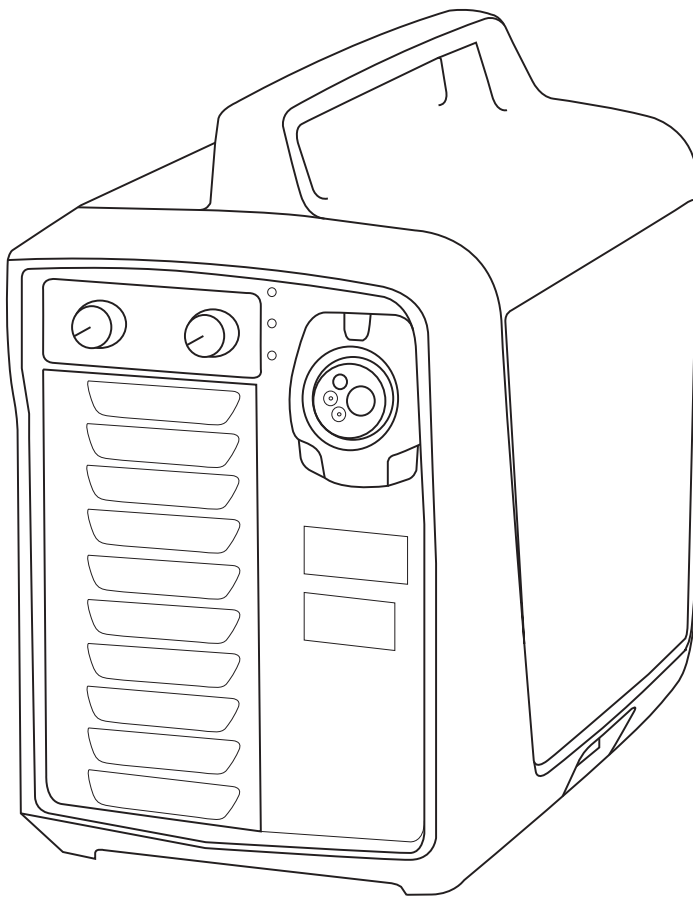


FitWeld

Evo 300



Operating manual	EN
Bruksanvisning	DA
Gebrauchsanweisung	DE
Manual de instrucciones	ES
Käyttöohje	FI
Manuel d'utilisation	FR
Manuale d'uso	IT
Gebruiksaanwijzing	NL
Brugsanvisning	NO
Instrukcja obsługi	PL
Manual de utilização	PT
Инструкции по эксплуатации	RU
Bruksanvisning	SV
操作手册	ZH

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

По-русски

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Введение.....	3
1.1	Общие сведения	3
1.2	Сварка.....	3
2.	Эксплуатация оборудования	4
2.1	Перед эксплуатацией	4
2.2	Краткое описание оборудования.....	4
2.3	Распределительная сеть.....	4
2.4	Подсоединение кабелей.....	4
2.4.1	Подключение к сети	5
2.4.2	Кабель заземления	5
2.4.3	Защитный газ	5
2.4.4	Сварочная горелка	6
2.5	Установка сварочной проволоки	6
2.5.1	Установка катушки проволоки	6
2.5.2	Подача сварочной проволоки.....	7
2.5.3	Регулировка прижимного усилия подающих роликов.....	7
2.5.4	Регулировка тормозного усилия катушки	8
2.5.5	Направляющие трубки и подающие ролики	9
2.5.6	Замена подающих роликов	10
2.6	Управление функциями сварки.....	11
2.6.1	Функции панели управления.....	11
2.6.2	Органы управления внутри аппарата.....	12
2.6.3	Выбор режима работы сварочной горелки.....	12
2.6.4	Регулировка расхода защитного газа	13
2.6.5	Изменение полярности.....	13
2.7	Поиск и устранение неисправностей.....	14
3.	Техническое обслуживание	15
3.1	Ежедневное техническое обслуживание	15
3.2	Техническое обслуживание проволокоподающего механизма.....	15
3.2.1	Чистка направляющего канала горелки	15
3.2.2	Замена направляющего канала	15
3.3	Утилизация	15
4.	Номера для заказа	16
5.	Технические характеристики.....	17

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1 Общие сведения

Поздравляем с приобретением сварочного аппарата FitWeld! При условии правильной эксплуатации сварочные аппараты Kemppi повысят производительность работ и обеспечат долгосрочную экономию.

В данном руководстве пользователя содержится важная информация по эксплуатации, техническому обслуживанию и технической безопасности оборудования компании Kemppi. Технические характеристики оборудования приведены в конце инструкции. Пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации и инструкцию по технике безопасности перед первым использованием оборудования. В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание инструкциям по технике безопасности, содержащимся в данном руководстве.

Чтобы получить более подробную информацию об оборудовании Kemppi, обратитесь в компанию Kemppi Oy, к официальному дилеру компании или посетите веб-сайт www.kemppi.com.

Предоставленные в данной инструкции технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

ВНИМАНИЕ! Содержащиеся в инструкции разделы, требующие особого внимания с целью снижения опасности в отношении возможного повреждения оборудования или травматизма рабочего персонала, обозначены пометкой «ВНИМАНИЕ!». Внимательно прочитайте эти разделы и строго соблюдайте содержащиеся в них указания.

