

Запасные детали и схемы подключения / см. Приложение



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АВТОМАТА ДЛЯ СВАРКИ ПРОВОЛОКОЙ

ВАЖНО: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ НЕОБХОДИМО ПРОЧИТАТЬ СОДЕРЖИМОЕ ЭТОГО РУКОВОДСТВА. КОТОРОЕ ДОЛЖНО ХРАНИТЬСЯ В ЛЕГКОДОСТУПНОМ МЕСТЕ ДЛЯ ВСЕХ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ НА ПРОТЯЖЕНИИ ВСЕГО СРОКА СЛУЖБЫ АВТОМАТА. ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДОЛЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ.

Как владелец оборудования, вы должны получить информацию по утвержденным системам сбора от нашего местного представителя. Применяя данную Европейскую директиву, вы улучшаете окружающую среду и здоровье человека!

В СЛУЧАЕ НЕИСПРАВНОСТИ, ОБРАТИТЕСЬ ЗА ПОМОЩЬЮ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ПЕРСОНАЛУ.

1 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И ДУГОВАЯ РЕЗКА МОГУТ БЫТЬ ВРЕДНЫМИ ДЛЯ ВАС И ОКРУЖАЮЩИХ. Поэтому пользователь должен быть предупрежден об опасностях, приведенных ниже, связанных со сварочными работами. Для получения более детальной информации обратитесь к руководству с кодом 3.300.758.

1.1 ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ НАДПИСИ

Нижеследующий текст относится к пронумерованным условным обозначениям.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ – могут быть опасны.



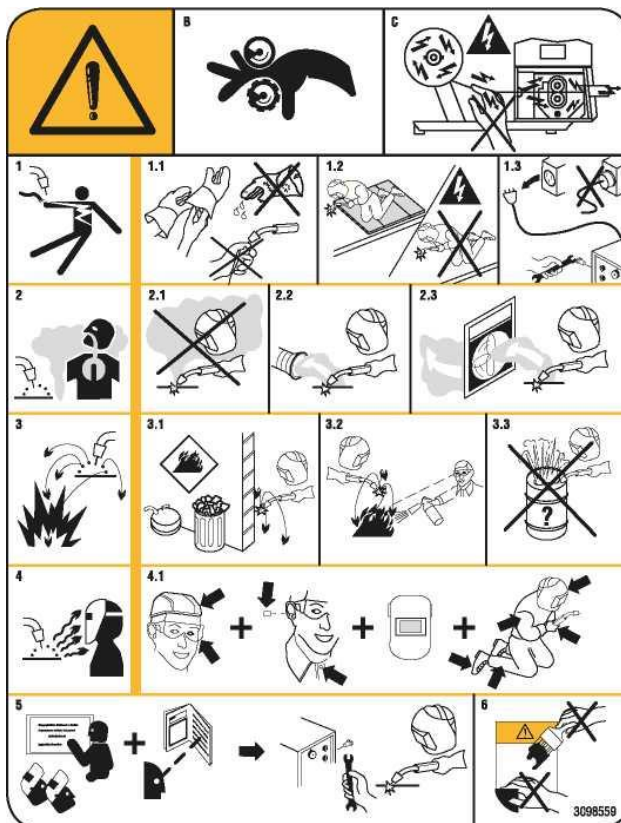
• Электрический ток, проходящий через любые проводники, вызывает локальные электрические и магнитные поля (ЭМП). Сварочный/резачный ток создает ЭМП вокруг кабелей и источников питания.

Магнитные поля, создаваемые высокими токами, могут влиять на работу кардиостимуляторов. Носители электронного оборудования жизнеобеспечения (кардиостимуляторов) должны проконсультироваться со своим врачом перед началом любых работ, связанных с дуговой сваркой, резкой, строжкой или точечной сваркой.

Воздействие ЭМП во время сварки/резки может иметь и другие последствия для здоровья, которые в настоящее время неизвестны.

Все операторы должны использовать следующие процедуры, чтобы свести к минимуму воздействие ЭМП от сварки/резки:

- Установите электрод и рабочие кабели вместе
- Закрепите их лентой, если это возможно.
- Не допускайте обмотку катушки электрода/резака вокруг вашего тела.
- Не допускайте расположение вашего тела между электродом/резаком и рабочими кабелями. Если кабель электрода/резака находится справа от вас, то рабочий кабель должен также располагаться с правой стороны от вас.
- Подключайте рабочий кабель к обрабатываемой детали как можно ближе к зоне сварки/резки.
- Не работайте рядом с источником питания для сварки/резки.



ВЗРЫВЫ



• Запрещается производить сварку в непосредственной близости от контейнеров под давлением или в присутствии взрывоопасной пыли, газов или пара. • Со всеми баллонами и редукционными клапанами, используемыми в сварочных работах, следует обращаться с осторожностью.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

Данный автомат изготовлен в соответствии с инструкциями, содержащимися в стандарте IEC 60974-10 (класс A), и должен эксплуатироваться исключительно для профессиональных целей в промышленной среде. В непромышленных условиях могут быть потенциальные трудности в обеспечении электромагнитной совместимости.



УТИЛИЗАЦИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО И ЭЛЕКТРОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными отходами! В соответствии с Европейской директивой 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования и его применению в соответствии с национальным законодательством, электрическое оборудование, выработавшее свой ресурс, должно собираться отдельно и отправляться на экологически приемлемые установки для утилизации.

- Приводные валки могут повредить пальцы.
Электродная проволока и приводные части во время эксплуатации находятся под сварочным напряжением — держите руки и металлические предметы вдали от них.
- Удар электрическим током от сварочного электрода или электропроводки может убить.
 - Одевайте сухие изолирующие перчатки. Запрещается прикасаться к электроду правой рукой. Не носите влажные или поврежденные перчатки.
 - Защитите себя от поражения электрическим током, изолировав себя от рабочего инструмента и земли.
 - Отключите входной разъем или питание, прежде чем приступить к работе с автоматом.
 - Вдыхание сварочных газов может быть опасным для здоровья.
 - Держите голову подальше от газов.
 - Используйте принудительную вентиляцию или местную вытяжку для удаления газов.
 - Используйте вентилятор для удаления газов.
 - Искры в процессе сварки могут привести к взрыву или пожару.
 - Храните горючие материалы вдали от места сварки.
 - Искры в процессе сварки могут привести к пожару. Держите рядом огнетушитель и человека, который будет готов его применить.

- 3.3 Запрещается производить сварочные работы на емкостях или любом закрытом контейнере.
- 4 Излучение дуги может повредить глаза и кожу.
- 4.1 Носите каску и защитные очки. Используйте средства защиты органов слуха и застегните пуговицу на воротнике. Используйте сварочный шлем с правильным оттенком фильтра. Носите средства для полной индивидуальной защиты.
- 5 Вы должны пройти инструктаж и прочитать инструкции, перед тем как приступить к работе с автоматом или сварочным работам.
- 6 Не удаляйте и не закрашивайте (не перекрывайте) надписи.

2.2. ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА

2.2.1 Защита блока

В случае неисправности сварочного автомата экран монитора **A** покажет сообщение WARNING (ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ) для идентификации типа отказа. Если это сообщение не исчезнет, когда аппарат выключится и снова включится, свяжитесь с отделом послепродажного технического обслуживания.

2.2.2 Предохранительное устройство от перегрева

Данное устройство защищено термостатом, который предотвращает работу аппарата при превышении допустимых температур. В данных условиях вентилятор продолжает работать, а экран монитора **A** показывает сообщение WARNING tH (ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ, высокая температура) в мигающем режиме.

2.2.3 Расположение на наклонных поверхностях




Так как данный сварочный аппарат оснащен колесами без тормоза, не устанавливайте его на наклонной поверхности, чтобы предотвратить опрокидывание аппарата или неуправляемое движение.

2 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Оборудование представляет собой многопроцессную систему, пригодную для осуществления сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа, аргоно-дуговой сварки постоянным током с задирами и ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом (за исключением сварки с применением электрода с целлюлозным покрытием), разработанных с применением инверторной технологии в данном руководстве. Запрещается использовать оборудование для разморозки труб.

2.1 ПОЯСНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ

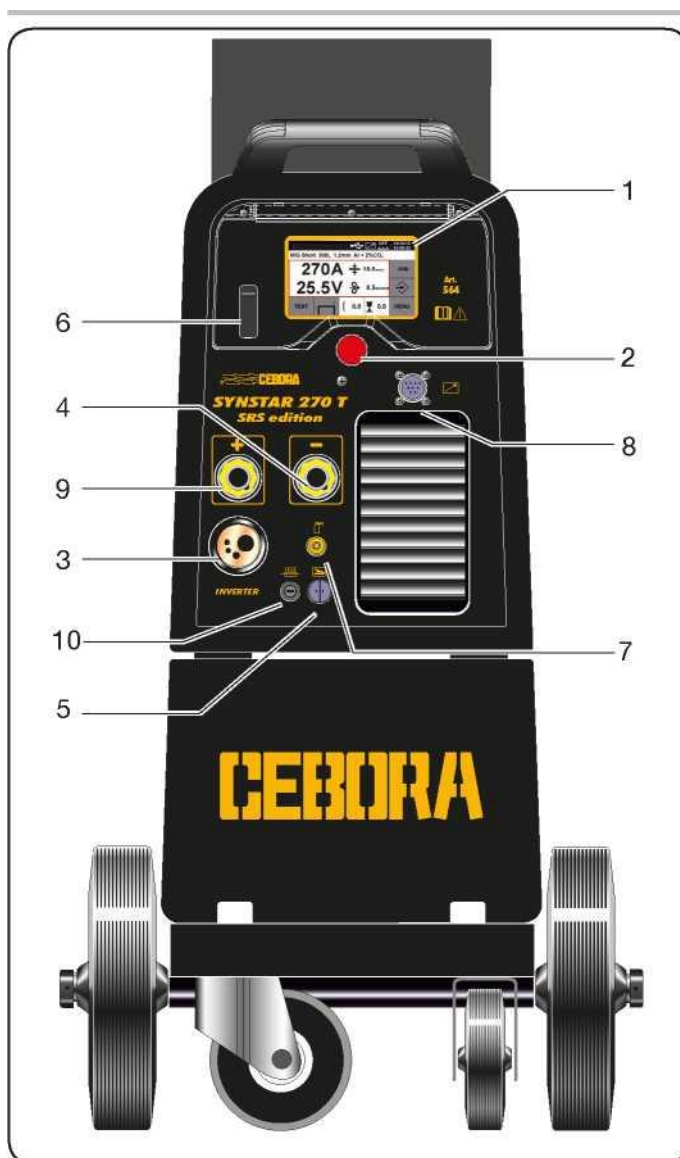
Данный автомат изготовлен в соответствии со следующими международными стандартами: IEC 60974-1 / IEC 60974-10 (КЛ. А) / IEC 61000-3-11 / IEC 61000-3-12 (см. примечание 2).

