

Инструкция по эксплуатации

Сварочный аппарат BlueWeld King TIG 250/1 AC/DC
832152

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_aborudovanie/argonnaya_svarka_tig/vypryami_teli/blueweld/king_tig_2501_acdc_832152/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_aborudovanie/argonnaya_svarka_tig/vypryami_teli/blueweld/king_tig_2501_acdc_832152/#tab-Responses



СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

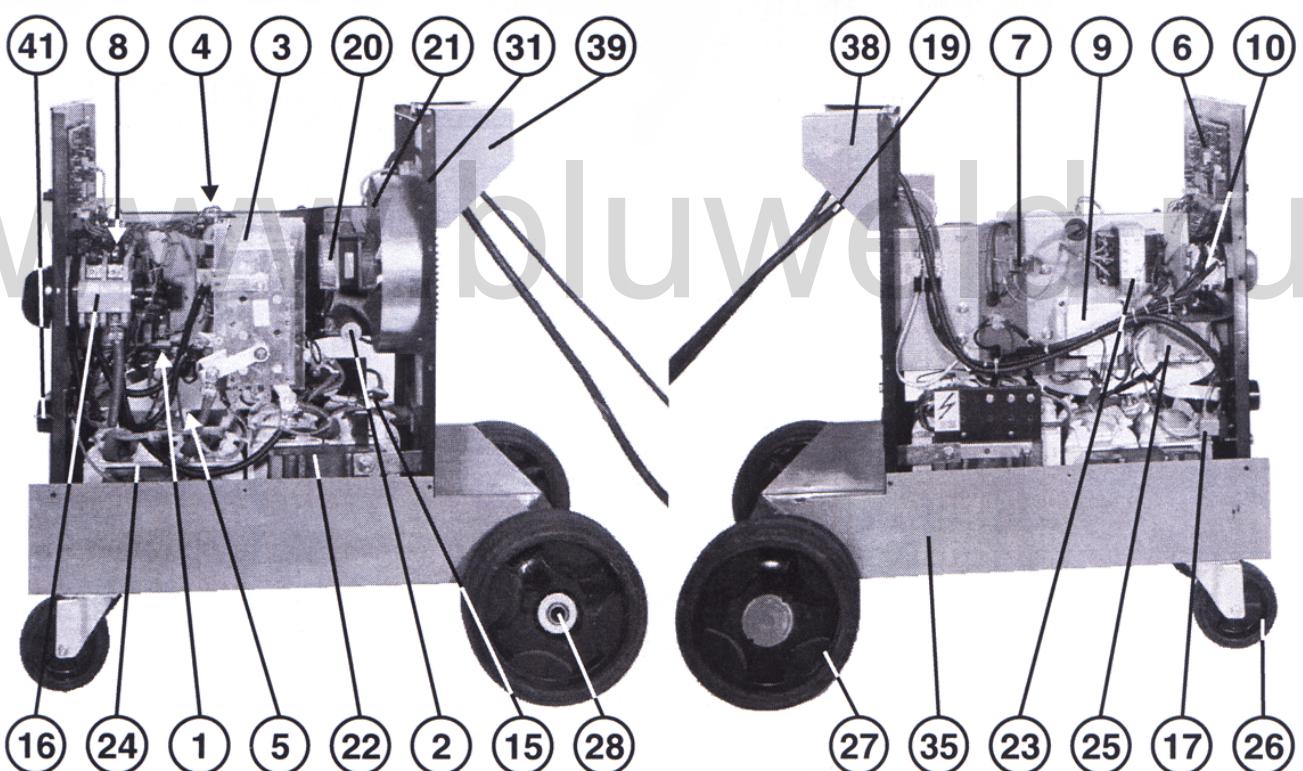
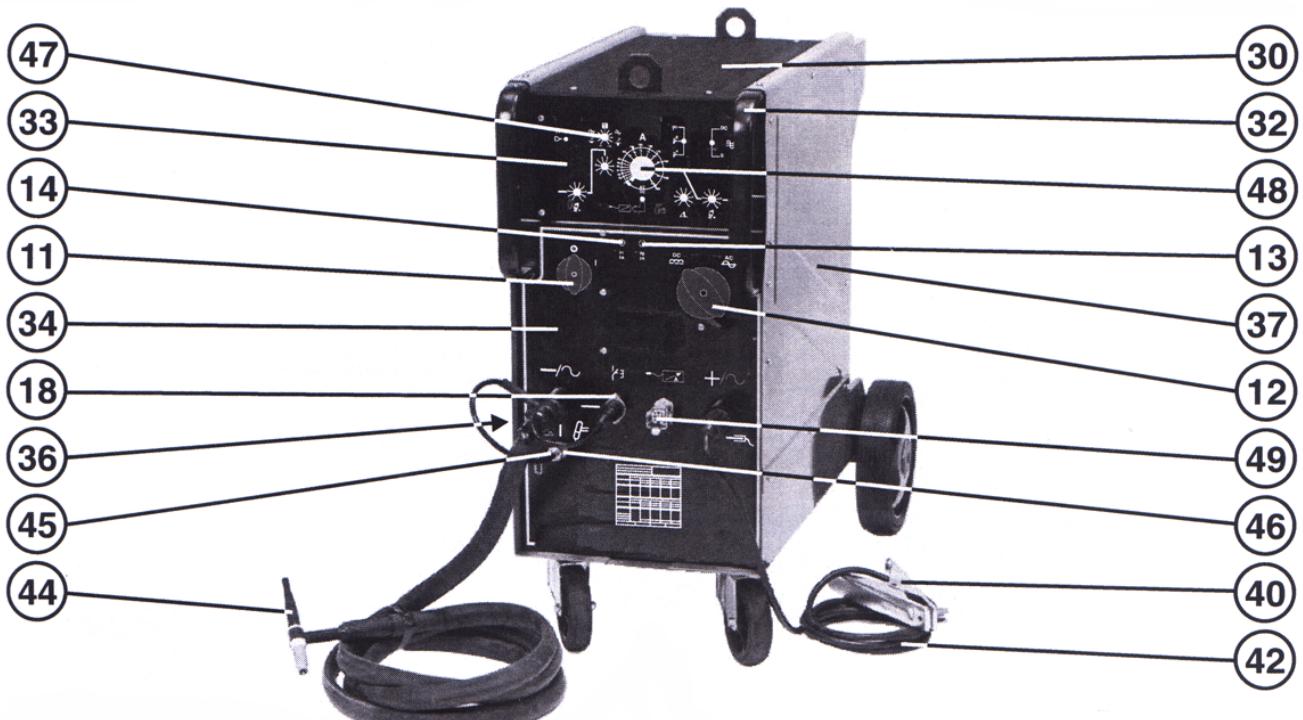
Руководство по эксплуатации