Заявление об ограничении ответственности

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, представленных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право изменять технические характеристики представленного оборудования в любое время без предварительного уведомления. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данной инструкции без предварительного согласия компании Kemppi.

1.2 Сварка

Аппарат FitWeld Evo 300 пригоден для выполнения различных сварочных работ с использованием процесса MIG/MAG, но быстрое зажигание и высокая производительность значительно увеличивают скорость выполнения прихваточных швов на стальных заготовках. Его можно использовать при сварке с использованием присадочных материалов из черных металлов, нержавеющей стали и алюминия.

Аппарат FitWeld Evo 300 предназначен для работы в сложных условиях. Он имеет подсветку корпуса механизма подачи проволоки, что облегчает регулировку подачи проволоки при отсутствии освещения, а корпус аппарата изготовлен из армированного стеклопластика.

Сварка прихваточным швом с применением процесса MIG/MAG

Сварка прихваточным швом используется в процессе производства и сборки и представляет собой фиксирующие точечные швы, выполняемые перед окончательной сваркой.

Использование метода MIG/MAG для выполнения прихваточных швов повышает скорость и эффективность выполнения работ. Кроме того, этот метод безопаснее по сравнению с традиционной сваркой прихваточных швов методом ММА.

2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

2.1 Перед эксплуатацией

Оборудование упаковано в специально предназначенные для него коробки. Однако перед использованием следует обязательно убедиться в том, что оно не было повреждено во время транспортировки.

Также убедитесь в том, что вы получили заказанные компоненты и необходимые инструкции по эксплуатации, как описано в кратком руководстве. Упаковка оборудования подлежит переработке.

Также перед использованием прочитайте инструкции по технике безопасности, входящие в комплект поставки.

ВНИМАНИЕ! При переноске оборудования всегда поднимайте его за ручку. Ни в коем случае не тяните оборудование за кабель сварочной горелки или другие кабели.

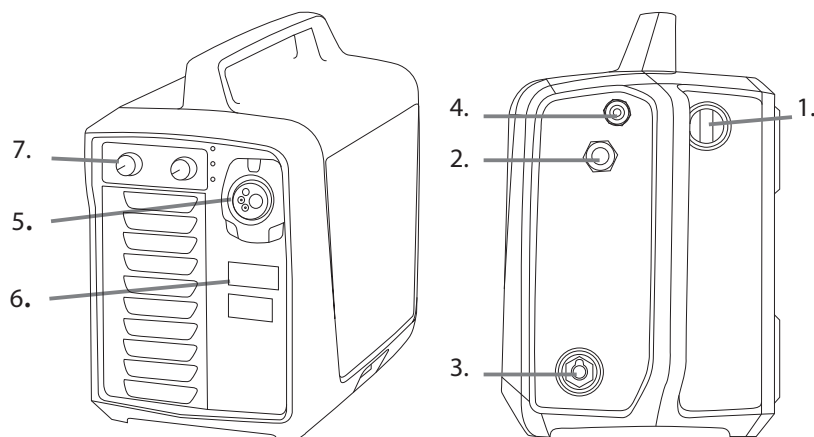
Условия эксплуатации

Данное оборудование пригодно для использования как в помещении, так и на улице.

Обязательно убедитесь в том, что вентиляционные отверстия оборудования не закрыты.

Рекомендуемый диапазон рабочих температур: от -20 до +40 °С.

2.2 Краткое описание оборудования



1. Вкл./Выкл.
2. Сетевой кабель
3. Кабель заземления
4. Соединитель шланга защитного газа
5. Соединитель горелки EURO
6. Дисплей-индикатор
7. Регулятор

2.3 Распределительная сеть

Все стандартные электротехнические устройства без специальных цепей генерируют гармонические токи в распределительную сеть. Высокие значения гармонического тока могут привести к потере или неисправностям некоторых видов оборудования.

Это оборудование соответствует стандарту IEC 61000-3-12 при условии, что мощность при коротком замыкании (Скз) больше или равна 1,9 МВА в точке подключения между пользовательским источником питания и коммунальной электросетью. Подрядчик на установку или пользователь оборудования обязан обеспечить, в случае необходимости проконсультировавшись с оператором распределительной сети, подключение оборудования только к источнику питания, мощность которого при коротком замыкании (Скз) выше или равна 1,9 МВА.

2.4 Подсоединение кабелей

Перед началом работы с FitWeld Evo 300 необходимо подключить аппарат к электросети, подсоединить сварочную горелку и кабель заземления, а также шланг подачи защитного

газа. Кроме того, на аппарат необходимо установить катушку сварочной проволоки, соответствующую типу выполняемых работ.

Краткие рекомендации, касающиеся начала работы с FitWeld, приведены в кратком руководстве, входящем в комплект информационных материалов к оборудованию.

2.4.1 Подключение к сети

Аппарат FitWeld Evo 300 подключается к трехфазной электрической сети при помощи сетевого кабеля, поставляемого вместе с аппаратом. Кабель не оборудован штепсельной вилкой, поэтому на него необходимо установить соответствующую вилку перед первым использованием аппарата.