N°.	Серийный номер, который должен указываться по любому запросу касательно сварочного автомата.
	Трехфазный статический частотный преобразователь трансформаторного выпрямителя.
	Пригодный для сварки металлическим электродом в инертном газе/металлическим электродом в среде активного газа.
U ₀ .	Вторичное напряжение в разомкнутой цепи.
X.	Процент рабочего цикла. Рабочий цикл, выраженный в процентах, исходя из 10-минутной работы сварочного автомата при определенном токе без перегрева.
I ₂ .	Сварочный ток
U ₂ .	Вторичное напряжение с током I ₂ .
U ₁ .	Номинальное питающее напряжение.
3~ 50/60Hz	Трехфазное электропитание 50 или 60 Гц.
I _{1 max.}	Максимальное значение потребляемого тока при соответствующем токе I ₂ и напряжении U ₂ .
I _{1 eff.}	Это максимальное значение фактического тока, потребляемого с учетом рабочего цикла. Это значение, как правило, соответствует номинальному току предохранителя (замедленного типа), используемого в качестве защиты оборудования.
IP23S	Степень защиты корпуса. Степень 3 в качестве второй цифры означает, что данный автомат может храниться, но не подходит для использования на открытом воздухе под дождем, если оно не будет защищено.
	Подходит для использования в средах с высоким уровнем риска.

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1- Оборудование также было разработано для использования в средах со степенью загрязнения 3. (см. IEC 60664).
- 2- Данное оборудование соответствует стандарту IEC 61000-3-12 при условии, что максимально допустимое сопротивление устройства Z макс. меньше или равно 0,093 Ом в точке подключения между устройством пользователя и силовой сетью. Установщик или пользователь устройства несет ответственность за подключение устройства к электропитанию с максимально допустимым сопротивлением системы Z макс., которое меньше или равно 0,093 Ом.

3 СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ



1 - ДИСПЛЕЙ.

На нем отображаются как параметры сварки, так и все функции сварки.

2 - РУЧКА

Выбирает и устанавливает функции и параметры сварки.

3 - ЦЕНТРАЛЬНЫЙ АДАПТЕР

Это место подсоединения сварочной горелки.

4 - ГНЕЗДО (-)

Для подсоединения разъема кабеля заземления для горелки сварки металлическим электродом в инертном газе, ручной дуговой сварки металлическим электродом и аргоно-дуговой сварки.

5 - РАЗЪЕМ (-)

Для подключения кабеля к зажиму заземления. Расположите его как можно ближе к рабочей зоне.

6 - РАЗЪЕМ

Разъем типа USB, используемый для обновления сварочных программ.

7 - ШТУЦЕР

Это место подсоединения газового шланга к горелке для аргоно-дуговой сварки.

8 - РАЗЪЕМ

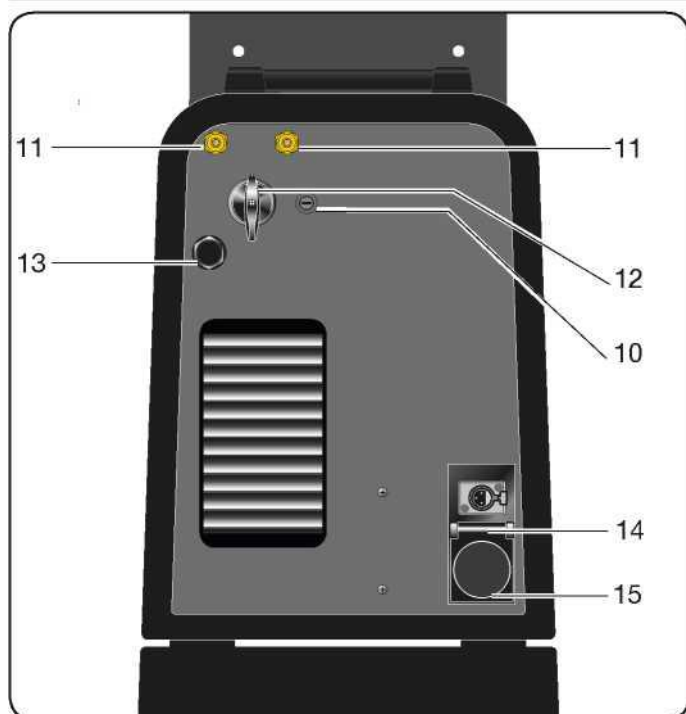
Это место, куда подключается кабель управления сварочной горелки двустороннего действия, и подсоединяется кабель управления горелки для аргоно-дуговой сварки.

9 - ГНЕЗДО (+)

Гнездо для подсоединения разъем кабеля заземления для аргоно-дуговой сварки и держатель электрода для ручной дуговой сварки металлическим электродом.

10 - ПАТРОН ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ

4 СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ НА ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ



10 - ПАТРОН ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ

11 - ПОДСОЕДИНЕНИЕ ГАЗОВОЙ ТРУБЫ

12 - ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ.

Включает и выключает аппарат

13 - КАБЕЛЬ СЕТЕВОГО ПИТАНИЯ

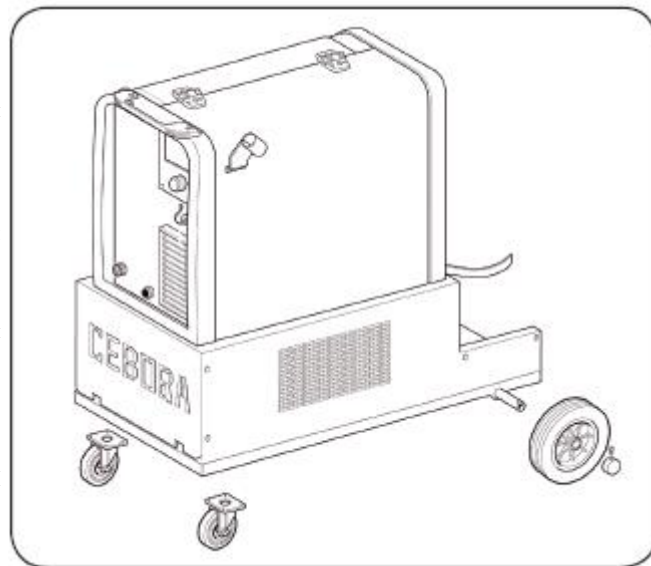
14 - РАЗЪЕМ ДАТЧИКА ДАВЛЕНИЯ

Разъем, к которому подключается кабель от охлаждающего устройства, артикул № 1681 (по желанию заказчика).

15 - ГНЕЗДО

Гнездо, к которому подключается охлаждающее устройство, артикул № 1681 (по желанию заказчика).

5 ЗАПУСК И УСТАНОВКА



- Расположите сварочный аппарат таким образом, чтобы обеспечить свободную циркуляцию воздуха внутри, и насколько это возможно, предотвратить попадание металлической или иной пыли.
- Установку аппарата должен осуществлять квалифицированный персонал.
- Все подключения должны осуществляться в соответствии с применимыми стандартами (IEC/CEI EN 60974-9) и с законами по предотвращению несчастных случаев.
- Убедитесь, что напряжение источника питания соответствует номинальной мощности сварочного аппарата.
- Защитные плавкие предохранители должны быть доведены до заданного размера в соответствии с детальной информацией, приведенной на табличке с техническими характеристиками.
- Расположите цилиндр на опоре и зафиксируйте его с помощью 2 накладок; убедитесь, что накладки плотно закреплены к цилиндру для предотвращения опасного опрокидывания.
- Подсоедините шланг для подводки газа к выходу регулятора давления.
- Откройте боковую дверку.
- Подключите заземляющий провод к гнезду 4 и посредством зажима к обрабатываемой детали.

- Установите моток проволоки на опору внутри отделения. Моток должен быть установлен так, чтобы проволока разматывалась против часовой стрелки.
- Убедитесь, что ведущий ролик правильно расположен в соответствии с диаметром и типом используемой проволоки.
- Отрежьте сварочную проволоку с помощью хорошо заточенного инструмента, удерживая ее между пальцев так, чтобы она не смогла раскручиваться, вставьте ее внутрь трубы, выходящей из редукторного двигателя, и с помощью пальца вставьте ее внутрь стальной трубки, пока она не выйдет из проводника.
- Установите сварочную горелку.

