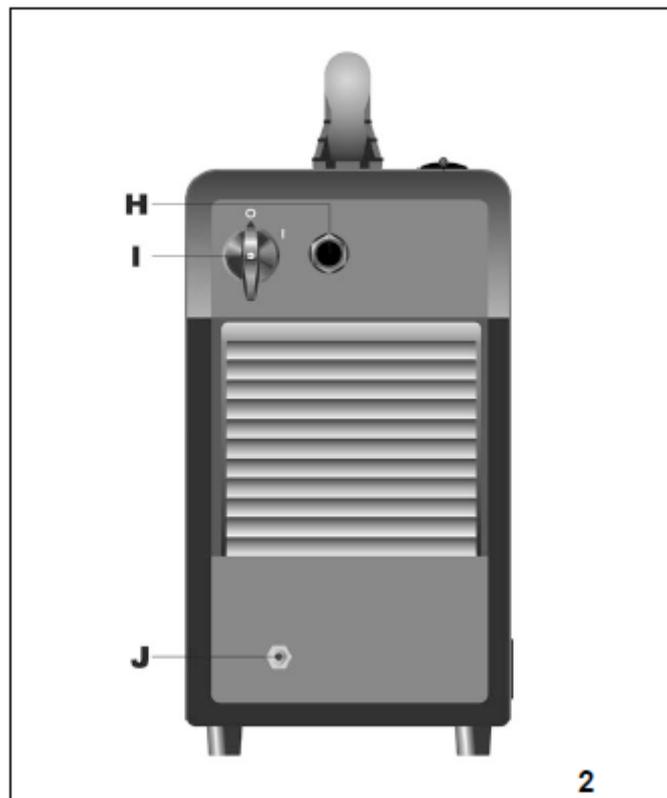
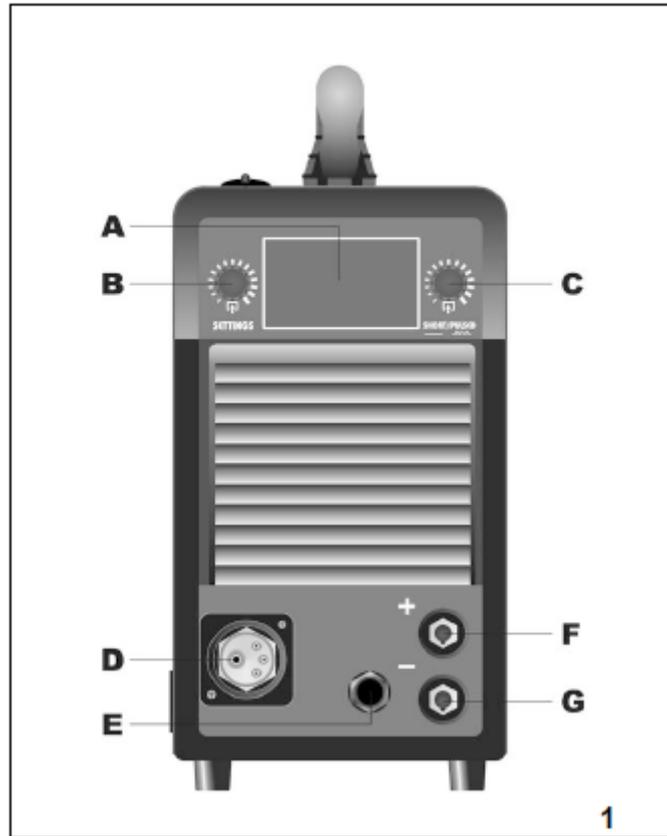


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АВТОМАТА ДЛЯ СВАРКИ ПРОВОЛОКОЙ



Запасные детали и схема подключения



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АВТОМАТА ДЛЯ СВАРКИ ПРОВОЛОКОЙ

ВАЖНО

ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ, ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ И ОБСЛУЖИВАНИЕМ АВТОМАТА ДЛЯ СВАРКИ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО И РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ, ОБРАЩАЯ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ НА ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ. СВЯЖИТЕСЬ С ВАШИМ ДИСТРИБЬЮТОРОМ, ЕСЛИ ВЫ ПОЛНОСТЬЮ НЕ ПОНИМАЕТЕ СОДЕРЖАНИЕ ДАННЫХ РУКОВОДСТВ.

Данный автомат следует использовать только для сварки. Не подлежит использованию для разморозки труб.

Важно внимательно изучить руководство по ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ. Символы, расположенные рядом с определенными пунктами, указывают на моменты, которые требуют дополнительного внимания, консультацию или предоставление простой информации.