Также проверьте соответствие сетевого кабеля местным электротехническим нормам и замените его в случае необходимости. См. «Технические характеристики».

ВНИМАНИЕ! Сетевой кабель или штепсельную вилку разрешается устанавливать или заменять только подрядчику на установку электрооборудования или инженеру-электрику, уполномоченному на выполнение таких работ.

2.4.2 Кабель заземления

Чтобы получить необходимый для сварки замкнутый электрический контур, следует подключить кабель заземления к разъему, расположенному на задней панели аппарата FitWeld. Другой конец этого кабеля необходимо подключить к заготовке перед началом сварки.

ВНИМАНИЕ! Закрепляя на заготовке зажим кабеля заземления, помните о необходимости очистки поверхности заготовки для обеспечения безопасности и бесперебойной работы.

2.4.3 Защитный газ

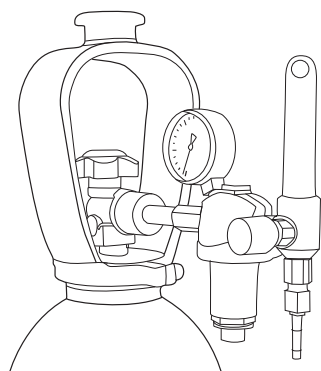
Прикрепите защелкивающийся соединитель кабеля защитного газа к соединителю шланга защитного газа, расположенному на задней панели аппарата FitWeld. Подсоедините другой конец газового шланга к регулирующему клапану газового баллона или к распределительной сети защитного газа на рабочей площадке.

Убедитесь в том, что используется защитный газ, соответствующий типу сварочных работ.

Для сварки с использованием стальной проволоки применяется углекислый газ или смесь аргона и углекислого газа. Для сварки с использованием сварочной проволоки из нержавеющей стали применяется смесь аргона и углекислого газа (2%). Для сварки с использованием алюминиевой сварочной проволоки в качестве защитного газа применяется чистый аргон.

Необходимая скорость подачи защитного газа определяется в зависимости от толщины исходного материала, типа шва и мощности сварки.

Подключение шланга защитного газа к соответствующему регулятору для сварки MIG/MAG



1. Подсоедините шланг защитного газа к регулирующему клапану газового баллона и затяните соединитель (соединитель не входит в комплект поставки).
2. Отрегулируйте скорость подачи защитного газа при помощи винта регулирующего клапана.
3. Всегда закрывайте клапан баллона после работы.

ВНИМАНИЕ! Скорость подачи защитного газа, установленная на регуляторе газового баллона, должна превышать скорость подачи, измеренную на сварочной горелке, если активна функция предотвращения сварки без защитного газа GasGuard. Если значения скорости подачи и давления одинаковы, на панели управления загорится индикатор подачи газа. При этом сварка невозможна.

Также см. указания и предупреждения, касающиеся регулировки скорости подачи газа на FitWeld, далее в этом руководстве.

2.4.4 Сварочная горелка

Подсоедините кабель сварочной горелки к соединительному разъему Euro, расположенному на передней панели и затяните его вручную. Не затягивайте манжету слишком сильно.

Сварочная проволока, защитный газ, электрический ток подаются на заготовку через сварочную горелку. При нажатии кнопки сварочной горелки включается подача защитного газа и сварочной проволоки.

Зажигание дуги происходит, когда сварочная проволока касается заготовки. Если зажигания не произошло, проверьте, подключен ли кабель заземления, а также, обеспечивается ли хороший контакт зажима на заготовке.

2.5 Установка сварочной проволоки

Аппарат FitWeld Evo 300 допускает использование катушек сварочной проволоки диаметром до 200 мм следующих типов:

- сплошная сварочная проволока;
- порошковая сварочная проволока с флюсовым наполнителем;
- самозащитная порошковая проволока с флюсовым наполнителем;
- сварочная проволока из нержавеющей стали;
- алюминиевая сварочная проволока.

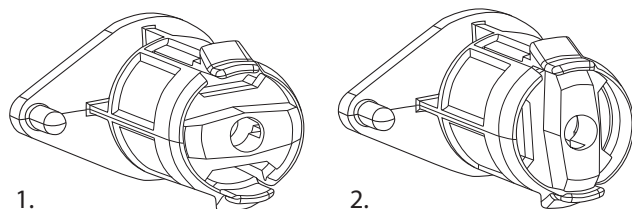
При выборе сварочной проволоки помните, что проволока должна иметь примерно такую же температуру плавления, что и свариваемый основной материал.

ВНИМАНИЕ! При смене сварочной проволоки обязательно проверяйте соответствие подающих роликов, формы их канавок и направляющего канала, находящегося внутри сварочного кабеля, типу используемой сварочной проволоки. Также необходимо проверить, соответствует ли полярность типу проволоки.

2.5.1 Установка катушки проволоки

ВНИМАНИЕ! Направляющий канал и подающие ролики имеют цветовую маркировку. Проверьте, используются ли подающие ролики, совпадающие по цвету с направляющим каналом внутри кабеля сварочной горелки. См. таблицу подающих роликов и направляющих каналов далее в этой главе.

С аппаратом FitWeld Evo 300 допускается использование катушек сварочной проволоки диаметром не более 200 мм.