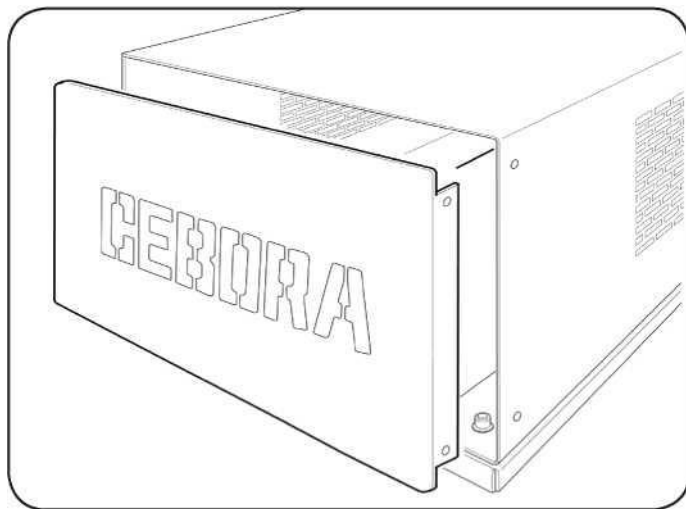
После установки катушки и горелки включите аппарат, выберите подходящую синергическую кривую, соблюдая указания, приведенные в разделе «ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ». Снимите газовое сопло и отвинтите токопроводящий наконечник горелки. Активируйте пусковой механизм горелки, пока не выйдет проволока. **БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ и держите свое лицо подальше от трубки, пока выходит проволока**, затяните токопроводящий наконечник и установите газовое сопло.

Откройте переходник бочка и отрегулируйте расход газа до 10 - 12 л/мин. Во время сварки на экране дисплея **1** будет отображаться текущий рабочий ток и напряжение. Отображаемые значения могут немного отличаться от установленных. Это зависит от многочисленных различных факторов - типа горелки, нерасчетной толщины, расстояния между токопроводящим наконечником и привариваемым материалом и скорости сварки.

После сварки значения тока и напряжения сохраняются на дисплее **1**, на котором отображается сообщение «HOLD» (Удержать). Для отображения установленных значений слегка поверните ручку **2**, одновременно нажимая кнопку на горелке без осуществления сварочных работ, на дисплее **1** будет отображаться значение напряжения без нагрузки и текущий ток 0.

Если во время сварки максимальные значения тока и напряжения превышаются, эти значения не сохраняются на дисплее, и сообщение «HOLD» не отображается.

Для установки охлаждающего устройства Арт. 1681 (по спецзаказу) снимите закрывающую панель (см. чертеж) и соблюдайте инструкции, указанные внутри соответствующего отсека.



ПРИМЕЧАНИЕ Если используется проволока диаметром 0,6 мм, канал подачи проволоки в сварочной горелке должен быть заменен на один из подходящих внутренних диаметров. Если внутренний диаметр канала подачи проволоки слишком большой, он не гарантирует плавную подачу сварочной проволоки.

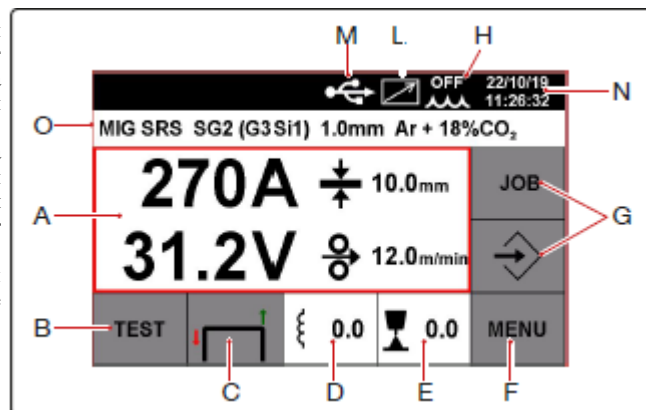
6 ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ СЕНСОРНОГО ЭКРАНА «1». ФУНКЦИИ ДИСПЛЕЯ.



Когда аппарат включается, в течение какого-то времени на дисплее отображаются: номер артикула аппарата, серийный номер, версия микропрограммного обеспечения, дата разработки микропрограммного обеспечения и номер выпуска таблицы синергических кривых и дополнительные возможности источника электропитания.

Данная информация также доступна в меню.

6.1 ПРОЦЕСС СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ ОСНОВНОЙ ЭКРАН.

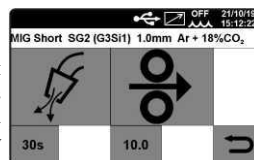


A На экране отображен сварочный ток в амперах, сварочное напряжение в вольтах, рекомендуемая толщина в мм и скорость подачи сварочной проволоки в метрах/минуту. Во время сварки на дисплее постоянно отображаются значения тока и напряжения, после завершения сварки отображается последнее значение в амперах и вольтах вместе с сообщением HOLD (УДЕРЖАНИЕ). Когда на дисплее отображаются параметры режима HOLD, они выделены СИНИМ цветом. Когда режим HOLD активирован, нажмите в центре дисплея, чтобы открыть экран, где будут отображены основные параметры последней сварочной работы: время горения дуги в секундах, длительность главного тока в секундах, среднее значение тока в амперах, среднее значение напряжения в вольтах и общая энергия в кДж.

Параметры тока и напряжения синергично регулируются посредством ручки **2**.



Для проведения анализа газа и испытания проволоки выберите соответствующий символ.



Если вы нажмете (анализ газа), газ будет выходить из сварочной горелки в течение некоторого периода времени, который регулируется с помощью клавиши **30**; значение регулируется от 1 до 60 секунд с помощью ручки **2**. Для прерывания выпуска газа нажмите клавишу снова.

Нажмите клавишу (испытание проволоки), и проволока будет выходить из сварочной горелки со скоростью, которая может регулироваться посредством выбора клавиши **8.0** и регулировки значения с помощью ручки **2** от 1 до 22 метров/минуту, клавиша должна удерживаться в течение всего испытания.

Для возврата в предыдущее меню нажмите клавишу

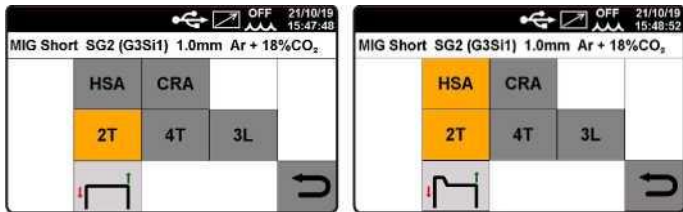
C Остановка пуска

Для выбора режима запуска сварки, **2T**, **4T** или **3L**, выберите соответствующий символ.

Режим 2T.

Аппарат начинает сварку, когда нажат спусковой крючок горелки, и прекращает ее, когда он опущен. С помощью **режима 2T** вы также можете выбрать параметр **HSA** (Автоматический горячий пуск) и параметр **CRA** (Устройство для окончательной заварки кратера).

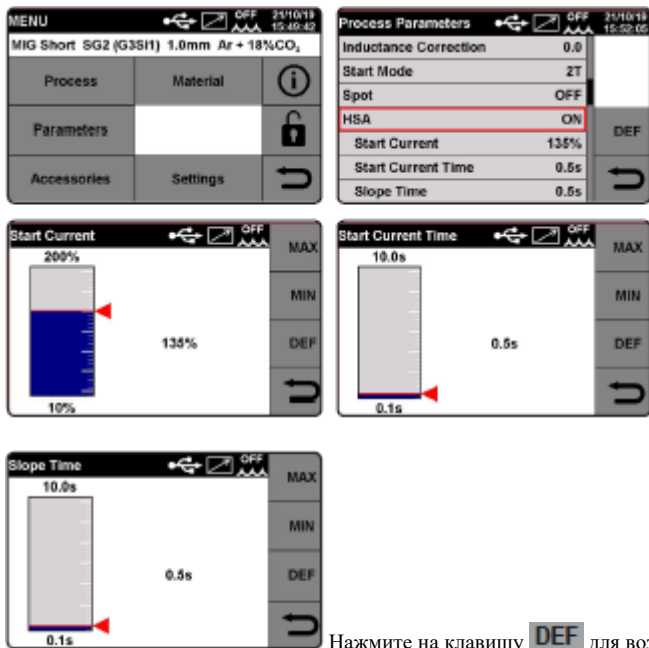
2 параметра **HSA** и **CRA** могут быть активированы одновременно или в отдельности.



Когда параметр **HSA** будет активирован, оператор сможет отрегулировать **пусковой ток** от 10 до 200% от значения сварочного тока.

Время тока может также регулироваться от 0,1 до 10 секунд. **Время подключения** между пусковым током и сварочным током также может регулироваться от 0,1 до 10 секунд.

Для регулировки значений **пускового тока**, **времени тока** и **времени подключения**, войдите в **главное меню**, выбрав клавишу **F MENU**, и с помощью клавиши **PARAMETERS** войдите в **меню параметров процесса**. Поверните ручку **2** для выбора параметра, нажмите ее для входа на экран регулировки и поверните ее для регулировки значения.



Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.