www.bluweld.ru

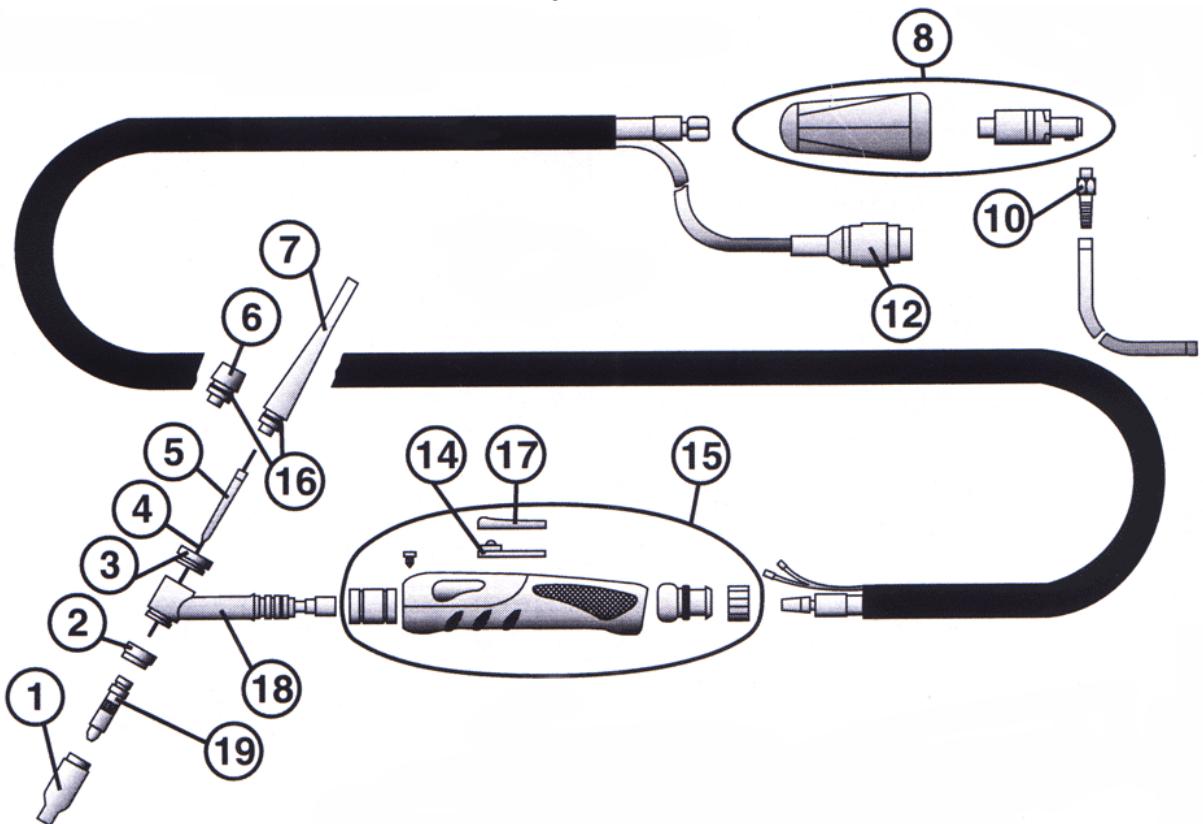


SUPERTIG 250/1 AC/DC	
KING TIG 250/1 AC/DC	





- | | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|---------------------------|
| 1. Плата высокочастотной защиты | 18. Разъем управления горелки | 35. Днище |
| 2. Резистор | 19. Кабель электропитания | 36. Правая боковая панель |
| 3. Выпрямитель | 20. Электромотор | 37. Левая боковая панель |
| 4. Плата фильтра выпрямителя | 21. Вентилятор | 38. Правая стойка |
| 5. Плата высокочастотного фильтра | 22. Трансформатор | 39. Левая стойка |
| 6. Плата управления | 23. Вспомогательный трансформатор | 40. Клемма |
| 7. Реле | 24. Дроссель | 41. Кабельный разъем |
| 8. Плата переключателя | 25. Индуктивность | 42. Рабочий кабель |
| 9. Высокочастотный генератор | 26. Переднее поворотное колесо | 43. Регулятор газа |
| 10. Выключатель | 27. Колесо | 44. Горелка |
| 11. Ручка выключателя | 28. Ось колеса | 45. Трубка подачи газа |
| 12. Ручка | 29. Редуктор | 46. Разъем подачи газа |
| 13. Предохранитель | 30. Кожух | 47. Маленькая ручка |
| 14. Гнездо предохранителя | 31. Задняя панель | 48. Ручка потенциометра |
| 15. Термостат | 32. Рукоятка | 49. Разъем |
| 16. Переключатель | 33. Панель управления | |
| 17. Клапан | 34. Передняя панель | |



1. Керамический наконечник
2. Изолятор
3. Кольцевой зажим
4. Электрод
5. Электрододержатель
6. Маленький колпачок
7. Длинный колпачок
8. Соединитель

10. Муфта разъема подачи газа
12. Разъем
14. Контакт кнопки
15. Рукоятка
16. Прокладка
17. Кнопка
18. Трубка горелки
19. Электродный диффузор



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОГО АППАРАТА ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ.

1. Общие правила безопасности.



- Избегайте прямого контакта со сварочным контуром, так как даже в режиме холостого хода напряжение, вырабатываемое генератором, опасно.
- Не забывайте отсоединить сварочный аппарат от электросети перед проведением любых работ по монтажу установки, мероприятий по обслуживанию или ремонту.
- Подключение сварочного аппарата к электросети должно осуществляться строго в соответствии с правилами техники безопасности.
- Обязательно удостоверьтесь, что электрическая розетка, к которой подключается установка, подключена к заземлению.
- Запрещается использовать сварочный аппарат в сырьих помещениях или под дождем.
- Нельзя использовать электрические кабели с поврежденной изоляцией или плохими соединительными контактами.