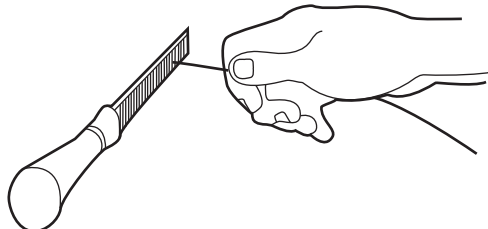


Чтобы установить катушку проволоки:

1. Поверните фиксатор держателя катушки так, чтобы открылись зажимы (1).
2. Проверьте направление вращения катушки сварочной проволоки и поставьте катушку на место так, чтобы она вращалась в правильном направлении.
3. Поверните фиксатор держателя катушки, чтобы закрыть зажимы (2).

2.5.2 Подача сварочной проволоки

ВНИМАНИЕ! Обязательно сточите острый конец сварочной проволоки перед подачей проволоки в горелку во избежание повреждения направляющего канала, находящегося внутри кабеля сварочной горелки. Это особенно важно при использовании мягких сварочных проволок (например, алюминиевой). Кроме того, это повышает качество подачи проволоки и продлевает срок службы направляющего канала горелки.



Чтобы гарантировать надежную работу, используйте только материалы направляющих каналов, специально предназначенные для использования с аппаратами Kemppi. Сведения, касающиеся рекомендованных направляющих каналов и подающих роликов предоставлены далее в соответствующих разделах этой главы. Следите за тем, чтобы проволока не разматывалась с катушки.

ВНИМАНИЕ! При подаче сварочной проволоки в горелку необходимо убедиться в том, что горелка не направлена на людей, и что перед горелкой нет никаких предметов.

Чтобы подать проволоку с катушки в сварочную горелку:

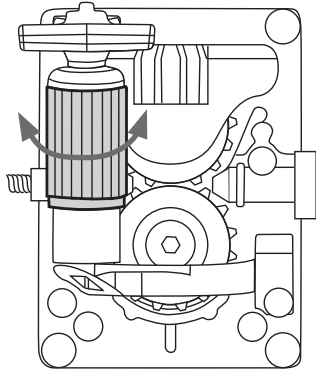
1. Откройте прижимной рычаг механизма GT02 и поднимите верхний ролик на шарнире.
2. Вытяните свободный конец проволоки из катушки и осторожно протяните его через бронзовую направляющую проволоки с задней стороны механизма. Проденьте проволоку через канавку подающего ролика и переднюю направляющую проволоки так, чтобы она выступала из разъема Euro на 150 мм.
3. Установите верхний подающий ролик на место поверх проволоки и закройте прижимной рычаг.
4. Отрежьте деформированные участки проволоки и обработайте острый конец проволоки, как описано выше.
5. Подсоедините сварочную горелку и затяните манжету.
6. Нажмите кнопку сварочной горелки и дождитесь, пока сварочная проволока начнет подаваться по кабелю горелки в контактный наконечник.

Еще раз убедитесь в том, что проволока находится в правильных канавках обеих пар подающих роликов. Теперь аппарат FitWeld Evo готов к сварке.

2.5.3 Регулировка прижимного усилия подающих роликов

Для того чтобы проволока беспрепятственно поступала в направляющий канал и к сварочной горелке, можно отрегулировать прижимное усилие подающих роликов механизма GT02 WireDrive.

Чтобы увеличить прижимное усилие на сварочную проволоку, поверните оранжевый регулятор прижимного усилия по часовой стрелке, чтобы уменьшить — против часовой стрелки.



На алюминиевой ручке над оранжевым регулятором нанесена шкала делений. Чем больше прилагаемое усилие, тем больше делений шкалы видно.

При использовании сварочной проволоки из закаленной и нержавеющей стали убедитесь, что прижимного усилия достаточно для того, чтобы сварочная проволока не проскальзывала в подающих роликах.

ВНИМАНИЕ! Слишком большое прижимное усилие может расплющить сварочную проволоку, повредить ее покрытие, привести к истиранию и чрезмерному износу подшипников роликов подачи проволоки и, следовательно, сократить срок службы.

При использовании алюминиевой сварочной проволоки выберите подающий ролик соответствующего типа по таблице и отрегулируйте минимальное прижимное усилие, необходимое для надежной подачи проволоки.

ВНИМАНИЕ! При использовании алюминиевой сварочной проволоки рекомендуется небольшое проскальзывание. Таким образом мягкая проволока не деформируется и не расплющивается, а подающие ролики протягивают мягкую проволоку, если она прилипает к контактному наконечнику горелки.

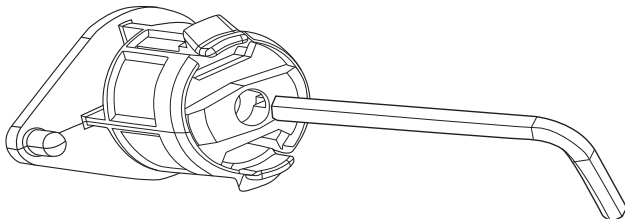
Для алюминиевой проволоки и проволоки из нержавеющей стали, всегда используйте направляющие каналы Kemppi DL Chili. Эти направляющие каналы специально разработаны Kemppi и значительно снижают трение, улучшая качество сварки.