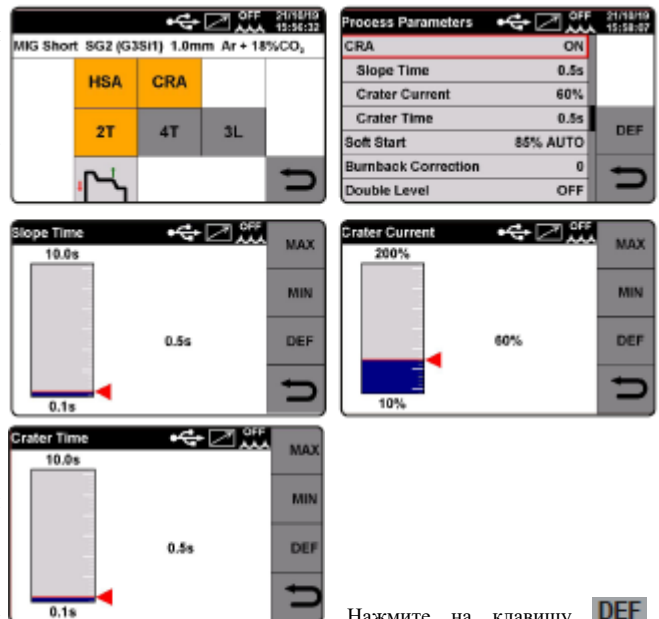
После активации параметра **CRA**, оператор может отрегулировать **время подключения** между сварочным током и **током заварки кратера** **Ра** от 0,1 до 10 секунд.

Оператор также может отрегулировать **ток заварки кратера** от 10 до 200% от сварочного тока.

Продолжительность данного тока также может регулироваться от 0,1 до 10 секунд от **продолжительности заварки кратера**.

Для регулировки значений **времени подключения**, **тока заварки кратера** и **продолжительности заварки кратера**, войдите в **главное меню** посредством выбора клавиши **F MENU** и используйте клавишу **PARAMETERS** для входа в **меню параметров процесса**.

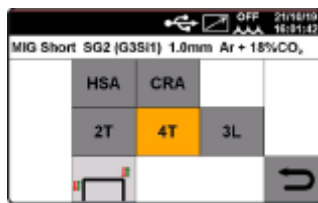
Поверните ручку **2** для выбора параметра, нажмите ее для входа на экран регулировки и поверните ее для регулировки значения.



Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.

Режим 4T.

Для начала сварки нажмите и отпустите спусковой крючок горелки; для остановки сварки нажмите и отпустите его снова. С помощью **режима 4T** вы можете также выбрать функцию **HSA** (Автоматический горячий пуск) и функцию **CRA** (окончательная заварка кратера). (См. **Режим 2T**).



Режим 3L.

В частности, рекомендован для сварки алюминия. Функции **HSA** и **CRA** блокируются, когда активирован режим **3L**. С помощью спускового крючка горелки можно выбрать три варианта сварочного тока. Установлены следующие значения тока и времени подключения:

Пусковой ток. Он регулируется от 10 до 200% от заданного сварочного тока.

Время подключения. Регулируется от 0,1 до 10 секунд. Определяет время подключения между **пусковым током** и **сварочным током**, а также между **сварочным током** и **током заварки кратера** (заварка кратера после завершения сварочных работ).

Кратерный ток может регулироваться от 10 до 200% от заданного сварочного тока.

Сварка начинается в момент нажатия спускового крючка на сварочной горелке.

Вызванный ток будет **пусковым током**.

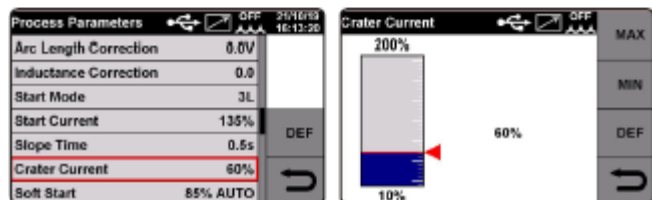
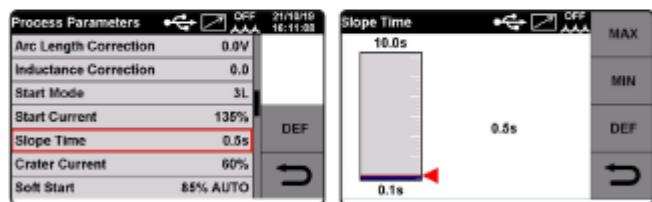
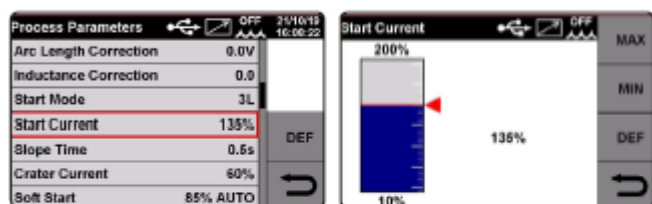
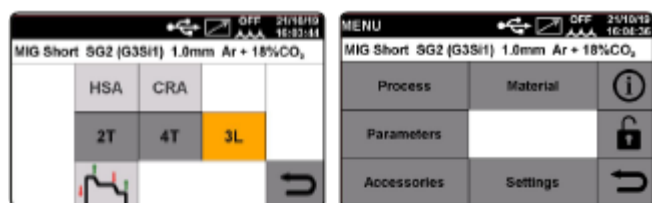
Данный ток поддерживается во время удержания спускового крючка сварочной горелки; когда спусковой крючок сварочной горелки отпускается, данный ток подключается к сварочному току, который поддерживается до повторного нажатия спускового крючка сварочной горелки.

Если снова нажать на спусковой крючок горелки, сварочный ток подключится к кратерному току и будет поддерживаться, пока не будет отпущен спусковой крючок горелки.

Для регулировки значений пускового тока, времени подключения и кратерного тока, войдите в главное меню посредством нажатия клавиши **F MENU** и используйте клавишу **PARAMETERS** для входа в меню параметры процесса.

процесса.

Поверните ручку 2 для выбора параметра, нажмите ее для входа на экран регулировки и поверните ее для регулировки значения.



Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.

D Индуктивное сопротивление.

Регулировка варьирует от -9,9 до +9,9. Заводская установка - ноль. Если число является отрицательным, сопротивление падает, и дуга становится более устойчивой, в то время как когда оно увеличивается, дуга слабеет. Нажмите пальцем для выбора функции. Для регулировки значения просто вращайте ручку 2.

E Коррекция дуги.

Для изменения длины дуги выберите ее с помощью пальца. Для регулировки значения просто вращайте ручку 2.

F MENU Меню.

Нажмите пальцем для выбора этой функции. Выберите для входа в **главное меню**.



Process ВЫБОР СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА, СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ, АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА ИЛИ РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ.

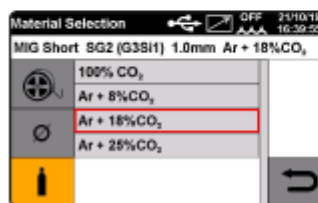
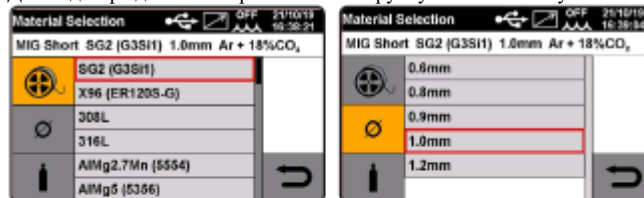
После выбора сварочного процесса MIG (Сварка металлическим электродом в инертном газе), с помощью ручки 2 вы можете выбрать тип преобразования дуги: MIG Pulse (Импульсная сварка металлическим электродом в инертном газе), MIG Short (Короткая сварка металлическим электродом в инертном газе), MIG SRS (Сварка металлическим электродом в инертном газе с системой уменьшения налипания брызг) и MIG Manual (Ручная сварка металлическим электродом в инертном газе).

Для подтверждения выбора нажмите ручку 2 или клавишу **DEF**.



Material ВЫБОР ТИПА ПРОВОЛОКИ, ДИАМЕТРА И СВАРОЧНОГО ГАЗА.

Для подтверждения выбора нажмите на ручку 2 или клавишу **DEF**.



Parameters ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА

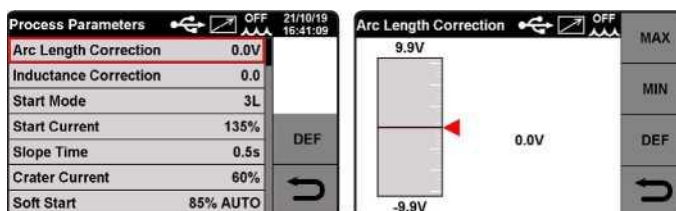
• Коррекция длины дуги.

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтверждения выбора посредством нажатия той же самой ручки.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2.

Для подтверждения выбора нажмите на ручку 2 или клавишу **DEF**.


Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



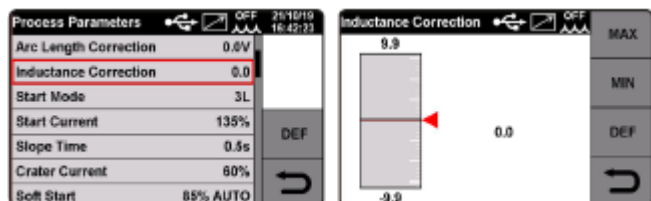
- Коррекция индуктивного сопротивления.

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2.

Для подтверждения выбора нажмите на ручку 2 или клавишу .


Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.

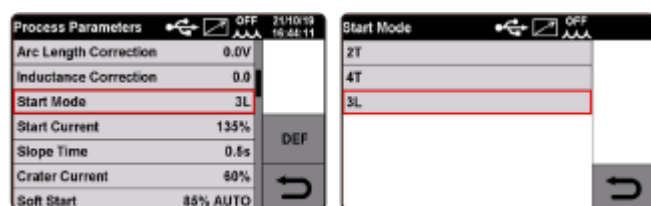


- Спусковой крючок горелки.