- Нельзя проводить сварочных работ на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержали жидкое или газообразные огнеопасные вещества.
- Нельзя проводить сварочные работы на поверхностях, чистка которых проводилась хлорсодержащими растворителями или подобными им по составу.
- Нельзя проводить сварочные работы на резервуарах под давлением.
- Своевременно убирайте с рабочего места все горючие материалы (дерево, бумагу, тряпки, и т.п.).
- Необходимо обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или использовать специальные вытяжки для удаления паров, образующихся в процессе сварочных работ.
- Держите емкость с газом вдали от источников высокой температуры, и избегайте попадания на нее прямых солнечных лучей.



- Всегда защищайте глаза специальными очками или маской. Используйте защитную одежду и перчатки, избегите попадания на открытые участки тела ультрафиолетового излучения, возникающего в процессе сварки.
- Всегда закрепляйте емкость с газом, так чтобы избежать ее случайного падения, и в стороне от горелки и держателя электрода.
- Нельзя использовать сварочный аппарат для оттаивания труб.
- Всегда размещайте сварочный аппарат на устойчивой ровной поверхности и избегайте его опрокидывания.

2. Технические характеристики.

Напряжение и частота электросети, В/Гц	380 / 50
Максимальная потребляемая мощность, кВт	11
Потребляемая мощность, 60%/макс., кВт	6,5
Cos φ	0,4
Сварочный ток переменный AC, А	10-250
Сварочный ток постоянный DC, А	5-250
Макс. сварочный ток при нагрузке в 30% AC/DC, А	250/250
Сварочный ток при нагрузке 60% AC/DC, А	170/180
Класс защиты	IP22
Габаритные размеры, см	91 x 51 x 87,5
Вес, кг	109
Гарантийный срок, мес.	12
Срок службы, лет	5

3. Описание.

Сварочный аппарат SUPERTIG AC/DC представляет собой тиристорно регулируемый генератор с ниспадающей характеристикой. Он снабжен переключателем, позволяющим выбирать тип сварочного тока.

Режим сварки постоянным током (⎓) лучше всего подходит для сплавной TIG сварки или несплавной сварки углеродистой стали, закаленной стали толщиной от 0,5 до 5 мм и диоксидированной меди толщиной от 0,5 до 4 мм.

Режим сварки переменным током (⎓) лучше подходит для сварки алюминия, магния и их сплавов, толщиной от 0,5 до 6 мм.

Оба этих режима могут использоваться для сварки электродами диаметром от 1,5 до 5 мм.

Сварочный ток можно регулировать от минимума (5 А) до максимума (250 А), используя потенциометр или

дистанционное управление.