2.5.4 Регулировка тормозного усилия катушки

Во избежание разматывания сварочной проволоки при перерасходе, вызванном высокой скоростью подачи проволоки, можно изменить усилие тормоза катушки сварочной проволоки.

Отрегулируйте усилие тормоза катушки через отверстие в механизме фиксации катушки при помощи имеющегося торцового ключа, прикрепленного под механизмом подачи проволоки. Чтобы увеличить усилие, поверните ключ по часовой стрелке, чтобы уменьшить — против часовой стрелки.

ВНИМАНИЕ! Не затягивайте слишком сильно и не уменьшайте усилие при использовании легкой сварочной проволоки.



2.5.5 Направляющие трубки и подающие ролики

Убедитесь в том, что вы выбрали подающие ролики/тип канавки, контактный наконечник сварочной горелки и направляющий канал, соответствующие используемой сварочной проволоке.

Подающие ролики и направляющие каналы Kemppi имеют цветовую маркировку для упрощения их идентификации.

Направляющие трубки				
	Ø мм		выходная трубка	входная трубка
нерж. сталь, Al, (Fe, Mc, Fc) пластик			SP003963	SP003962
Fe, Mc, Fc металл			SP003881	W003536

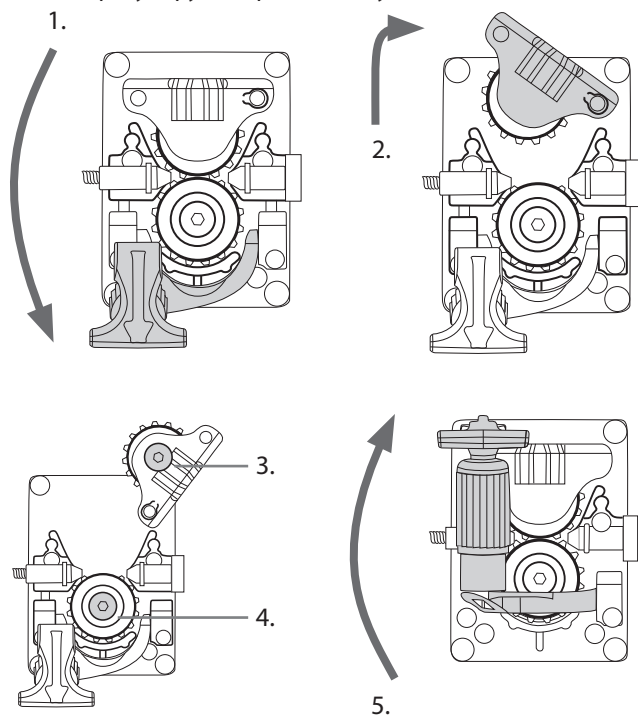
Подающие ролики, пластик					
	Ø мм		нижний	верхний	
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-образная канавка	V	0,8–0,9		W001047	W001048
		1,0		W000675	W000676
		1,2		W000960	W000961
Fc, Mc, (Fe) V-образная канавка, накатанный	V≡	1,0		W001057	W001058
		1,2		W001059	W001060
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-образная канавка	U	1,0		W001068	W001067
		1,2		W001070	W001069

Подающие ролики, металл					
	Ø мм		нижний	верхний	
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-образная канавка	V	0,8–0,9		W006074	W006075
		1,0		W006076	W006077
		1,2		W004754	W004753
Fc, Mc, (Fe) V-образная канавка, накатанный	V≡	1,0		W006080	W006081
		1,2		W006082	W006083
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-образная канавка	U	1,0		W006088	W006089
		1,2		W006090	W006091

2.5.6 Замена подающих роликов

Чтобы заменить подающие ролики:

1. Потяните и освободите прижимной рычаг через алюминиевую головку над оранжевым пластиковым регулятором.
2. Поднимите верхний подающий ролик на шарнире в положение максимального открытия.
3. Извлеките палец крепления верхнего прижимного подающего ролика и замените ролик новым.
4. Отверните крепежный болт нижнего подающего ролика и замените ролик новым.
5. Опустите верхний прижимной ролик в нижнее положение и закройте защелку стопорного устройства.
6. Отрегулируйте прижимное усилие, как описано в предыдущем разделе.



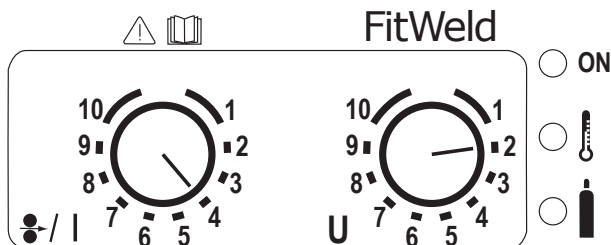
При использовании твердой порошковой проволоки с флюсовым сердечником для достижения лучшего сцепления следует выбирать рифленый подающий ролик.

2.6 Управление функциями сварки

Аппарат FitWeld Evo 300 позволяет легко регулировать параметры сварки, изменять полярность сварки и режим работы сварочной горелки.

