - год производства, XX - месяц производства).



Применение, хранение и транспортировка горелок КЕДР MIG EXPERT 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%.

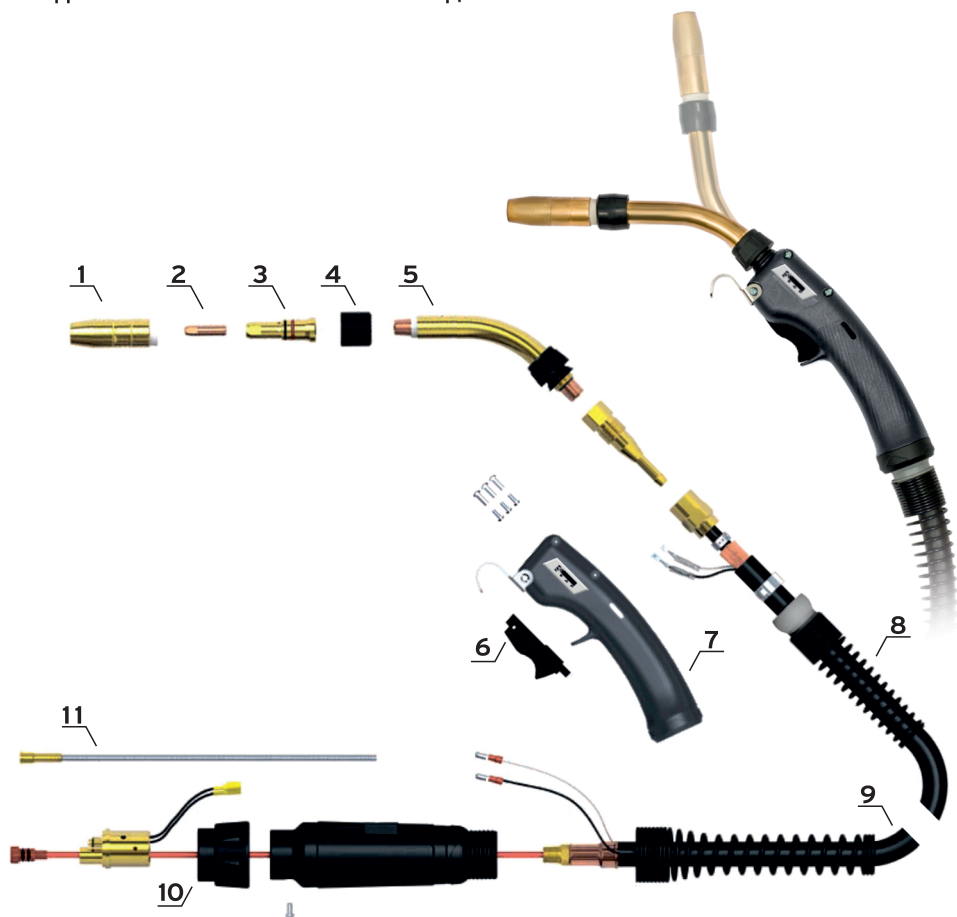
При длительном хранении сварочных горелок КЕДР MIG EXPERT специальная консервация не требуется. Перед хранением рекомендуется очистить все расходные элементы сварочной горелки от загрязнений или заменить новыми, упаковать горелку в заводскую картонную или похожую по материалу коробку. Температура хранения должна соответствовать указанной выше.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Модель	MIG-32 EXPERT		MIG-350R EXPERT		MIG-38 EXPERT		MIG-38C EXPERT		MIG-550D EXPERT		MIG-550DC EXPERT	
	Максимальный сварочный ток (100% ПВ), А									550	500	550
Максимальный сварочный ток (60% ПВ), А			350	250	380	320	380	320				
Максимальный сварочный ток (35% ПВ), А	320	270										
Управление параметрами сварки	Нет		Нет		Нет		Ячейки памяти Сварочный ток Скорость подачи проволоки Длина дуги		Нет		Ячейки памяти Сварочный ток Скорость подачи проволоки Длина дуги	
Конструкция гусака	Неповоротн.		Съемный, поворотный		Неповоротн.		Неповоротн.		Неповоротн.		Неповоротн.	
Длина шлейфа, м	5		3 / 4.5 / 7.6		3 / 5		3 / 5		3 / 5		3 / 5	
Охлаждение	Воздушное		Воздушное		Воздушное		Воздушное		Жидкостное		Жидкостное	
Давление охлаждающей жидкости мин./макс., атм	-		-		-		-		2,4 / 5,0		2,4 / 5,0	
Поток охлаждающей жидкости, л/мин	-		-		-		-		> 1,2		> 1,2	
Материал проволоки	Проволока сплошного сечения, порошковая проволока											
Диаметр проволоки, мм	0,8-1,2		0,8-1,6		0,8-1,6		0,8-1,6		1,0-1,6		1,0-1,6	
Разъем подключения горелки	Евроразъем											