Сварочный аппарат оборудован:

- электрическим вентилятором для охлаждения элементов конструкции
- термозащитой от перегрева (желтый индикатор)
- высокочастотным генератором с соответствующими системами защиты и внешним управлением для:
 - а) дуговой сварки TIG/DC без контакта электрода;
 - б) дуговой и защитной сварки TIG/AC (с синхронизацией напряжения дуги для избежания исчезновения дуги при сварке легких сплавов).
- помехоустойчивым модулем контроля с внешним управлением следующих функций:
 - а) выбор способа сварки:
 - электродами;
 - горелкой TIG (2 нажатия кнопки);
 - горелкой TIG ВКЛ-ВЫКЛ/ВКЛ-ВЫКЛ (4 нажатия кнопки).
 - б) выбор применения высокой частоты:
 - выключена;
 - высокочастотная сварка (DC) с автоматическим отключением при установление дуги;
 - автоматическая высокочастотная сварка переменным током.
 - в) выбор электроуправления подачи газа:
 - предварительная подача газа с регулировкой времени потенциометром;
 - последующая подача газа с регулировкой времени потенциометром.
- г) тиристорная синхронизация зажигания и установки сварочного тока (контроль фаз); доступны следующие функции:
 - предварительная установка тока зажигания потенциометром;
 - установка сварочного тока потенциометром;
 - установка обратного отсчета времени;
 - потенциометр «баланса».

и быстроразъемным соединением (по заказу с водным охлаждением)

- манометром подачи газа со счетчиком;
- быстrozажимные штекеры с цанговым соединением.

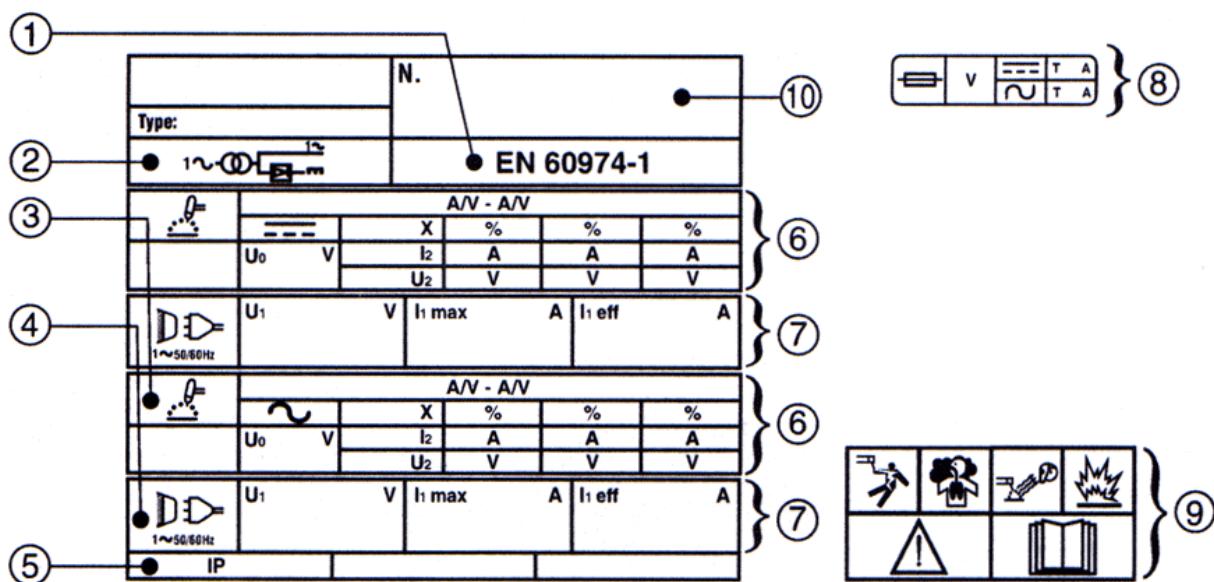
Рис. А



4. Технические данные.

Технические данные Вашего сварочного аппарата можно найти в информационной табличке (шильдике) на панели установки, символы которой расшифровываются ниже.

Рис. В



1. Европейский стандарт безопасности и производства сварочных аппаратов.
2. Символ принципа структуры сварочного аппарата: трансформатор-выпрямитель.
3. Символ типа сварки: TIG-сварка.
4. Символ энергоснабжения.
5. Класс защиты установки: IP22. Защита от попадания инородных тел диаметром менее 24,5 мм и вертикальных капель с наклоном до 30°.
6. Мощностные характеристики:

U_0 : максимальное пиковое напряжение в холостом режиме (цепь разомкнута)

I_2/U_2 : ток и согласованное оптимизированное напряжение [$U_2 = (10 + 0,05 I_2) V$], которые установка поддерживает при сварке.

X – цикл производительности: указывает время, в течение которого аппарат может генерировать соответствующий ток (эта же колонка). Выражается в %, на основе 10 минутного цикла (например 30% = 6 минут работы, 4 минуты ожидания; и так далее).

A/V-A/V: указывает диапазон регулируемого тока сварки (минимум - максимум) при соответствующем напряжении.

7. Характеристики энергоснабжения:

U_1 -питающее напряжение сварочного аппарата (отклонение не более $\pm 15\%$);

I_{1max} - максимальное потребление тока электросети;

I_{1eff} - максимальный эффективно используемый ток;

- 8.

9. Символы, относящийся к правилам безопасности.