На панели управления имеется два регулятора. Необходимое сварочное напряжение и скорость подачи проволоки можно установить до или во время сварки, корректируя желаемые характеристики дуги в зависимости от режима сварки.

2.6.1 Функции панели управления

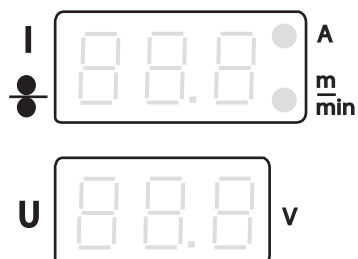


Установите значение скорости подачи сварочной проволоки при помощи левого регулятора. Максимальное значение составляет 18 метров в минуту.

Установите сварочное напряжение при помощи правого регулятора. Диапазон регулировки: от 11 до 32 В.

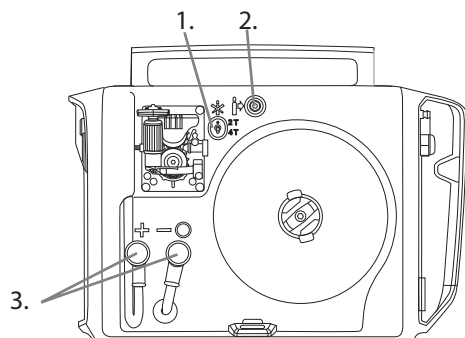
Индикаторы на передней панели обозначают следующее (сверху вниз):

- Аппарат включен
- Аппарат перегрет
- Проблема подачи защитного газа



Светодиодные индикаторы в правой части верхнего дисплея-индикатора указывают отображаемую переменную: А или m/min. Когда сварка не выполняется на дисплеях-индикаторах отображаются выбранная скорость подачи проволоки и напряжение. В процессе сварки на дисплеях-индикаторах отображаются фактические ток и напряжение. Параметры можно регулировать непосредственно во время сварки, и на дисплеях-индикаторах будет отображаться новое выбранное значение. После сварки на дисплеях-индикаторах будет кратковременно отображаться средние значения фактического тока и напряжения.

2.6.2 Органы управления внутри аппарата

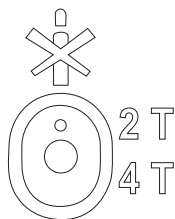


1. Переключатель режимов работы сварочной горелки.
2. Винт регулировки расхода защитного газа.
3. Кабельные соединения для изменения полярности

2.6.3 Выбор режима работы сварочной горелки

С помощью трехпозиционного переключателя (1) можно выбрать двухтактный (2Т), либо четырехтактный (4Т) режим работы сварочной горелки MIG с включенной функцией GasGuard.

В случае использования порошковой электродной проволоки с защитным покрытием (безгазовой проволоки), необходимо перевести переключатель в самое верхнее положение. В этом положении осуществляется работа в двухтактном режиме с отключенной функции GasGuard, что позволяет выполнять сварку без защитного газа.



Использование сварочной горелки в двухтактном режиме:

1. Нажмите кнопку сварочной горелки, чтобы начать сварку.
2. Отпустите кнопку сварочной горелки, чтобы закончить сварку.

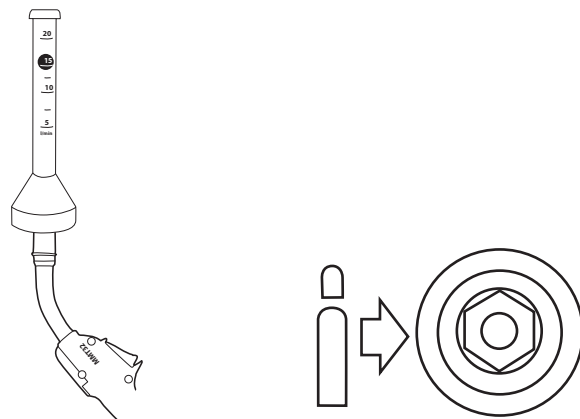
Использование сварочной горелки в четырехтактном режиме:

1. Нажмите кнопку сварочной горелки, чтобы начать подачу защитного газа.
2. Отпустите кнопку, чтобы начать сварку.
3. Еще раз нажмите кнопку, чтобы затушить дугу. Подача защитного газа продолжается.
4. Отпустите кнопку, чтобы остановить подачу защитного газа.

2.6.4 Регулировка расхода защитного газа

Используя расходомер, как показано на рисунке, можно отрегулировать скорость подачи газа к горелке, вращая винт клапана регулировки подачи защитного газа, расположенный внутри корпуса механизма подачи проволоки аппарата FitWeld Evo 300.

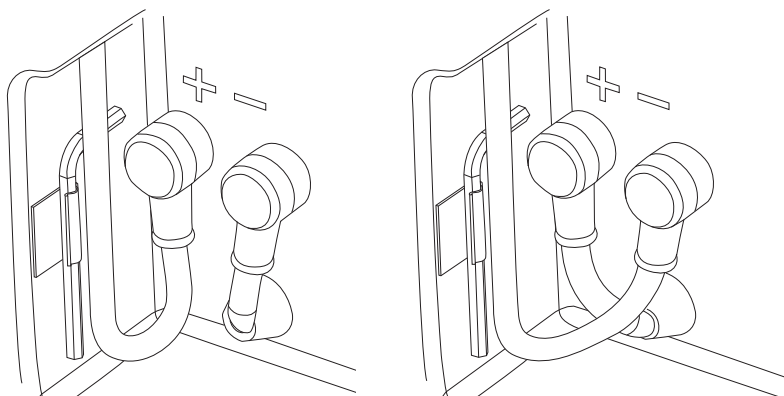
При вращении винта против часовой стрелки подача газа в сопло горелки увеличивается. При вращении винта по часовой стрелке подача газа уменьшается.