Данное РУКОВОДСТВО и РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ должно бережно храниться в известном для всех месте рядом с местом эксплуатации автомата. При возникновении сомнений обращайтесь к данным руководствам и храните их в течение всего срока службы автомата; они также будут использоваться для заказа запасных деталей.

1 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

1.1 СПЕЦИФИКАЦИЯ

Данное руководство было составлено с целью обучения персонала по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию сварочного автомата.

Данный сварочный автомат является источником питания, разработанным с применением инверторной технологии, подходящим для осуществления сварки металлическим электродом в инертном газе, аргонно-дуговой сварки и ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом. После получения автомата убедитесь, что в нем отсутствуют поломанные или поврежденные компоненты.

Покупатель обязан обратиться с жалобой об убытке или ущербе к продавцу. Всегда указывайте артикул и серийный номер при запросе информации о сварочном автомате.

1.2 ПОЯСНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ

IEC60974-1 IEC60974-10 Cl. A Данный сварочный автомат изготовлен в соответствии с данными международными стандартами:

Автомат для профессионального и промышленного применения.

Однофазный статический частотный преобразователь трансформаторного выпрямителя.

Пригодный для сварки металлическим электродом в инертном газе/металлическим электродом в среде активного газа.

Пригодный для сварки с помощью электродов с покрытием.

Пригодный для аргонно-дуговой сварки.

Вторичное напряжение в разомкнутой цепи.

Процент рабочего цикла. Рабочий цикл, выраженный в процентах, исходя из 10-минутной работы сварочного автомата при определенном токе без перегрева.

Сварочный ток

Вторичное напряжение с током I₂.

U₁
1~ 50/60Hz
I_{1 max}
I_{1 eff}

Номинальное питающее напряжение

Трехфазное электропитание 50 или 60 Гц.

Максимальное значение потребляемого тока при соответствующем токе I₂ и напряжении U₂.

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.

Степень защиты корпуса.

Степень 3 в качестве второй цифры означает, что данное устройство подходит для использования на открытом воздухе под дождем.

Подходит для использования в средах с высоким уровнем риска.

IP23

S

ПРИМЕЧАНИЯ: Сварочный автомат также был разработан для использования в средах со степенью загрязнения 3. (см. IEC 60664).

2 УСТАНОВКА

Установку автомата может производить только квалифицированный персонал.

Все подключения производятся согласно действующим положениям и правилам техники безопасности.

Убедитесь, что питающее напряжение соответствует значению, указанному на силовом кабеле. Если он еще не подключен, подсоедините вилку, расположенную на силовом кабеле, убедитесь, что желтый/зеленый проводник подсоединен к заземляющему стержню.

Мощность максимального автоматического выключателя или предохранителей, установленных последовательно с источником электропитания, должна быть равной силе потребляемого автоматом тока I_{1 max}.

2.1 РАСПОЛОЖЕНИЕ

Разместите сварочный автомат в проветриваемой зоне.

Пыль, грязь и любой другой посторонний предмет, попадающие в сварочный автомат, могут препятствовать вентиляции и, следовательно, бесперебойной работе.

Позтому в отношении окружающей среды и рабочих условий важно держать внутренние детали в чистоте. Осуществляйте очистку, используя поток сухого, чистого воздуха, соблюдая осторожность, чтобы не повредить автомат.

Перед выполнением работ внутри сварочного аппарата убедитесь, что он отключен от питающей сети.

Любое вмешательство, производимое внутри сварочного автомата, должно осуществляться квалифицированным персоналом.

2.2 ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

2.2.1 Защита блока

В случае неисправности на дисплее А отображается информация об ошибке и указания по ее устранению.

2.2.2 Отключение при перегрузке

Данный автомат защищен двумя термическими реле, которые предотвращают эксплуатацию автомата при температуре, которая превышает допустимый предел. В данных условиях вентилятор продолжает работать, а на дисплее А отображается сообщение: ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Тепловая защита № 1 или ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Тепловая защита № 2.

2.3 ПАРОЛЬ

Это устройство защищено от использования посторонним персоналом благодаря возможности активации запроса пароля при запуске. Автомат поставляется с отключенной функцией.

Чтобы ее активировать, войдите в подменю (PROCESS PARAMETER SELECTIONS (ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА)), используя ручку В, и выберите Password (Пароль), затем выберите положение ON (ВКЛ), используя ту же ручку, и нажмите на него. С этого момента при каждом запуске будет запрашиваться 3-значный код (пароль) для активации устройства.