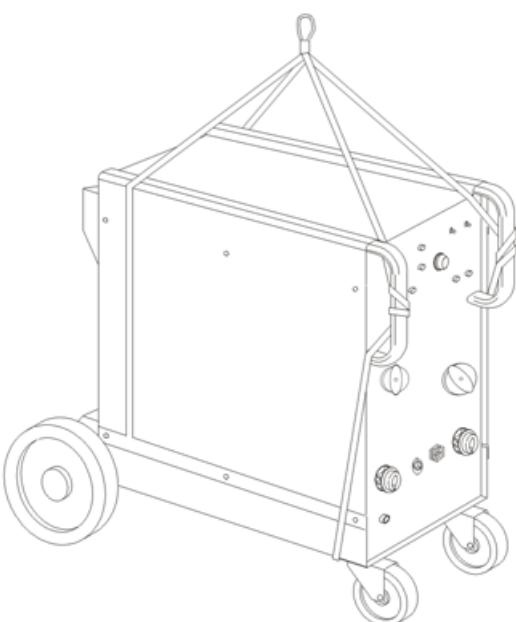
10. Серийный номер производителя. Необходимо для сервисной службы и гарантийных случаев.

Примечание: примерное изображение шильдика дано в качестве образца, чтобы предоставить возможность пользователю ознакомиться с символами и данными. Точные технические данные Вашего сварочного аппарата можно увидеть непосредственно на его шильдике.

Прочие характеристики аппарата в Таблице 1:

Таб.1							
I_{1max}		230В	400В	230В	400В		mm^2
250А		T63A	T32A	64A	32A	25	100

Рис. N



ВНИМАНИЕ: Для поднятия сварочного аппарата, необходимо использовать инструкции, показанные на рисунке N.

5. Установка.

МЕСТО УСТАНОВКИ

Сварочный аппарат необходимо располагать в помещении с хорошей вентиляцией или системой вытяжек, для своевременного охлаждения воздуха, очистки воздуха от пыли, сварных паров и снижения влажности.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Перед подключением сварочного аппарата к электросети, необходимо убедиться, что ее параметры соответствуют техническим данным аппарата. Установка подключается к сети стандартной двухконтактной вилкой с заземляющим контактом. Заземляющий контакт должен быть соединен с защитным проводом питающей сети (PE).

ВИЛКА: сварочный аппарат должен подключаться к электросети стандартной вилкой с соответствующими параметрами; электросеть должна быть защищена предохранителями или автоматическим выключателем. Электропроводка должна быть с заземлением, а вилка с заземляющим контактом. (Отсутствие заземления отрицательно влияет на электробезопасность и работу "цифровых" устройств.)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Несоблюдение вышеупомянутых правил приведет к снижению эффективности системы защиты, предусмотренной изготовителем, что повысит риск поражения электротоком и пожароопасность. Также это может стать причиной выхода из строя, как самого сварочного аппарата, так и другого оборудования. Кроме того в этом случае гарантийные обязательства прекращают свое действие.

ЗАМЕНА ЭЛЕКТРОКАБЕЛЯ ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ СПЕЦИАЛИСТОМ!

6. Общие правила сварки TIG.

Сварка TIG производится дугой образующейся между вольфрамовым электродом и рабочей поверхностью. Высокая температура сварки (7000°C) сжигает все шлаки и позволяет обеспечить сварку высокого качества.

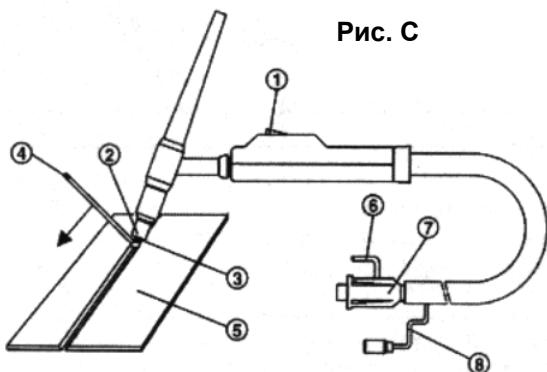
Вольфрамовый электрод, вставленный в горелку, предназначен для обеспечения:

- Передачи сварочного тока
- Защиты самого электрода и сварного расплава от окисления потоком инертного газа (Аргон), протекающего вокруг электрода и через керамический наконечник горелки.

TIG СВАРКА (Рис. С)

Сварка производится путем расплавления краев обрабатываемых поверхностей без подачи дополнительных материалов (на тонких свариваемых поверхностях до 1 мм).

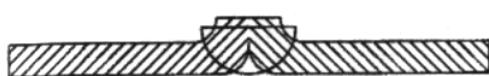
Рис. С



- 1 – Кнопка ВКЛ
- 2 – Наконечник
- 3 – Электрод
- 4 – Присадочный пруток
- 5 – Рабочая поверхность
- 6 – Подача газа
- 7 – Подача тока
- 8 – Кабель управления

СВАРКА С ПРУТКОМ (Рис. D)

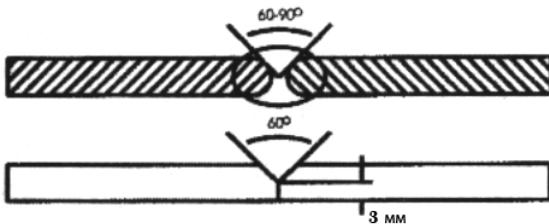
При большей толщине материала необходимо использовать присадочный пруток того же состава как и основной материал. Они должны быть аналогичного диаметра, кромки должны быть соответственно подготовлены.



СВАРКА С ЗАВОРАЧИВАНИЕМ КРАЯ С/БЕЗ ПРИСАДОЧНОГО ПРУТКА (Рис. E)

Для качественной сварки необходимо, чтобы рабочая поверхность была аккуратно очищена, не имела окиси, масла, смазки, растворителей и т.п.