Выбор между Mode 2T (режим 2T), Mode 4T (режим 4T) и Mode 3L (режим 3L).

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

Для выбора режима вращайте ручку 2. Для подтверждения выбора нажмите ручку 2 или клавишу .



Точечная сварка.


Оператор может выбрать между Spot Time (Время точечной сварки) и функцией прерывистой сварки.

Данная функция заблокирована, когда активирована функция 3L.

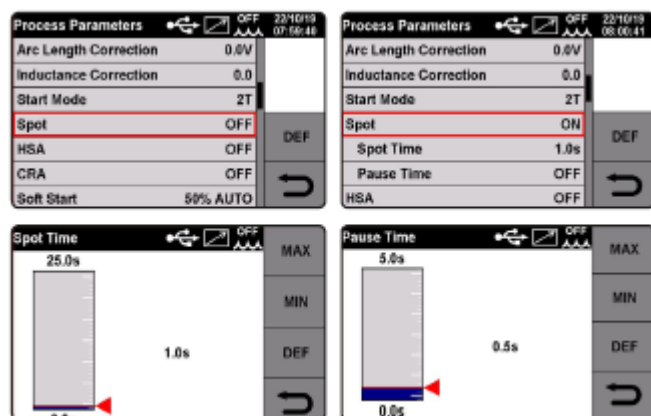
При выборе Spot time (время точечной сварки) путем установки ON (ВКЛ), на экране будет отображаться функция Spot time (Время точечной сварки). При ее выборе вы можете отрегулировать ее с помощью регулировочного ползунка.

Помимо времени точечной сварки на дисплее отображается время паузы. Посредством выбора с помощью регулировочного ползунка можно отрегулировать время паузы между одной точкой или участком сварки и другой.

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтверждения выбора посредством нажатия той же самой ручки.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2. Для подтверждения выбора нажмите на ручку 2 или клавишу .

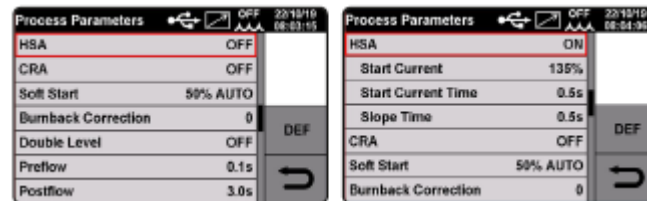
Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



- HSA (Автоматический горячий пуск).

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

При выборе HSA путем установки ON на экране отображается **пусковой ток, время тока и время подключения**. Для регулировки данных параметров см. раздел **Режим пуска**. Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.

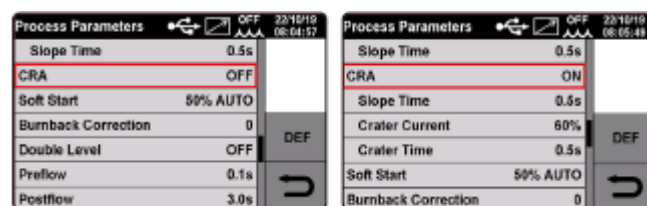


- CRA (окончательная заварка кратера).

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

При выборе CRA путем установки ON на экране отображается **время подключения, ток заваривания кратера и продолжительность заварки кратера**. Для регулировки данных параметров см. раздел **Режим пуска**.

Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.




- Плавный пуск.

Регулировка варьирует от 0 до 100%. Это скорость подачи проволоки, выраженная в процентах от скорости, заданной для сварки до того, как проволока коснется обрабатываемой детали.

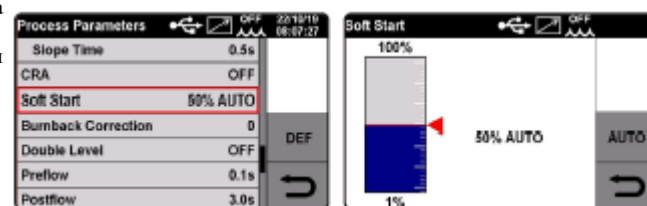
Эта регулировка является важной для систематического эффективного пуска.

Заводская регулировка - Автоматический режим (Функция по умолчанию)

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2. Подтвердите выбор нажатием на ручку 2 или клавишу .

Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



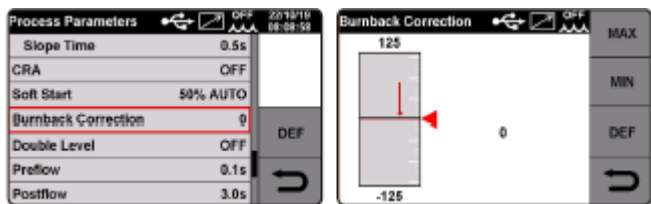
- Коррекция прогара.

Регулировка варьирует от -9,9 до +9,9%. Ее цель заключается в регулировке длины проволоки, выходящей из газового сопла после сварки. Положительное значение соответствует большему прогару проволоки.

Уставка производителя - 0 (Функция по умолчанию).

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2. Для подтверждения выбора нажмите на ручку 2 или клавишу **DEF**. Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



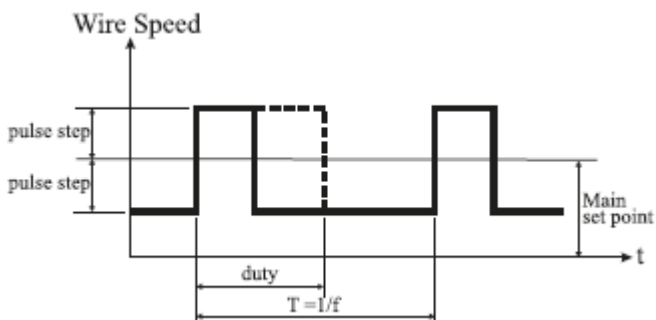
• Двойной уровень.

Функция активна только во время процессов сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа. Данный тип сварки изменяет интенсивность тока между двумя уровнями. Перед установкой двухуровневой сварки необходимо наплавить короткий валик для определения скорости подачи проволоки и тока для достижения оптимального проплавления и ширины валика, которая соответствует типу осуществляемой сварки.

Таким образом определяется скорость подачи проволоки (и соответствующий ток); метры в минуту, которые будут установлены, будут прибавляться или вычитаться из данного значения.

Перед началом работы вы не должны забывать, что для получения правильного валика минимальный напуск между двумя ячейками должен быть 50%.

	МИН.	МАКС.	СТАНД.
Частота	0,1 Гц	5,0 Гц	1,5 Гц
Разность скорости	0,1 м/мин	3,0 м/мин	1,0 м/мин
Рабочий цикл	25%	75%	50%
Коррекция дуги	-9,9	9,9	0,0



Wire Speed	Скорость подачи проволоки
Pulse step	Шаг импульса
Main set point	Основное заданное значение
duty	Работа

Двухуровневая частота.

Частота в Герцах представляет собой количество периодов в секунду. Период подразумевает чередование высоких и низких значений скорости.

Сварщик использует низкое значение скорости, при котором не осуществляется проплавление, для перехода от одной ячейки к следующей; высокое значение скорости, соответствующей максимальному току, представляет собой скорость проплавления и осуществление ячейек. Оператор останавливается, чтобы сделать ячейку.

Разность скорости. Это амплитуда изменения скорости в м/мин.

Изменение скорости определяет, происходит суммирование или вычитание м/мин из описанной ниже стандартной скорости. Все другие параметры являются такими же, когда количество увеличивается, ячейка становится шире, а проплавление глубже.

Для **Рабочий цикл.** Это двухуровневое время, выраженное в процентах: самая высокая скорость/продолжительность тока для продолжительности периода. Все другие параметры являются такими же, если оно определяет диаметр ячейки и, следовательно, проплавление.

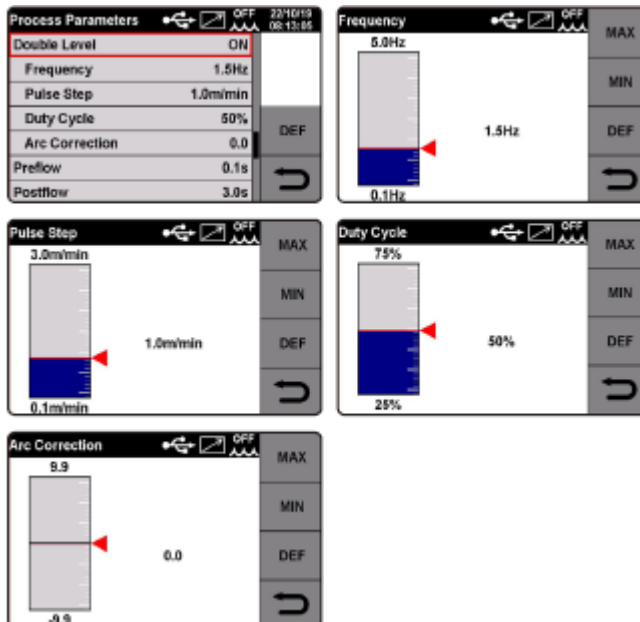
Коррекция дуги. Устанавливает более высокое значение длины дуги скорости/тока.

Предостережение: В случае надлежащей регулировки длина дуги является одинаковой для обоих токов.

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2. Для подтверждения выбора нажмите на ручку 2 или клавишу **DEF**.

Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



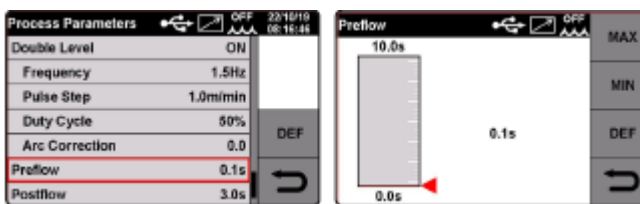
• Подача защитного газа до возбуждения дуги.

Регулировка варьирует от 0 до 10 секунд.

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2. Подтвердите выбор нажатием на ручку 2 или клавишу **DEF**.

Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



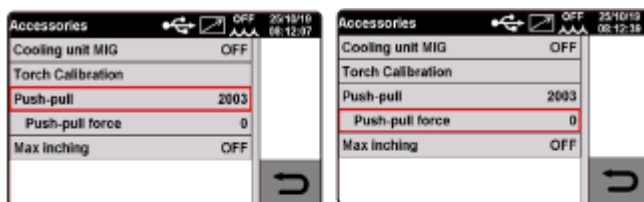
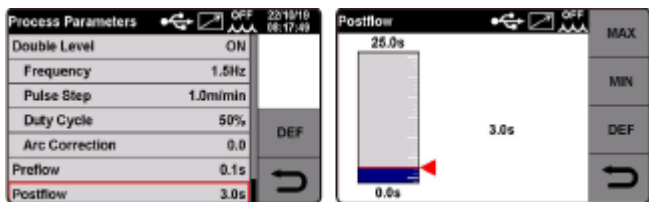
• Подача защитного газа после гашения дуги.

Регулировка варьирует от 0 до 25 секунд.

Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2. Для подтверждения выбора нажмите на ручку 2 или клавишу **DEF**.

Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



Accessories ПРИМЕНЕНИЕ КОМПЛЕКТУЮЩИХ АППАРАТА.

• Указания по эксплуатации охлаждающего устройства.

Эта функция используется для настройки запуска охлаждающего устройства. Варианты выбора **OFF (ВЫКЛ)**- **ON (ВКЛ)** - **AUTO (АВТО)**, значение по умолчанию - **OFF**. Если выбрано «**AUTO**» (АВТО), когда аппарат включен, охлаждающее устройство запускается, если спусковой крючок горелки не будет нажат через 30 секунд, оно отключится. Посредством нажатия на спусковой крючок горелки, устройство снова запускается и выключается через 3 минуты после отпускания спускового крючка. Поверните ручку **2** для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ту же самую ручку или клавишу **DEF**.

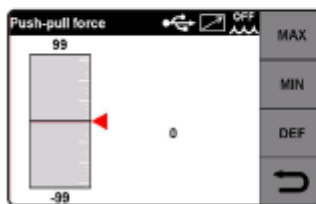
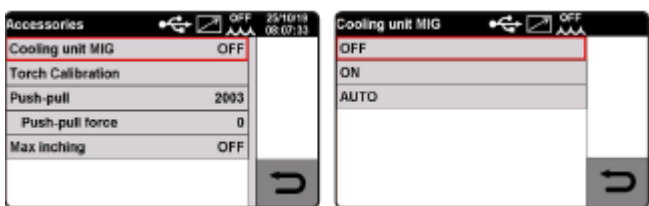
• Максимальная подача.

Цель заключается в том, чтобы остановить сварочный аппарат, если проволока непрерывно движется на предварительно заданную длину в см после запуска с отсутствующим токопрохождением. Регулировка **OFF (ВЫКЛ)** - 50 см.

Поверните ручку **2** для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

Для подтверждения значения просто нажмите ручку **2** или кнопку **DEF**.

Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



• Калибровка горелки

Калибровка является неотъемлемой частью при использовании режима **SRS MIG**.

Подсоедините кабель с помощью зажима к разъему **5**, расположенному на передней панели.

Подсоедините зажим кабеля к обрабатываемой детали.

Когда функция будет активирована, нажмите клавишу калибровки, возьмите в руки сварочную горелку, снимите газовое сопло, расположите токоподводящий наконечник на детали, подлежащей сварке, и нажмите кнопку. Аппарат подаст ток и сохранит значение на дисплее. Повторите эти действия три раза. После получения трех значений сохраните их, нажав **SAVE (Сохранить)**

Settings МЕНЮ НАСТРОЙКИ АВТОМАТА

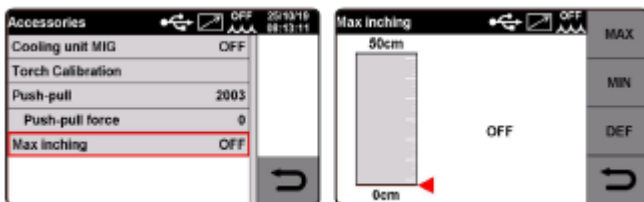
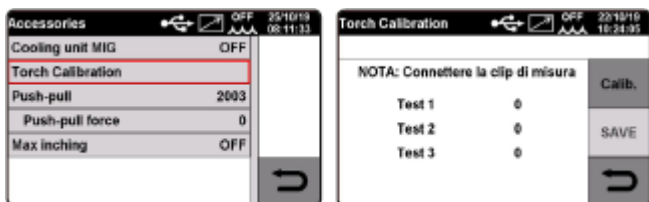
• Настройка даты и времени.

Поверните ручку **2** для выбора параметра «Clock» (Часы) и подтверждения выбора посредством зажатия ручки.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки **2** и подтвердите посредством нажатия.

Для подтверждения даты и времени нажмите клавишу **OK**

Для выхода из функции нажмите кнопку **DEF**.



• Правила использования горелки двустороннего действия.

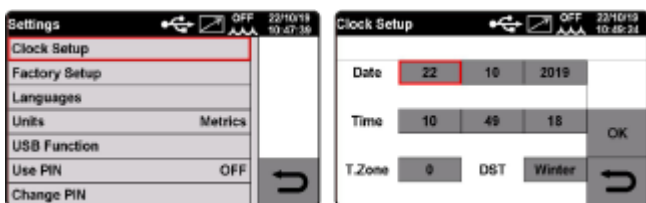
Регулировка толкающего и тянущего усилия (варьирует от -99 до +99).

Данная функция регулирует крутящий момент двухтактного мотора для обеспечения линейной подачи проволоки. Поверните ручку **2** для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку.

Отрегулируйте значение посредством вращения ручки **2**. Для подтверждения выбора нажмите на ручку **2** или клавишу **DEF**.

Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.

Данная функция будет отображаться на экране только после того, как данное комплектующее изделие будет установлено внутри источника электропитания.



• Возврат к заводским настройкам.

Данная функция позволяет вернуться к заводским настройкам. Возможны три режима сброса:

- Все.

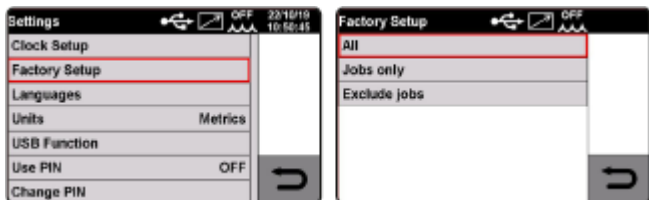
- Сбрасывает только сохраненные рабочие программы «job».

- Исключает «jobs»: Сбрасывает все параметры, но сохраняет рабочие программы «Job».

Поверните ручку **2** для выбора функции и подтверждения выбора посредством зажатия ручки.

Для подтверждения значения просто нажмите ручку **2**.

Для выхода из функции нажмите кнопку **DEF**.



• Языки. Выбор языка

Поверните ручку 2 для выбора функции и подтверждения выбора посредством зажатия ручки.

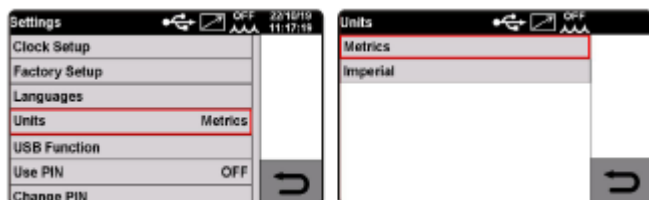
Для подтверждения языка просто зажмите ручку 2.

Для выхода из функции нажмите кнопку



• Единица измерения

Выбор между метрической и британской имперской системой.



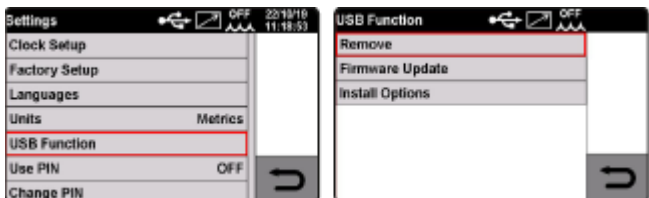
• Функция USB-порта.

Данная функция активируется только, когда USB-ключ вставлен в разъем 6.

Поверните ручку 2 для выбора функции и подтверждения выбора посредством зажатия ручки.

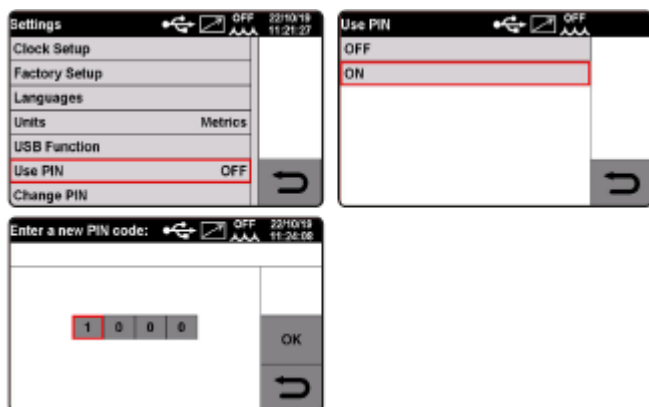
Для подтверждения выбора просто зажмите ручку 2.