ПРИМЕЧАНИЕ: каждое устройство имеет собственный код пароля. Подключите заземляющий провод к гнезду **G** и зажим заземления к только в электронном формате и находится в подменю (PROCESS PARAMETER SELECTIONS (ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА)) рядом с индикатором пароля. Если вы решили активировать пароль, рекомендуется записать код и хранить его отдельно от устройства.

2.4 ГЕНЕРАТОРЫ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

Они должны иметь электронный стабилизатор напряжения, питание, которое равно или больше 6 кВА (однофазный), и не должны подавать напряжение выше 260 В СКЗ.

3 ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ (Рис. 1)

A - Дисплей

При запуске в режиме сварки всегда отображается главное меню с указанием сварочного тока (A) и сварочного напряжения (B). В процессах сварки металлическим электродом в инертном газе он также показывает скорость подачи проволоки и толщину свариваемого материала. Он также показывает подменю (PROCESS PARAMETER SELECTIONS (ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА)) и возможные настройки.

B - Ручка/кнопка (переключения)

Она позволяет выбирать и активировать все программы подменю (PROCESS PARAMETER SELECTIONS (ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА)), от синергетических кривых (Программа) до выбора режимов MIG SHORT SYNERGIC (Короткая синергетическая сварка металлическим электродом в инертном газе), MIG PULSE (Импульсная сварка металлическим электродом в инертном газе), MIG MANUAL (Ручная сварка металлическим электродом в инертном газе), MMA (Ручная дуговая сварка покрытым металлическим электродом), TIG (Аргонно-дуговая сварка), включая пароль и заводские настройки.

C - Ручка/кнопка (настройки)

Она позволяет настроить все параметры, входящие в подменю (PROCESS PARAMETER SELECTIONS (ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА)). Кроме того, она позволяет напрямую переходить от режима MIG SHORT (Короткая сварка металлическим электродом в инертном газе) к режиму MIG PULSE (Импульсная сварка металлическим электродом в инертном газе) и наоборот.

D - Центральный адаптер.

Это место подсоединения сварочной горелки.

E - Направляющее устройство

Выход зажима питания горелки.

F - Положительное гнездо

В процессе ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом подсоедините зажим электрода; в процессе сварки металлическим электродом в инертном газе - силовой кабель, выходящий из направляющего устройства **E**; в процессе аргонно-дуговой сварки и сварки металлическим электродом в инертном газе - заземляющий кабель.

G - Отрицательное гнездо.

В процессе ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом и сварки металлическим электродом в инертном газе с газом сюда подключается кабель заземления; в процессе сварки аргонно-дуговой сварки и сварки металлическим электродом в инертном газе с порошковой электродной проволокой без газа вставьте силовую кабель горелки, выходящий из направляющего устройства **E**.

4 ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ НА ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ (Рис. 2).

H - Направляющее устройство

Вывод силового кабеля.

I - Переключатель.

Включает и выключает автомат.

J - Фитинг газового шланга.

5 СЛУЖЕБНЫЕ ФУНКЦИИ.

Убедитесь, что питающее напряжение соответствует номинальному напряжению сварочного автомата.

Подбирайте защитные плашки предохранители в соответствии с данными, указанными на табличке с техническими характеристиками.

5.1 СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ

Подсоедините газовый шланг сварочного автомата к регулятору давления баллона.

Установите горелку для сварки металлическим электродом в инертном газе на фитинг **D**.

Подключите заземляющий провод к гнезду **G** и зажим заземления к обрабатываемой детали.

Убедитесь, что углубление для роликов соответствует диаметру используемой проволоки. Чтобы ее заменить при необходимости: откройте боковую дверь, установите моток проволоки и вставьте проволоку в механизм подачи и кожух горелки, заблокируйте прижимные ролики для подачи проволоки с помощью ручки и отрегулируйте давление. Включите автомат.

Снимите газовое сопло и отвинтите текущее сопло горелки. Нажимайте кнопку на горелке, пока не выйдет проволока. **БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ и держите свое лицо подальше от трубки, пока выходит проволока,** завинтите текущее сопло и установите газовое сопло.

Откройте переходник бочка и отрегулируйте расход газа до 8 - 10 л/мин.

В главном меню нажмите ручку **B** и удерживайте ее нажатой не менее 2 секунд для получения доступа к подменю (PROCESS PARAMETER SELECTIONS (ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА)).

Используйте ручку **B**, чтобы выбрать режим среди программ, MIG SHORT SYNERGIC (Короткая синергетическая сварка металлическим электродом в инертном газе), MIG PULSE (Импульсная сварка металлическим электродом в инертном газе) или MIG MANUAL (Ручная сварка металлическим электродом в инертном газе), а затем нажмите ее еще раз.