ВНИМАНИЕ! Скорость подачи защитного газа, установленная на регуляторе газового баллона, должна превышать скорость подачи, измеренную на сварочной горелке. Если эти значения одинаковы, на панели управления загорится индикатор подачи газа. При этом сварка невозможна.

2.6.5 Изменение полярности

При сварке с использованием сварочной проволоки некоторых типов рекомендуется подключать горелку к отрицательному полюсу, поэтому, полярность следует изменить на противоположную. Проверьте рекомендованную полярность для конкретного типа сварочной проволоки.



Чтобы изменить полярность:

1. Отсоедините аппарат от источника питания.
2. Снимите резиновые колпаки, чтобы открыть соединения полюсных выводов и открутить винты с шестигранным шлицем.
3. Используя торцовый ключ, который прикреплен к стенке корпуса механизма подачи проволоки, открутите соединительные болты полюсных выводов. Запомните правильный порядок установки шайб.
4. Поменяйте кабели местами.
5. Установите шайбы в правильном порядке и крепко затяните болты.
6. Правильно установите резиновые колпаки на место.

ВНИМАНИЕ! Резиновый колпак всегда должен закрывать полюсные выводы.

2.7 Поиск и устранение неисправностей

Проблема	Причина
Аппарат прекращает работу и горит индикатор защитного газа.	<p>На газовом баллоне задано меньшее значение максимальной скорости подачи защитного газа, чем то, которое вы пытаетесь задать винтом регулировки скорости подачи на FitWeld Evo 300.</p> <ul style="list-style-type: none"> • На регуляторе скорости подачи газа, расположенном на газовом баллоне, установите значение скорости подачи, значительно превышающее то, которое используется при сварке. Окончательная регулировка скорости подачи газа выполняется регулировочным винтом, расположенным внутри механизма подачи проволоки аппарата FitWeld.
Неудовлетворительные результаты сварки	<p>На качество сварки влияют несколько факторов.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность крепления зажима заземления, чистоту контактной поверхности и состояние кабеля и соединений. • Убедитесь, что напряжение и настройки скорости подачи проволоки на панели управления соответствуют диаметру и типу используемой проволоки. • Проверьте правильность значения скорости подачи защитного газа на сопле горелки. • Проверьте, соответствует ли защитный газ типу используемой присадочной проволоки. • Проверьте непрерывность подачи проволоки и отрегулируйте при необходимости. • Убедитесь, что сетевое напряжение стабильное или не слишком низкое/высокое.
Горит индикатор перегрева	<p>Аппарат перегрелся.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь, что охлаждающий воздух свободно циркулирует. • Превышено время рабочего цикла аппарата. Дождитесь, пока индикатор погаснет. • Напряжение питания слишком низкое или слишком высокое.
Проволока не подается или запутывается при подаче.	<p>Возможны дефекты подающих роликов, направляющего канала или контактных наконечников.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь в том, что ролики не слишком прижаты и не слишком ослаблены. • Проверьте, не стерлась канавка подающего ролика и соответствует ли размер типу используемой сварочной проволоки. • Проверьте, используется ли направляющий канал соответствующего размера. Убедитесь в том, что он не заблокирован и не изношен. Замените при необходимости. • Проверьте, соответствует ли контактный наконечник типу используемой проволоки. Убедитесь в том, что он не изношен и не заблокирован.
Главный выключатель не подсвечивается.	<p>К аппарату не подается сетевое напряжение</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте сетевые предохранители • Проверьте сетевой кабель и штепсельную вилку

Если неисправность аппарата не может быть устранена при помощи этих действий, обратитесь в сервисный центр KEMPPi.

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При обдумывании и планировании технического обслуживания учитывайте периодичность использования оборудования и условия его эксплуатации.

Правильная эксплуатация и регулярное техническое обслуживание позволят избежать нежелательных простоев и отказов оборудования.

ВНИМАНИЕ! Отключите аппарат от электросети перед обслуживанием электрокабелей.

3.1 Ежедневное техническое обслуживание

- Проверьте общее состояние сварочной горелки. Удалите брызги металла с контактного наконечника и очистите газовое сопло. Замените изношенные или поврежденные части. Используйте только оригинальные запасные части производства Kemppi.
- Проверьте состояние и соединения компонентов сварочной цепи: сварочной горелки, кабеля и зажима заземления, штепсельных разъемов и соединителей.
- Проверьте состояние подающих роликов, игольчатых подшипников и шпинделей. При необходимости очистите и смажьте подшипники и шпиндели небольшим количеством светлого машинного масла. Соберите, отрегулируйте и проверьте работоспособность.