Для выхода из функции нажмите кнопку



• Использование PIN

Код блокировки может использоваться для прекращения использования ПРОЦЕССОВ, МАТЕРИАЛОВ и ПАРАМЕТРОВ.



G JOB Меню Job.

В данном разделе вы можете сохранить, вызвать, восстановить, копировать или отменить рабочие программы.

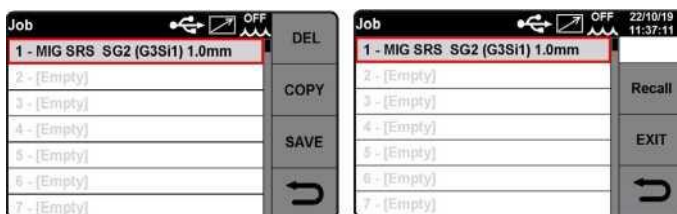
Сохранение программы «JOB».

После нахождения идеального режима сварки для сохранения, нажмите клавишу , на экране будет отображаться первый доступный номер операции; для подтверждения выбора нажмите клавишу **SAVE** .

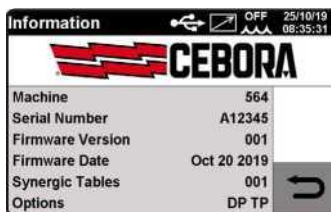
Сохраненная последовательность покажет процесс, тип и диаметр проволоки. Перед сохранением рабочей программы вы можете выбрать номер, под которым вы хотите сохранить ее посредством простого вращения ручки 2 до выбранного номера. На экране операции отображается клавиша **SAVE** и две дополнительные клавиши **COPY** и **DEL** . Нажмите первую кнопку для копирования и сохранения любой программы операции и сохраните ее снова под другим номером. Используйте кнопку «del» (удалить), чтобы удалить любую сохраненную программу операции.

Нажмите клавишу **JOB** для открытия экрана со всеми сохраненными программами операции. Нажмите клавишу **RCL** и клавишу **OK** для вызова из памяти любой программы и ее изменения.

Клавиша **JOB 1** с выбранным номером программы отображена на главном экране; поверните ручку 2 для поочередного вызова из памяти всех сохраненных программ операции для их изменения.



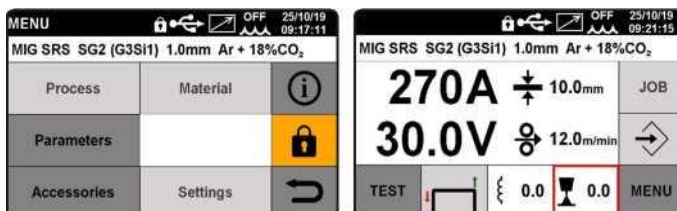
• Информация



На дисплее отображаются: Номер артикула аппарата, серийный номер, версия микропрограммного обеспечения, дата разработки микропрограммного обеспечения и номер выпуска таблицы синергических кривых и установленные дополнительные возможности.



• Блокировка



Эта функция препятствует применению некоторых функций: сварочные процессы, материалы, настройки и применение операций



Наличие комплектующего изделия, охлаждающее устройство (по спецзаказу).



L Наличие комплектующего изделия, горелка двустороннего действия (по спецзаказу).



M Наличие USB-ключа в раземе 6

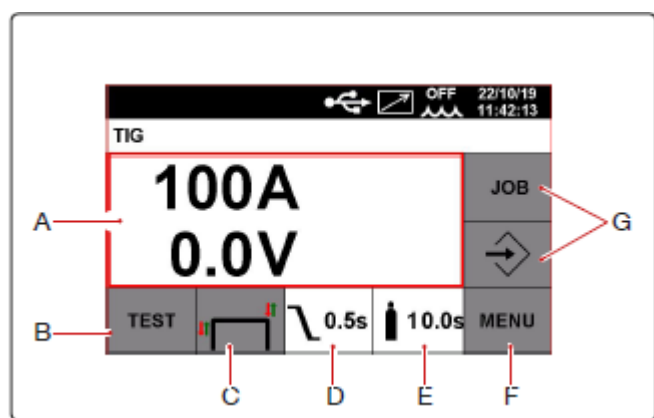
N

Дата и время.

O

Описание используемой сварочной программы.

6.2 ПРОЦЕСС АРГОННО-ДУГОВОЙ СВАРКИ



A

На экране отображается сварочный ток в амперах и сварочное напряжение в вольтах.

B TEST

Для проведения анализа газа обратитесь к соответствующему разделу в «Процесс СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ».

C

Режим пуска.

Режим 2T и 4T.

Для ознакомления с инструкциями по эксплуатации обратитесь к соответствующим разделам в «Процесс СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ».

Режим 3L.

С помощью спускового крючка горелки можно выбрать три варианта сварочного тока. Установлены следующие значения тока и времени подключения:

Start Current (Пусковой ток), регулируемый от 10 до 200% от заданного сварочного тока.

Slope time (Время восхождения), регулируемое от 0,1 до 10 секунд. Определяет время подключения между **пусковым током** и сварочным током, а также между сварочным током и **кратерным током**, током заварки кратера после завершения сварочных работ.

Кратерный ток может регулироваться от 10 до 200% от заданного сварочного тока.

Сварка начинается в момент нажатия спускового крючка на сварочной горелке. Вызванный ток будет **пусковым током**.

Данный ток поддерживается во время удержания спускового крючка сварочной горелки; когда спусковой крючок сварочной горелки отпускается, данный ток подключается к сварочному току, который поддерживается до повторного нажатия спускового крючка сварочной горелки.

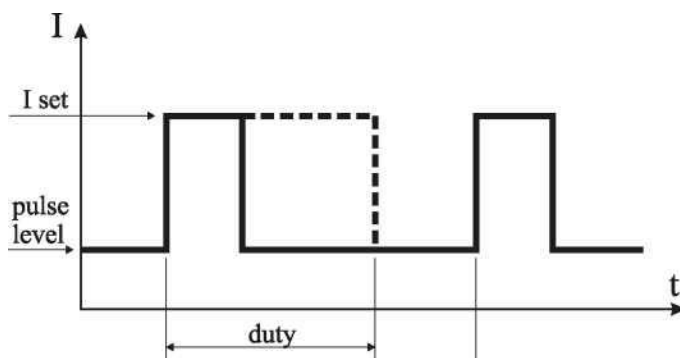
Если снова нажать на спусковой крючок горелки, сварочный ток подключится к **кратерному току** и будет поддерживаться, пока не будет отпущен спусковой крючок горелки.

Process Parameters		OFF	22/10/19	11:49:06
Start Mode	3L			
Start Current	30%			
Slope Time	0.5s			
Crater Current	10%			DEF
Pulse	OFF			
Preflow	0.1s			
Postflow	10.0s			

Pulsed (Импульсный режим) (Может использоваться в режиме 2T-4T и 3L).

Импульсная аргонно-дуговая сварка.

В данном типе сварки интенсивность тока варьирует между двумя уровнями; данная вариация происходит при указанной частоте.



I set	I заданное
Pulse level	Уровень импульса
duty	Работа

Импульс

Данная опция позволяет регулировать более низкое значение двух токов, которые требуются для данного сварочного процесса; процентная величина данного тока отображается на дисплее в отношении основного тока.

Данный импульс может регулироваться от 1% до 100% от основного тока.

Частота

Это частота импульса.

Данное значение может регулироваться от 0,1 Гц до 500 Гц.

Рабочий цикл

Это продолжительность максимального тока, выраженная в процентах от времени частоты.

Данное значение может регулироваться от 10% до 90%.

Process Parameters		OFF	22/10/19	11:50:09
Crater Current	50%			
Pulse	ON			
Pulse Level	50%			
Frequency	1.1Hz			
Duty	50%			DEF
Preflow	0.1s			
Postflow	10.0s			

D 0.5s

Нисхождение тока.

Регулируется от 0 до +10 секунд.

E 10.0s

Подача защитного газа после гашения дуги.

Регулируется от 0 до +25 секунд.

F MENU Меню.

Нажмите пальцем для выбора этой функции. Выберите для входа в главное меню.



Process ВЫБОР СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА, СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ, АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА или РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ (см. объяснение в разделе Процесс сварки металлическим электродом в инертном газе).

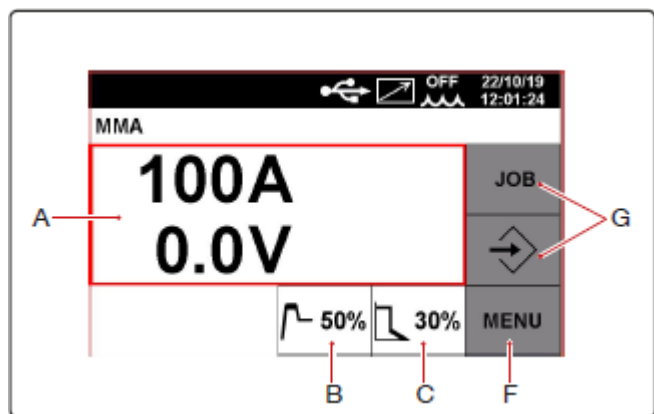
Parameters ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА (См. объяснение в разделе Режим пуска, режим 3L в разделе Процесс сварки металлическим электродом в инертном газе).