Из выбранного процесса, используя ручку **B**, можно выбрать и установить следующие функции:

• Синергетическая кривая (ПРОГРАММА).

Для выбора синергетической кривой с помощью ручки **B** необходимо выбрать и нажать на кривую, представленную на экране дисплея **A**.

После нажатия на ручку **B** будет отображаться предыдущая страница дисплея (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)).

• Процесс

Чтобы выбрать и подтвердить тип сварки, выберите один из режимов с помощью ручки **B** и нажмите на нее:

MIG SHORT SYNERGIC (Короткая синергетическая сварка металлическим электродом в инертном газе): для осуществления сварки с подачей постоянного и непрерывного тока.

MIG PULSE (Импульсная сварка металлическим электродом в инертном газе): для осуществления сварки с подачей постоянного тока с очень короткими регулярными паузами (пульсация).

MIG MANUAL (Ручная сварка металлическим электродом в инертном газе): для осуществления сварки, задав параметры, которые отличаются от сохраненных в программах.

MMA (Ручная дуговая сварка металлическим электродом): для осуществления сварки базовыми и рутиловыми электродами.

TIG (аргонно-дуговая сварка): для сварки с зажиганием контакта на подъеме.

После нажатия на ручку **B**, на дисплее будет отображаться предыдущая страница (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)).

• Режим сварки (Режим пуска).

Режим **2T**, аппарат начинает сварку, когда нажата кнопка горелки, и прекращает ее, когда она отпущена.

Режим **4T**, для начала сварки нажмите и отпустите кнопку горелки. Для завершения сварки нажмите и отпустите ее снова. Режим **3L**. Сварка начинается при нажатии кнопки горелки, вызываемый сварочный ток будет таким, который задан параметром «Start current» (Пусковой ток). Этот ток будет поддерживаться до тех пор, пока удерживается нажатой кнопка горелки; когда она будет отпущена, значение адаптируется к заданному сварочному току за время, заданное в параметре «Slope time» (Продолжительность периода модуляции), и поддерживается до следующего нажатия кнопки горелки. При повторном нажатии кнопки горелки сварочный ток адаптируется к третьему току (ток «Craterfiller» (Устройство для заварки кратера)), установленному параметром «Crater Current» (Кратерный ток), за время, заданное в параметре «Slope time» (Продолжительность периода модуляции), и поддерживается до тех пор, пока кнопка горелки не будет отпущена. Сварка прекращается при отпускании кнопки.

Чтобы выбрать режим запуска сварки **2T**, **4T** или **3L** выберите один из трех режимов с помощью ручки **B** и нажмите ручку **B**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **B**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **B** как минимум на 2 секунды.

• Точечная сварка и время паузы (Spot).

Если мы выберем время **Spot ON** (Точечная сварка ВКЛ), на экране дисплея появится функция **Spot Time** (Время точечной сварки). Если мы ее выберем, мы сможем регулировать его от 0,3 до 25 секунд с помощью ручки **C**. Помимо данной функции на экране дисплея также отображается **Pause Time** (Время паузы). Если мы ее выберем, с помощью ручки **C** мы сможем отрегулировать время паузы между одним местом или участком сварки и другим. Время паузы варьирует от 0 (АВТО) до 5 секунд.

Для получения доступа к функциям **Spot Time (Время точечной сварки)** и **Pause Time (Время паузы)** нажмите ручку **V**.

Регулировка осуществляется с помощью вращения ручки **C**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

• **HSA (Автоматический горячий пуск).**

На дисплее **A** отображается сообщение OFF = Off (ВЫКЛ = Выкл).

Нажав ручку **V**, на дисплее **A** будет отображаться выбор ON (ВКЛ) - OFF (ВЫКЛ).

Чтобы активировать функцию, выберите ON = Active с помощью ручки **V**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

Если эта функция активирована, последовательно появятся следующие сообщения:

- **START CURR (Пусковой ток)**

Диапазон регулировки (10-200%) скорости подачи проволоки, соответствующей сварочному току, устанавливается с помощью ручки **C**.

- **S.C. TIME (Продолжительность пускового тока)**

Это продолжительность установленного пускового тока, выраженная в секундах. Она устанавливается с помощью ручки **C**. Диапазон регулировки 0,1-10 с.