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

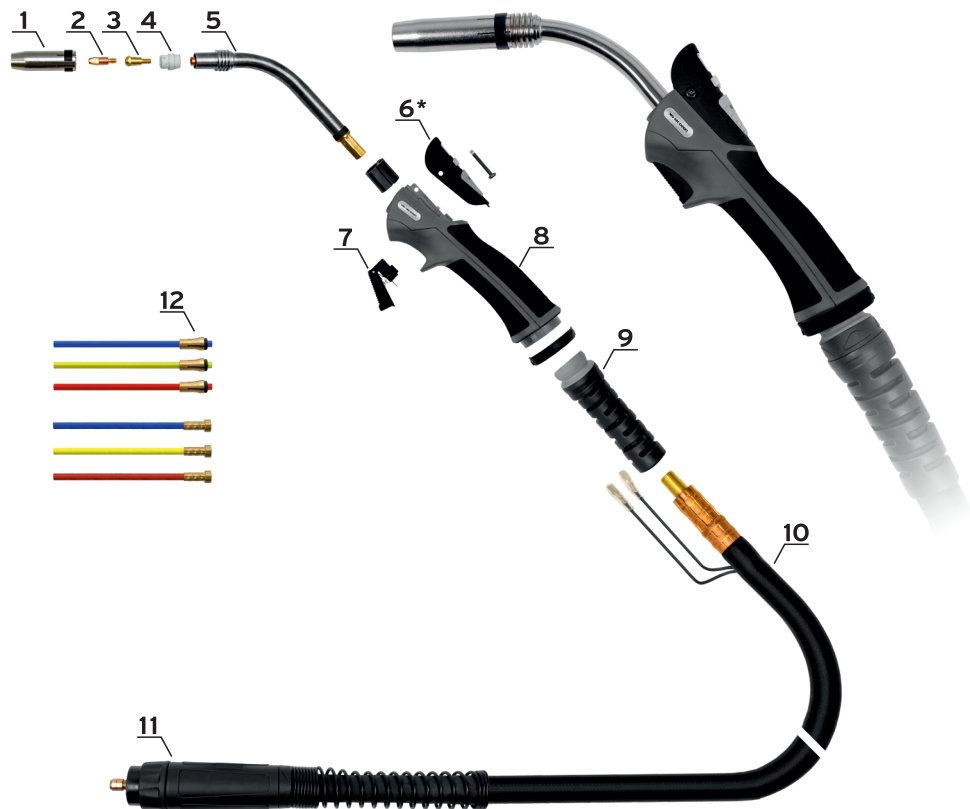
РАСХОДНЫЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ГОРЕЛКИ КЕДР MIG-350R EXPERT.