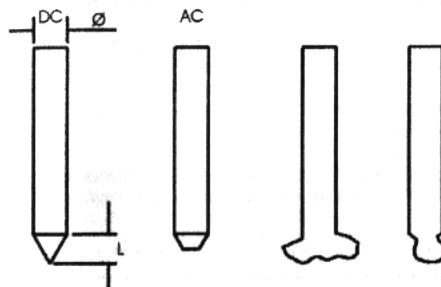
Необходимо заострить ось вольфрамового электрода на станке или при помощи точильного камня, так чтобы рабочий конец электрода имел концентрическую форму и был хорошо закреплен во избежание отклонений дуги. Это необходимо делать периодически по мере износа и выработки, или в случае сильного загрязнения, окисления или деформации электрода.



РАБОЧИЙ КОНЕЦ ЭЛЕКТРОДА (Рис. F)

Диаметр электрода должен быть выбран в соответствии со следующими таблицами, принимая во внимание, что для сварки постоянным током (электрод на «минусе») в основном используется 2% вольфрамовый электрод (красный цвет кода) основного типа.

Для сварки переменным током используются вольфрамовые электроды (зеленый цвет кода) основного типа. Для выполнения качественной сварки также важно использовать электрод соответствующего диаметра и установить соответствующие параметры сварочного тока.



ТАБЛИЦЫ СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Нержавеющая сталь (DC).

Толщина, мм	Ток, А	Диаметр электрода, мм	Диаметр наконечника, мм	Поток аргона, л/мин	Диаметр присадочного прутка, мм
0,5-0,8	15-30	1	6,5	3	-
1	30-60	1	6,5	3-4	1
1,5	70-100	1,6	9,5	3-4	1,5
2	90-110	1,6	9,5	4	1,5-2
3	120-150	1,6-2,4	9,5	5	2-3
4	140-190	2,4	9,5-11	5-6	3
5	190-250	2,4-3,2	11-12,5	6-7	3-4

Деоксидированная медь (DC).

Толщина, мм	Ток, А	Диаметр электрода, мм	Диаметр наконечника, мм	Поток аргона, л/мин	Диаметр присадочного прутка, мм
0,5-0,8	20-30	1	6,5	4	-
1	80-100	1,6	9,5	6	1,5
1,5	110-140	1,6	9,5	8	1,5
3	170-210	2,4	11	10	2
4	200-250	3,2	11-12,5	10-12	2,4-3,2

Алюминий и его сплавы (AC+HF).

Толщина, мм	Ток, А	Диаметр электрода, мм	Диаметр наконечника, мм	Поток аргона, л/мин	Диаметр присадочного прутка, мм
1	30-45	1,6	6,5	4-6	1,2-2
1,5	60-85	1,6-2,4	9,5	4-6	2
2	70-90	2,4	9	4-6	2
3	110-160	2,4-3,2	11	5-6	2
5	180-240	3,2-4	11	6-9	3
6	220-300	4	12,5-16	8-12	4

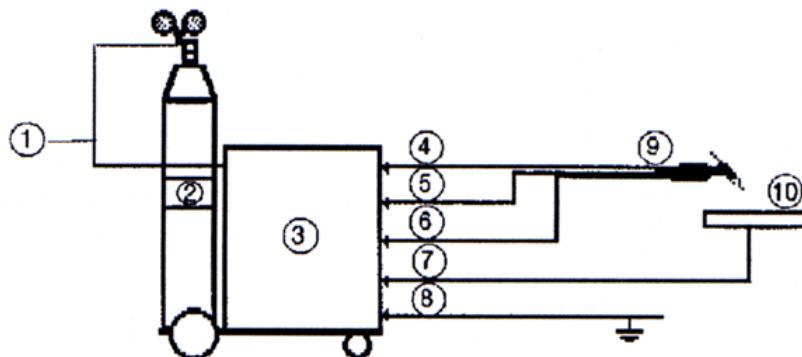
Электрод должен выступать из керамического наконечника на 2-3 мм и до 8 мм при угловой сварке.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА (Рис. G)

Подсоедините резиновый шланг к клапану баллона с Аргоном через регулятор, так чтобы он был под рукой. Откройте вентиль баллона и отрегулируйте подачу газа согласно параметрам сварки (см. выше), но не более 15 л/мин. При необходимости регулируйте подачу газа при сварке.

Проверьте правильность и прочность всех соединений.

1. Выход газа
2. Баллон с аргоном
3. Сварочный аппарат
4. Газ
5. Включение
6. Кабель (-)
7. Кабель (+)
8. Кабель массы
9. Горелка
10. Рабочая поверхность



ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ

- Кабель горелки должен быть подсоединен к быстроразъемному соединению (-/~/+).
- Подсоедините трехконтактный разъем управления горелки до защелкивания.
- Присоедините трубку подачи газа и **хорошо его прикрутите**.
- В случае водного охлаждения (модели с индексом R.A.) подсоедините «Синий» шланг к подающему соединению (холодная вода) системы водяного охлаждения, а «Красный» шланг к выпускному соединению (горячая вода).