- **SLOPE TIME (ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ПЕРИОДА МОДУЛЯЦИИ)**

Диапазон регулировки 0,1-10 с. Определяет время взаимодействия между первым током (START CURR (ПУСКОВОЙ ТОК)) и сварочным током, установленным с помощью ручки **V** в программах сварки. Она устанавливается с помощью ручки **C**.

• **CRA (Кратерный ток)**

На дисплее **A** отображается сообщение OFF = Off (ВЫКЛ = Выкл). Нажав ручку **V**, на дисплее **A** будет отображаться выбор ON (ВКЛ) - OFF (ВЫКЛ).

Чтобы активировать функцию, выберите ON = Active с помощью ручки **C**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

Если эта функция активирована, последовательно появятся следующие сообщения:

- **SLOPE TIME (ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ПЕРИОДА МОДУЛЯЦИИ)**

Диапазон регулировки 0,1-10 с. Она устанавливается с помощью ручки **C**. Она определяет время взаимодействия между сварочным током и кратерным током, заданным с помощью ручки **V** в сварочных программах.

- **CRATER CURR (КРАТЕРНЫЙ ТОК)**

Диапазон регулировки (10-200%) скорости подачи проволоки, соответствующей сварочному току, установленному с помощью ручки **V** в сварочных программах. Он устанавливается с помощью ручки **C**.

- **S.C. TIME (Продолжительность кратерного тока)**

Это продолжительность ранее установленного кратерного тока, выраженная в секундах. Она устанавливается с помощью ручки **C**. Диапазон регулировки 0,1-10 с.

• **Индуктивное сопротивление**

Регулировка может варьировать от -9,9 до +9,9. Заводская установка - ноль. Если число является отрицательным, сопротивление падает, и дуга слабеет. Для получения доступа к данной функции просто выделите ее с помощью ручки **V** и измените значение посредством вращения ручки **C**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

• **АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПРОГАР**

Регулировка может варьировать 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. Установка по умолчанию - Автоматический режим.

Для получения доступа к данной функции просто выделите ее с помощью ручки **V** и измените значение посредством вращения ручки **C**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**.

Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

• **Плавный пуск**

Регулировка может варьировать от 0 до 100%. Это скорость подачи проволоки, выраженная в процентах от скорости, заданной для сварки, до того, как проволока коснется обрабатываемой детали. Данная регулировка является важным этапом для хорошего пуска. Установка по умолчанию - 0% (Автоматический режим)

Для получения доступа к данной функции просто выделите ее с помощью ручки **V** и измените значение посредством вращения ручки **C**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

• **Предварительная подача газа**

Регулировка может варьировать от 0 до 10 секунд.

Для получения доступа к данной функции просто выделите ее с помощью ручки **V** и измените значение посредством вращения ручки **C**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

• **Последующая подача газа**

Регулировка может варьировать от 0 до 25 секунд.

Для получения доступа к данной функции просто выделите ее с помощью ручки **V** и измените значение посредством вращения ручки **C**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

• **Опции LOCK (Блокировка) (ДВОЙНОЙ УРОВЕНЬ)**

Для получения доступа к функции просто выделите ее, используя ручку **V** и нажмите на нее. На экране дисплея **A** будут отображаться 16 пустых текстовых блоков.

Чтобы их разблокировать, вместо нулей необходимо ввести буквенно-цифровой код. Его необходимо получить у вашего агента по продаже. После получения кода просто введите его вместо нулей: каждая введенная буква или цифра должна быть подтверждена нажатием ручки **C**. После ввода кода и нажатия ручки **V** эта опция разблокируется. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

• **Двойной уровень (дополнительно).**

Данный тип сварки изменяет интенсивность тока между двумя уровнями. Перед установкой двухуровневой сварки необходимо наплавить короткий валик для определения скорости подачи проволоки и, следовательно, тока для достижения оптимального проплавления и ширины шва, который наиболее соответствует типу осуществляемой сварки. Таким образом можно определить скорость подачи проволоки (и соответствующий ток). Кроме того, из данного значения будут прибавляться или вычитаться заданные метры в минуту.

Перед выполнением следует помнить, что в правильном шве перекрытие между одним «сварным проходом» и другим должно быть не менее 50%.

• **Сброс к заводским настройкам ВЫКЛ**

Цель заключается в возврате сварочного аппарата к первоначальным стандартным настройкам.

Для получения доступа к функции просто выделите ее, используя ручку **V** и нажмите на нее, на экране дисплея **A** будут отображаться слова **OFF (ВЫКЛ)** и **ALL (ВСЕ)**. Чтобы выполнить сброс к заводским настройкам, выделите слово **ALL (ВСЕ)** и нажмите ручку **V**. После подтверждения сделанного выбора для возврата на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)) нажмите ручку **V**. Если вы хотите вернуться в главное меню, снова нажмите ручку **V** как минимум на 2 секунды.