Accessories ПРИМЕНЕНИЕ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ АВТОМАТА (см. объяснение в разделе Процесс сварки металлическим электродом в инертном газе).

Settings МЕНЮ НАСТРОЙКИ АВТОМАТА (см. объяснение в разделе Процесс сварки металлическим электродом в инертном газе).

G **JOB** Меню операций (см. объяснение в разделе Процесс сварки металлическим электродом в инертном газе).

6.3 ПРОЦЕСС РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ



A На экране отображается сварочный ток в амперах и сварочное напряжение в вольтах.

B 50% Горячий пуск.

Это электрическое перенапряжение, вызванное в момент розжига дуги. Регулируется от 0 до 100% от заданного сварочного тока.

C 30% Форсирование дуги.

Оно регулирует динамические характеристики дуги. Регулируется от 0 до 100% от заданного сварочного тока.

F MENU Меню.

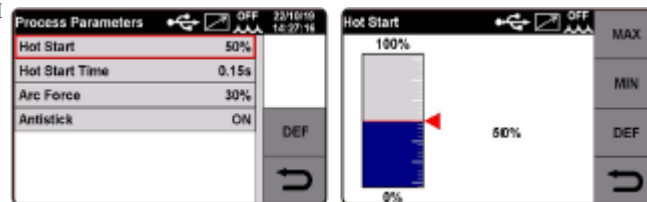
Нажмите пальцем для выбора этой функции. Выберите для входа в главное меню.



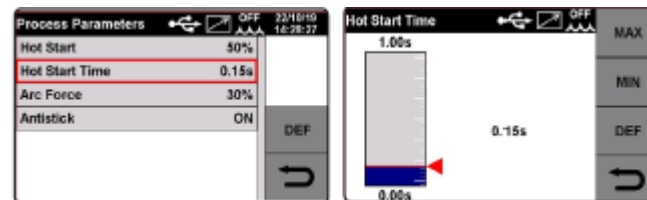
Process ВЫБОР СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА, СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ, АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА или РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ (см. объяснение в разделе Процесс сварки металлическим электродом в инертном газе).

Parameters ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА


• **Горячий пуск.**
Это электрическое перенапряжение, вызванное в момент розжига дуги. Регулируется от 0 до 100% от заданного сварочного тока. Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку. Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2. Для подтверждения выбора просто нажмите ручку 2 или клавишу **DEF**.
Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.

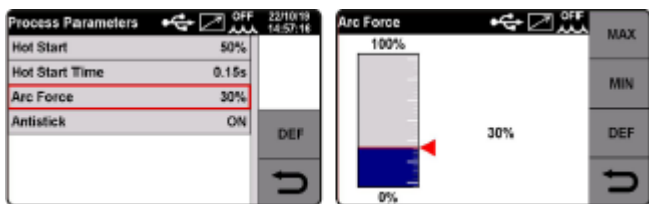


• **Время горячего пуска.**
Это продолжительность электрического перенапряжения, вызванного в момент розжига дуги. Регулировка варьирует от 0 до 100 секунд. Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку. Отрегулируйте значение посредством вращения той же самой ручки 2. Для подтверждения выбора нажмите на ручку 2 или клавишу **DEF**.
Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



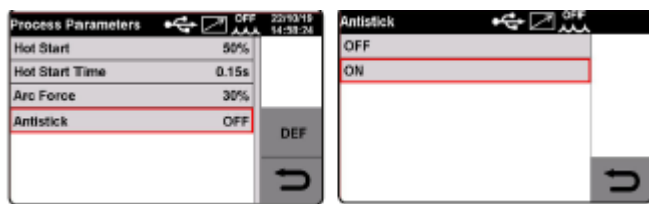
• Форсирование дуги.

Оно регулирует динамические характеристики дуги. Регулируется от 0 до 100% от заданного сварочного тока. Поверните ручку 2 для выбора параметра и подтвердите выбор посредством нажатия на ручку. Отрегулируйте значение посредством вращения ручки 2. Для подтверждения выбора просто зажмите ручку 2 или клавишу . Нажмите на клавишу **DEF** для возврата к заводским настройкам.



• Устройство, предотвращающее «примерзание» электрода.

Эта функция автоматически отключает источник питания сварки, если электрод прилипает к свариваемому материалу, обеспечивая ручное удаление без повреждения держателя электрода.



Accessori

ПРИМЕНЕНИЕ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ

АВТОМАТА (см. объяснение в разделе **Процесс сварки металлическим электродом в инертном газе**).

Impostazioni

МЕНЮ НАСТРОЙКИ АВТОМАТА

(см. объяснение в разделе **Процесс сварки металлическим электродом в инертном газе**).



Меню операций (см. объяснение в разделе **Процесс сварки металлическим электродом в инертном газе**).

7 СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ/МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ АКТИВНОГО ГАЗА

В Главном меню после выбора процесса выберите тип сварки **MIG (Сварка металлическим электродом в инертном газе)**: **MIG Pulse (Импульсная сварка металлическим электродом в инертном газе)**, **MIG Short (Короткая сварка металлическим электродом в инертном газе)**, **MIG SRS (Сварка металлическим электродом в инертном газе с системой уменьшения налипания брызг)** или **MIG Manual (Ручная сварка металлическим электродом в инертном газе)**.

Для импульсной сварки металлическим электродом в инертном газе выберите тип проволоки, диаметр и газ; данный выбор должен быть сделан в **Главном меню** с помощью клавиш **процесса и материала**. Параметры сварки синергично устанавливаются с помощью ручки.

В данном сварочном процессе присадочный материал переносится с помощью импульсной формы волны с регулируемой энергией, в результате чего происходит постоянное отделение капель расплавленного материала, которые попадают на обрабатываемую деталь без брызг. В результате получается наплавленный валик из расплавленного материала, который переносится на обрабатываемую деталь без брызг. Получаемый в результате наплавленный валик эффективно присоединяется к любому типу или толщине материала.

Короткая сварка металлическим электродом в инертном газе.

Для короткой сварки металлическим электродом в инертном газе выберите тип проволоки, диаметр и газ; данный выбор должен быть сделан в **главном меню** с помощью клавиш **процесса и материала**. Параметры сварки синергично устанавливаются с помощью ручки.

Сварка металлическим электродом в инертном газе с системой уменьшения налипания брызг

В этом сварочном процессе припой переносится с помощью **короткой** процедуры, но без распыления и с более низким распределением тепла.

Для сварки металлическим электродом в инертном газе с системой уменьшения налипания брызг выберите тип проволоки, диаметр и газ в **МЕНЮ** с помощью **клавиш процесса и материала**. Параметры сварки синергично устанавливаются с помощью ручки.

Ручная сварка металлическим электродом в инертном газе.

Для ручной сварки металлическим электродом в инертном газе выберите тип проволоки, диаметр и газ; данный выбор должен быть сделан в **главном меню** с помощью **клавиш процесса и материала**. Для сварки с применением данного процесса, вы должны отрегулировать скорость подачи проволоки и сварочное напряжение. Нажмите на ручку на главном экране, чтобы выбрать скорость подачи проволоки, а также значение сварочного напряжения.

8 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ

Подсоедините разъем кабеля держателя электрода к разъему **9**, а разъем кабеля заземления к разъему **4** (соблюдая полярность, указанную производителем электрода).

Чтобы подготовить автомат к ручной дуговой сварке металлическим электродом, соблюдайте указания, ранее описанные в меню.

9 АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА

Подсоедините кабель заземления к положительной клемме **9**, горелку к отрицательному разъему **4**, а кабель управления к разъему **8**. Подсоедините газовый шланг к гнезду **7**.

Чтобы настроить автомат к аргонно-дуговой сварке, соблюдайте указания, ранее описанные в меню.

10 КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ

• ГОРЕЛКА ДЛЯ СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ, АРТИКУЛ № 1242

Горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе SEBORA с воздушным охлаждением 280 А, 3,5 м

• ГОРЕЛКА ДЛЯ СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ, АРТИКУЛ № 1241

Горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе SEBORA с водным охлаждением 380 А, 3,5 м

ГОРЕЛКА ДВУСТОРОННЕГО ДЕЙСТВИЯ С КНОПКАМИ UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), с воздушным охлаждением, арт. 2003.

• Горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе SEBORA с водным охлаждением 450 А

Арт. № 1256 Горелку необходимо заказывать вместе с соединительной деталью, арт. № 2068

• Горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе SEBORA с воздушным охлаждением 200 А, арт. № 1260. Горелку необходимо заказывать вместе с соединительной деталью, арт. № 2068

• **ОХЛАЖДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО, АРТИКУЛ № 1681**

11 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться профессиональным персоналом в соответствии со стандартом СЕI 26-29 (IEC 60974-4).

11.1 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

В случае проведения технического обслуживания внутри устройства убедитесь, что переключатель **12** находится в положении «О», и что кабель электропитания не подключен к силовой сети.

Периодически очищайте внутреннюю часть устройства и удаляйте металлическую пыль с помощью сжатого воздуха.

11.2 ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ ПОСЛЕ РЕМОНТНЫХ РАБОТ

После проведения ремонтных работ всегда проверяйте, чтобы провода были полностью изолированными между первичной и вторичной сторонами автомата. Не допускайте контакта проводов с подвижными частями или деталями, которые нагреваются во время работы. Установите все зажимы, которые были в автомате до проведения ремонтных работ, чтобы предотвратить контакт между первичной и вторичной сторонами в случае ненамеренного обрыва провода или отсоединения.

Также закрепите обратно винты с зубчатыми шайбами, как на оригинальном автомате.