3.2 Техническое обслуживание проволокоподающего механизма

Обслуживание механизма подачи проволоки рекомендуется проводить при каждой замене катушки сварочной проволоки.

- Проверьте износ канавок подающего ролика и замените его при необходимости.
- При необходимости очистите сварочную горелку сжатым воздухом.

3.2.1 Чистка направляющего канала горелки

Под давлением подающих роликов с поверхности присадочной проволоки снимается металлическая пыль, которая затем попадает в направляющий канал внутри кабеля горелки. Если направляющий канал не прочищать, он постепенно засоряется, что приводит к увеличению трения, отрицательно влияющему на подачу проволоки и качество сварки. В конечном итоге это приводит к неисправностям механизма подачи проволоки.

Чтобы очистить направляющий канал:

1. Отсоедините сварочную горелку от аппарата.
2. Снимите газовое сопло сварочной горелки, контактный наконечник и адаптер контактного наконечника.
3. Продуйте направляющий канал сухим и фильтрованным сжатым воздухом из пневматического пистолета.
4. Прочистите проволокоподающий механизм и кожух катушки сжатым воздухом.
5. Соберите сварочную горелку. Крепко затяните контактный наконечник и его адаптер.

3.2.2 Замена направляющего канала

Если направляющий канал сильно изношен или полностью засорен, его необходимо заменить согласно указаниям, содержащимся в руководстве по эксплуатации сварочной горелки.

3.3 Утилизация



Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Европейской Директивой 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, а также согласно национальному законодательству, электрическое оборудование, которое выработало свой срок службы, необходимо собрать отдельно и отправить на соответствующее предприятие по утилизации, обеспечивающее охрану окружающей среды.

Владелец оборудования обязан отправить списанный аппарат в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Kemppi. Соблюдая указания данной Европейской Директивы, вы сохраняете окружающую среду и здоровье людей.

4. НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

FitWeld Evo 300	
FitWeld Evo 300 + FE32 3,5M	P2103
FitWeld Evo 300 + FE32 5M	P2104
FE32 3,5M	6603203
FE32 5M	6603204
FE35 3,5M	6603503
FE35 5M	6603504
ММТ 32, 3 м	6253213ММТ
ММТ 32, 4.5 м	6253214ММТ
Кабель заземления, 35 мм ² , 5 м	6184311
Шланг для подачи защитного газа, 6 м	W000566

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питания	3 ~, 50/60 Гц	220 В -10% ... 440 В +10 %
Номинальная мощность при макс. токе		10.8 kVA
Ток потребления	ПВ 30 %, I _{1макс.}	220 – 230 В: 29 А
	ПВ 30 %, I _{1макс.}	380 – 440 В: 17 А
	ПВ 30 %, I _{1эфф.}	220 – 230 В: 16 А
	ПВ 30 %, I _{1эфф.}	380 – 440 В: 9 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 30 %	300 А / 29.0 В
	ПВ 40 %	250 А / 26.5 В
	ПВ 60 %	210 А / 24.5 В
	ПВ 100 %	170 А / 22,5 В
Соединительный кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	220 – 230 В	16 А
	380 – 440 В	10 А
Напряжение холостого хода	220 В AC	42 В DC
	440 В AC	86 В DC
Коэффициент мощности при макс. токе	220 – 230 В	0.93
	380 – 440 В	0.94
КПД при максимальном токе	220 – 230 В	83 %
	380 – 440 В	84 %
Диапазон сварочных напряжений		11 – 32 В
Катушка сварочной проволоки (макс. ø)		200 мм
Проволокоподающий механизм		привод на 2 ролика
Скорость подачи проволоки		0 – 18 м/мин
Присадочная проволока	Fe, сплошная, Fe, порошковая, Нерж. сталь	0,8 – 1,2 мм
	Al	1,0–1,2 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	457 x 226 x 339 мм
Масса		15,4 кг
Класс электромагнитной совместимости		A
Минимальная мощность сети питания при коротком замыкании Скз	(См. п. 2.3.)	1,9 МВА
Класс защиты		IP23S
Диапазон рабочей температуры		-20...+40 °С
Диапазон температуры хранения		-40...+60 °С
Стандарты IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-5, IEC/EN 60974-10		

KEMPPI OY

Kempinkatu 1
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kemppi.com
www.kemppi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) LTD

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel +44 (0)845 6444201

Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GMBH

Perchstetten 10
D-35428 LANGGÖNS
DEUTSCHLAND
Tel +49 6 403 7792 0
Telefax +49 6 403 779 79 74
sales.de@kemppi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kemppi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

ООО КЕМППИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМППИ

ул. Полковная 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY LTD

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Rd.,
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA),
100176 BEIJING
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

肯倍贸易 (北京) 有限公司
中国北京经济技术开发区
西环南路26号
1号楼1层105室(100176)
电话 : +86-10-6787 6064/1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
Kazura Garden,
Neelankarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kemppi.com

KEMPPI WELDING SOLUTIONS SDN BHD

No 12A, Jalan TP5A,
Taman Perindustrian UEP,
47600 Subang Jaya,
SELANGOR, MALAYSIA
Tel +60 3 80207035
Telefax +60 3 80207835
sales.malaysia@kemppi.com