5.2 СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ГАЗА

Действия для подготовки автомата к сварочным работам являются точно такими же, которые были описаны ранее, но для данного типа сварочных работ действуйте в следующем порядке:

Установите катушку с порошковой электродной проволокой для сварки без применения газа.

Подключите клемму питания горелки, выходящую из направляющего устройства **Е**, к гнезду с отрицательным полюсом **Г**.

Подключите заземляющий провод к гнезду **Ф** и зажим заземления к обрабатываемой детали.

Выберите программу, подходящую для порошковой электродной проволоки. Программа доступна только в режимах MIG SHORT SYNERGIC (Короткая синергетическая сварка металлическим электродом в инертном газе) и MIG MANUAL (Ручная сварка металлическим электродом в инертном газе).

5.3 СВАРКА С ПОМОЩЬЮ ЭЛЕКТРОДОВ С ПОКРЫТИЕМ (ручная дуговая сварка металлическим электродом)

Перед сваркой рекомендуется снять горелку для сварки металлическим электродом в инертном газе и установить держатель электрода.

Держатель электрода (за исключением различных обозначений производителя электродов) должен быть подключен к гнезду **Ф** (положительная полярность), а кабель заземления - к отрицательной полярности, гнезду **Г**.

ОЧЕНЬ ВАЖНО: Подсоедините вывод кабеля заземления к обрабатываемой детали, убедитесь, что контакт плотный, для гарантии устойчивой работы оборудования и предотвращения кратковременного понижения напряжения на обрабатываемой детали.

Включите сварочный автомат.

Чтобы выбрать этот режим, просто выберите его ручкой **В** и нажмите ее.

Из выбранного режима, используя ручку **В**, можно выбрать и установить (с помощью ручки **С**) следующие функции:

- Время горячего пуска
- Ток горячего пуска
- Переменный ток силы
- Завод
- Пароль

Удерживайте ручку **В** нажатой, чтобы вернуться на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)).

Для возврата в главное меню, снова нажмите ручку **В** как минимум на 2 секунды.

Запрещается прикасаться к зажиму электрода одновременно с зажимом заземления.

Не забывайте отключать автомат и извлекать электрод из зажима после окончания сварочных работ.

5.4 АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА

Перед сваркой рекомендуется снять горелку для сварки металлическим электродом в инертном газе и установить горелку для аргонно-дуговой сварки.

Подключите клемму питания горелки, выходящую из направляющего устройства **Е**, к гнезду с отрицательным полюсом **Г**.

Подсоедините разъем кабеля заземления к гнезду с положительным полюсом **Ф**, а зажим заземления к обрабатываемой детали как можно ближе к месту сварки.

Подсоедините шланг для подводки газа к выходу регулятора давления баллона с АРГОНОМ.

Используйте вольфрамовый электрод, покрытый 2% торием (красная полоса), диаметр 1,6 (1/16 дюйма).

Включите автомат, используя переключатель **I**.

Чтобы выбрать этот режим, просто выберите его ручкой **В** и нажмите ее.

Из выбранного режима, используя ручку **В**, можно выбрать и установить (с помощью ручки **С**) следующие функции:

- Режим пуска
- Регулируемое постепенное увеличение сварочного тока при его модуляции
- Регулируемое постепенное уменьшение сварочного тока при его модуляции
- Импульс
- Точечная сварка
- Предварительная подача газа
- Последующая подача газа
- Завод
- Пароль

Удерживайте ручку **В** нажатой, чтобы вернуться на предыдущую страницу (PROCESS PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА)).

Для возврата в главное меню, снова нажмите ручку **В** как минимум на 2 секунды.

Зажгите дугу контактом, используя жесткий, быстрый удар.

Не забудьте, выключить автомат и перекрыть клапан газового баллона после завершения сварочных работ.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Периодически проверяйте, чтобы сварочный автомат и все соединения были в хорошем состоянии, чтобы обеспечить безопасность оператора. После ремонта следите за тем, чтобы расположить проводку таким образом, чтобы детали, подключенные к источнику питания, были надежно изолированы от деталей, подключенных к сварочной цепи.

Не допускайте контакта проводов с подвижными частями или деталями, которые нагреваются во время работы.

