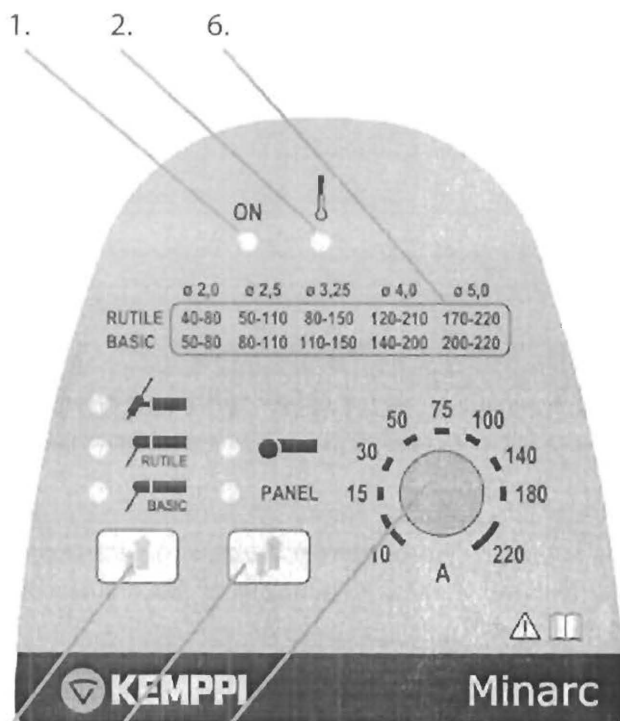


# ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АППАРАТА Minarc 220 (укороченная)

## 1 ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ И ИНДИКАТОРЫ



3. 4. 5.

1. Сетевой индикатор.
2. Индикатор перегрева.
3. Кнопка выбора способа сварки (MMA или TIG).
4. Кнопка выбора способа регулирования тока: регулирование с панели или пульта дистанционного управления.
5. Регулятор сварочного тока.
6. Таблица значений сварки

### Включение аппарата

При включении питания аппарата загорается зеленый сетевой индикатор. При перегреве аппарата или слишком высоком или низком напряжении питания сварка автоматически прекращается и загорается желтый индикатор перегрева. Когда аппарат будет готов к эксплуатации, индикатор погаснет. Убедитесь, что вокруг аппарата имеется достаточно места для свободной циркуляции и доступа воздуха в аппарат.

## **1.1 Регулировка сварочного тока**

Силу сварочного тока можно плавно отрегулировать при помощи регулятора, если выбран режим регулирования с панели «PANEL» (ПАНЕЛЬ).

## **1.2 Настройки режима ручной дуговой сварки**

Режим ручной дуговой сварки выбран, если возле одного из значков электродов горит индикатор. Можно выбрать покрытие электрода RUTILE (РУТИЛОВОЕ) или BASIC (ОСНОВНОЕ). Чтобы выбрать режим ручной дуговой сварки, нажмите кнопку выбора способа сварки (3). Аппарат автоматически устанавливает соответствующие значения для времени зажигания электрода, импульса зажигания и динамики дуги в зависимости от выбранного покрытия (рутиловое или основное).