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

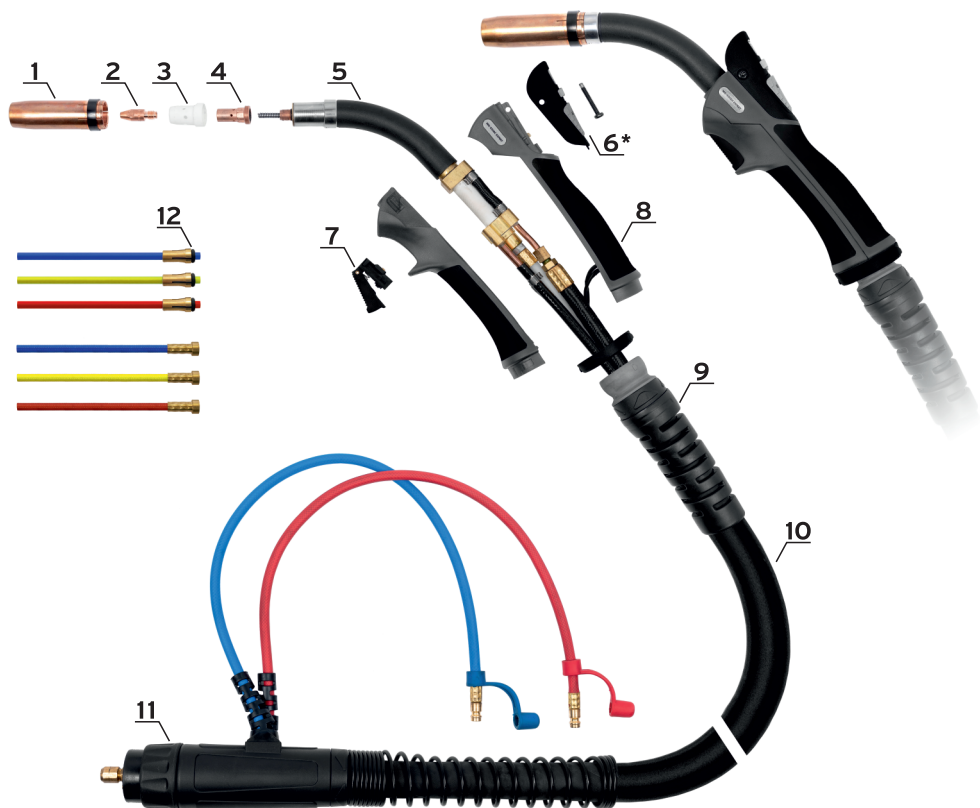


РАСХОДНЫЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ГОРЕЛКИ КЕДР MIG-38С EXPERT.



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

РАСХОДНЫЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ГОРЕЛКИ КЕДР MIG-550DC EXPERT.



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





## ОПИСАНИЕ РАБОТЫ МОДУЛЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ.

Модуль дистанционного управления доступен на горелках КЕДР MIG-38C EXPERT и КЕДР MIG-55ODC EXPERT.

Горелки с дистанционным управлением могут работать только с цифровыми механизмами подачи сварочной проволоки КЕДР.

Нажатием кнопки «М» происходит переключение настраиваемых параметров. Нажатием и удержанием кнопки «Т» происходит блокировка / разблокировка модуля управления.

При блокировке модуля управления загорается индикатор между кнопками «М» и «Т».

Нажатием кнопок «+» и «-» происходит настройка выбранного параметра.



### 1. Выбор ячейки памяти.

Включите режим памяти на панели механизма подачи проволоки. Перейдите в режим выбора ячейки памяти нажатием кнопки «М» на модуле управления горелки, на дисплее модуля подсвечивается выбранный режим. Кнопками «+» и «-» выберете необходимый номер ячейки памяти.



### 2. Настройка сварочного тока.

Перейдите в режим настройки сварочного тока нажатием кнопки «М», на дисплее модуля управления подсвечивается выбранный режим. Кнопками «+» и «-» отрегулируйте значение сварочного тока до необходимого.



### 3. Настройка скорости подачи проволоки.

Перейдите в режим настройки скорости подачи нажатием кнопки «М», на дисплее модуля управления подсвечивается выбранный режим. Кнопками «+» и «-» отрегулируйте значение скорости подачи до необходимого.



### 4. Настройка длины дуги.

Перейдите в режим настройки длины дуги нажатием кнопки «М», на дисплее модуля управления подсвечивается выбранный режим. Кнопками «+» и «-» отрегулируйте значение длины дуги до необходимого.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ ГОРЕЛКИ.

В процессе эксплуатации 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 состояние 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 газового шланга и 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!**

### ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ РЕШЕНИЯ.

Описание	Возможные причины	Возможное решение
Сварочная дуга не загорается	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
	Наличие потоков воздуха в зоне проведения сварочных работ (сквозняк)	Проверьте и устранили наличие потоков воздуха в зоне проведения сварочных работ
Перегрев корпуса горелки или сварочного кабеля	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.

### 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.

### 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».

### КОНТАКТЫ:

Kedrweld.ru  
infokedrweld.ru  
+8 (495) 134-47-47  
+8 (800) 511-49-37