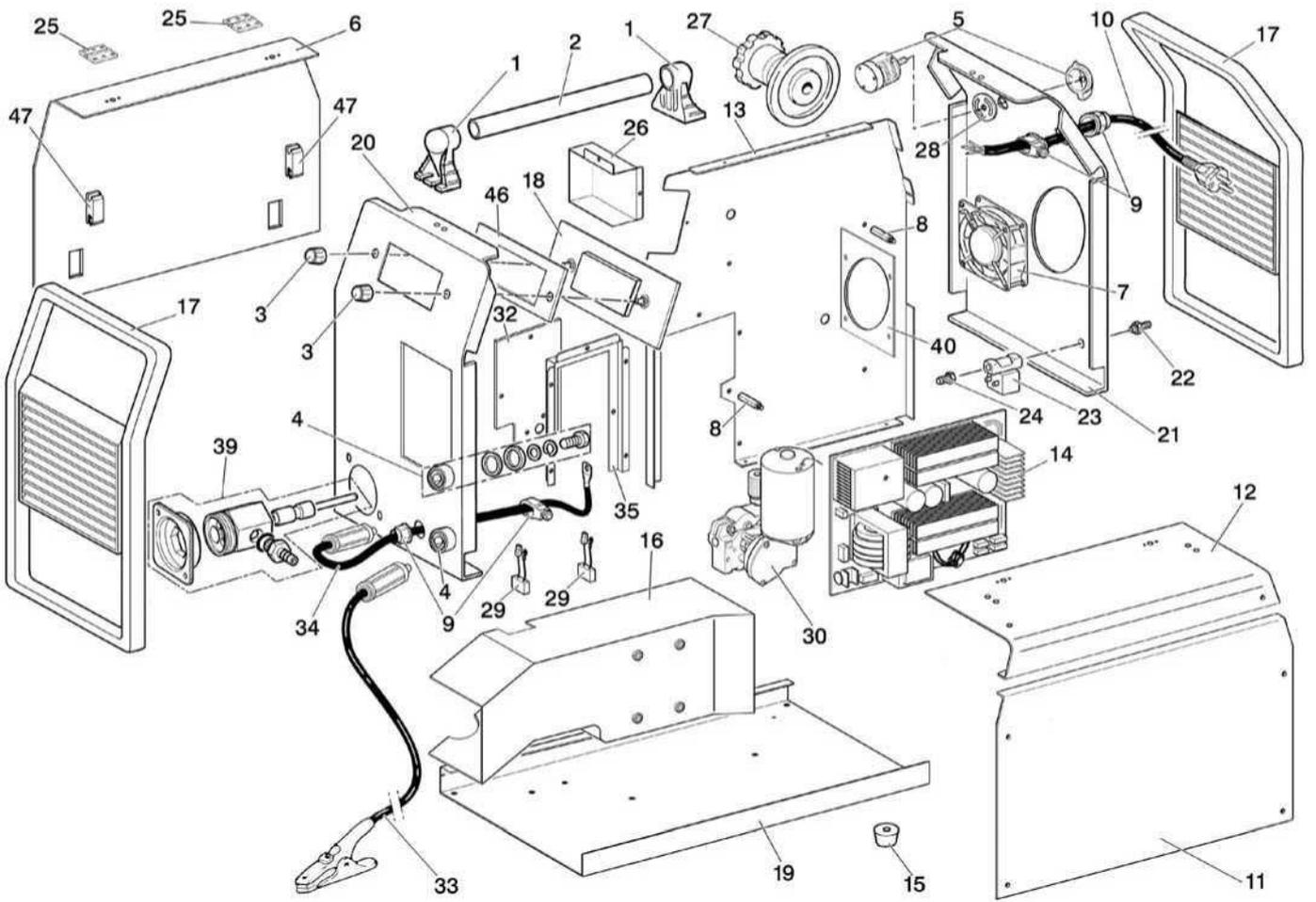
Установите зажимы, как на оригинальном автомате, чтобы предотвратить возникновение соединения между источником питания и сварочными цепями в случае случайного обрыва или отсоединения проводника.