ПОДСОЕДИНЕНИЕ РАБОЧЕГО КАБЕЛЯ

Кабель должен быть подсоединен к сварочному аппарату быстроразъемным соединением (+/~/+), а клемным соединением к рабочей поверхности, как можно ближе к месту сварки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Подсоединение рабочего кабеля к металлическим деталям конструкции, не являющимся непосредственной частью рабочей поверхности снижает мощность тока сварки, и может быть опасным для оператора, а также приведет к ухудшению качества сварки.

ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Для регулировки сварочного тока возможно использование дистанционного управления, подсоединяемого к 8-ми контактному разъему (E).

По заказу доступна поставка ручного или педального дистанционного управления. Устройство позволяет начинать и заканчивать сварку без использования кнопки горелки.

Также, по заказу, доступно дистанционное управление TIG-PULSE, которое позволяет производить сварку TIG постоянным током, с дистанционным управлением основными параметрами. Что дает возможность:

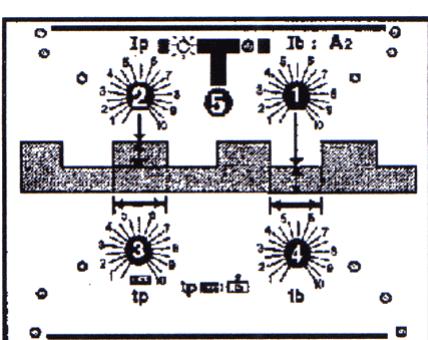
- делать маленькие сварные швы;
- лучше контролировать температуру сварки, ограничивая нагрев;
- сваривать металлы, ломающиеся при нагреве;
- сваривать тонкие материалы;

Позволяет контролировать сварку без присадочного прутка на горизонтальных поверхностях.

Дает возможность качественней сваривать поверхности разной толщины и разного состава (например, нержавеющие и низколегированные стали).

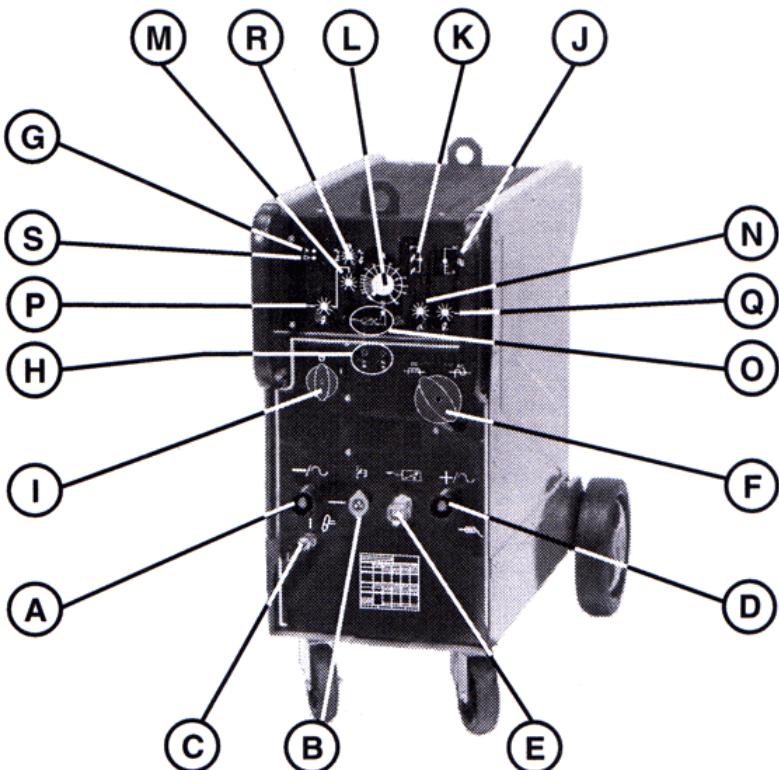
Максимальные значения, регулируемые дистанционным управлением, устанавливаются потенциометрами на самом сварочном аппарате.

Рис. Н



1. Потенциометр "1b": регулирует постоянную составляющую тока (для 5A равно A2).
2. Потенциометр "1p": регулирует импульсную составляющую тока (равного 250A).
3. Потенциометр "tp" (с выключателем): регулирует время (от 0,1 до 3 секунд +/-10%). В выключенном состоянии импульсный ток отключен, а потенциометр "1b", регулирует постоянный ток.
4. Потенциометр "tb": регулирует временной интервал для импульсного тока (от 0,1 до 3 секунд +/-10%).
5. Красный индикатор: сигнал импульсного тока; горит в течение импульса, и гаснет в интервале между импульсами.

СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ (Рис. I)



- A** – быстроразъемный штекер для подсоединения горелки
- B** – гнездо кабеля управления горелки
- C** – штекер газовой трубы
- D** – быстроразъемный штекер для подсоединения рабочего кабеля
- E** – разъем дистанционного управления
- F** – переключатель DC/AC
- G** – желтый индикатор термозащиты
- H** – предохранители
- I** – главный выключатель
- J** – переключатель высокой частоты
- K** – переключатель вида сварки
- L** – потенциометр тока сварки
- M** – потенциометр предварительной установки тока зажигания
- N** – потенциометр отсчета обратного времени
- O** – выключатель дистанционного управления
- P** – потенциометр времени предварительной подачи газа
- Q** – потенциометр времени последующей подачи газа
- R** – потенциометр "баланс"
- S** – индикатор работы установки

УСТАНОВКА ТОКА TIG СВАРКИ

В соответствие с характеристиками свариваемого металла, устанавливаются переключатель тока (F), выключатель высокой частоты (J) и потенциометр (R), в следующие положения:

постоянный ток (DC)

- для всех тяжелых металлов
- для стали, меди, титана

переключатель F в положение

выключатель J в положение
потенциометр R в положение DC/O

переменный ток (AC)

переключатель F в положение

- для легких металлов (алюминия, магния и их сплавов)
- инструкции по установке потенциометра R смотрите ниже в пункте "регулировка сварочного тока".
- выключатель J может быть установлен в положение О (Высокочастотный генератор ВЫКЛ). Эта функция необходима при контактной DC сварке.