ЧИСТЫЙ ЛИСТ

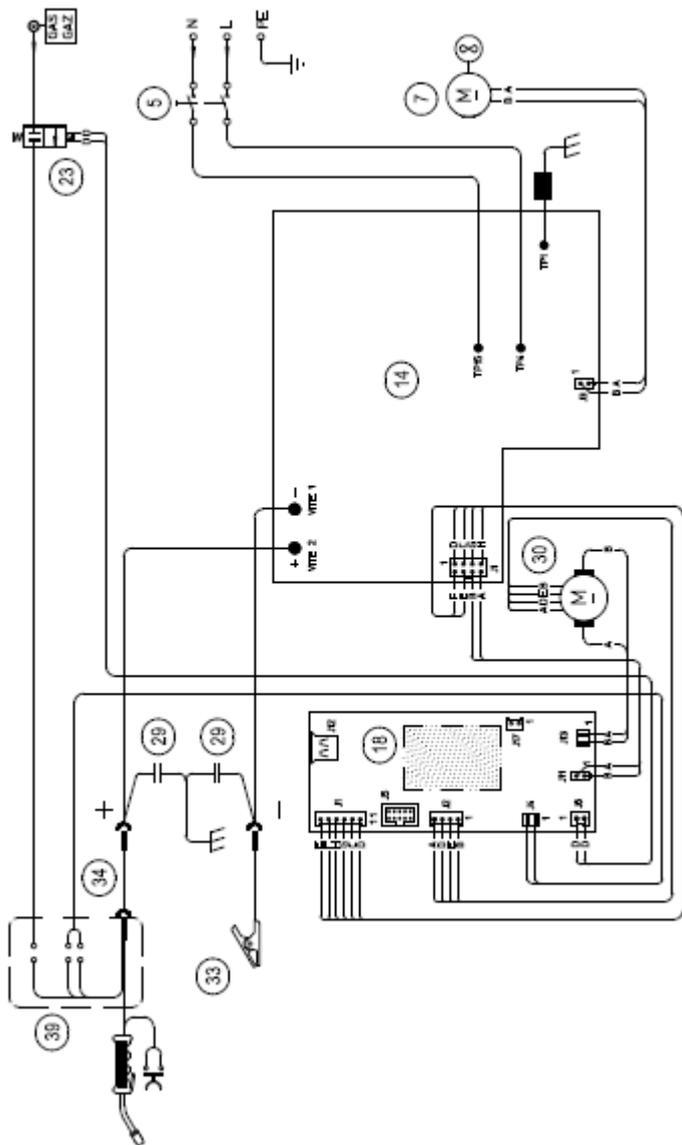
Арт./Позиция 218

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	ОПОРА РУКОЯТКИ
2	РУКОЯТКА
3	РУЧКА
4	СОЕДИНЕНИЕ TEXAS
5	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ
6	ДВЕРЦА
7	МОТОР С ВЕНТИЛЯТОРОМ
8	РАСПОРКА
9	РАЗГРУЗКА НАТЯЖЕНИЯ
10	ВХОДНОЙ КАБЕЛЬ ПИТАЮЩЕГО НАПРЯЖЕНИЯ
11	КОРПУС
12	ВЕРХНЯЯ ПАНЕЛЬ
13	ВНУТРЕННЯЯ ПАНЕЛЬ
14	ПЛАТА ПИТАНИЯ
15	НОЖКА
16	КОЖУХ
17	КАРКАС
18	ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
19	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ
20	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ
21	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ
22	ШТУЦЕР
23	ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН
24	ШТУЦЕР
25	ПЕТЛЯ
26	ФУТЛЯР
27	ДЕРЖАТЕЛЬ БАРАБАНА
28	КРЫШКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
29	ФИЛЬТРОВАЛЬНЫЙ КАРТОН
30	РЕДУКТОРНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ
32	ИЗОЛЯЦИЯ РЕДУКТОРНОГО ДВИГАТЕЛЯ
33	КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ
34	КАБЕЛЬ ИЗМЕНЕНИЯ ПОЛЯРНОСТИ
35	ЗАЩИТА РЕДУКТОРНОГО ДВИГАТЕЛЯ
39	РЕГУЛЯТОР И ФЛАНЕЦ
40	ОПОРА ВЕНТИЛЯТОРА
46	ИЗОЛЯЦИЯ ДИСПЛЕЯ
47	БЛОКИРОВКА ФИКСАТОРА

Если потребуются запасные детали, всегда указывайте: номер позиции и дату покупки автомата, номер позиции запасной детали и количество.



Арт./Позиция 218



	Код цвета схемы электрических соединений
A	Черный
B	Красный
C	Серый
D	Белый
E	Зеленый
F	Фиолетовый
G	Желтый
H	Синий
K	Коричневый
J	Оранжевый
I	Розовый
L	Розовый-черный
M	Серый-фиолетовый
N	Белый-фиолетовый
O	Белый-черный
P	Серый-синий
Q	Белый-красный
R	Серый-красный
S	Белый-синий
T	Черный-синий
U	Желтый-зеленый

Код: 381335 (11/2019)