J в положение

УСТАНОВКА ВИДА СВАРКИ

Установите переключатель TIG/ЭЛЕКТРОД (K) в положение TIG, выбрав функцию кнопки горелки:

- начало и остановка сварки происходят по моментному нажатию кнопки горелки (длительная сварка).
- сварка происходит только при нажатой кнопки горелки (быстрая сварка).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Педальное дистанционное управление для ноги может использоваться только во втором режиме.

РЕГУЛИРОВКА СВАРОЧНОГО ТОКА

- сварочный ток устанавливается потенциометром (L) в соответствие с типом и толщиной свариваемого материала (AC – переменный ток; DC – постоянный ток). При необходимости сварочный ток регулируется при сварке.
- при сварке переменным током качество шва можно улучшить (без изменения тока) посредством регулировки потенциометра "Баланс".

В диапазоне от 0 до +10:

- сваривается материал большой толщины;
- реализуется большая скорость сварки;
- присутствует минимальный износ вольфрамового электрода.

В диапазоне от 0 до -10:

- реализуется максимальная аккуратность сварки;
- получается незначительная глубина сварки;
- присутствует больший износ электрода.

- потенциометром (M) регулирует время тока зажигания (продолжительность 0,2 сек), который отличается от сварочного тока, устанавливаемого потенциометром (L); что позволяет улучшить зажигание и облегчает процесс сварки. Будьте внимательны при использование тонких электродов (диаметром от 0,5 до 1,6 мм), избегая их приваривания в начале процесса сварки.

- потенциометром (N) устанавливается обратный отсчет к нулевому значению сварочного тока, включающегося при ВЫКЛ. кнопкой горелки. Время обратного отсчета регулируется от 0 до 15 секунд. Эта функция позволяет избежать формирования сварочного кратера в конце процесса, так как во время обратного отсчета есть возможность заполнить кратер.

Кроме того, при последовательном двойном нажатие кнопки горелки ВКЛ-ВЫКЛ, повышаются термическая отдача и проникновение, что позволяет легче сваривать трудно сварные материалы.

- при использовании дистанционного управления, выключатель (O) должен быть установлен в положение 

В этом случае ток, установленный потенциометром (L) будет соответствовать максимуму регулируемого значения на дистанционном управлении.

УСТАНОВКА ВРЕМЕНИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ/ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ПОДАЧИ ЗАЩИТНОГО ГАЗА

- Предварительная подача: потенциометром (P) установите время от 0,5 до 10 секунд, что включит подачу защитного газа из горелки до подачи напряжения и высокой частоты на электрод. Отрегулированная подача газа, гарантирует правильное зажигание дуги, и защитит электрод от окисления и загрязнения.

- Последующая подача газа: потенциометром (Q) установите время от 0,5 до 30 секунд, во время которого включится подача газа из горелки после исчезновения дуги.

Время подачи газа регулируется в соответствие с диаметром используемого электрода, который нужно охладить до контакта с атмосферой.

Дополнение: плотность газового потока (литр/мин.) устанавливается регулятором давления на самом газовом баллоне.

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

- Вставьте электрод в зажим и подсоединив к горелке, наденьте наконечник, соответствующего диаметра. При водном охлаждении подключите систему водяного охлаждения и проверьте есть ли вода в резервуаре и свободно ли она циркулирует по системе.

- Включите подачу Аргона: приведите выключатель в положение ВКЛ, так чтобы загорелся зеленый индикатор (S).

- Нажмите кнопку горелки (см. "Установка вида сварки") и проверьте предварительную подачу газа.

- Отпустите кнопку горелки (см. "Установка вида сварки") и проверьте последующую подачу газа.

- Если необходимо отрегулируйте время предварительной/последующей подачи газа.

- Поднесите наконечник электрода к рабочей поверхности (на расстояние не более 5 мм); нажмите кнопку горелки и дождавшись зажигания дуги, начинайте сварку. Для прекращения сварки нажмите кнопку горелки и постепенно уменьшающимся током (если время обратного отсчета установлено) закончите сварочный процесс, дождавшись пока потухнет дуга и закончится последующая подача газа.

- Если необходимо выполнить сложную сварку, когда некоторые параметры неизвестны, то желательно сделать несколько пробных швов, чтобы определить установочные параметры и отрегулировать газовый поток. Помните, что слишком большое количество газа может отрицательно сказаться на качестве сварки.

- Если, несмотря на подачу газа при высокой частоте, дуга не зажигается попробуйте отключить высокую частоту. Проверьте форму кончика электрода, и при необходимости исправьте ее.

СВАРКА ОДНОРАЗОВЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ (ММА)

При сварке одноразовыми электродами помните, что большинство электродов должны подсоединяться к положительному контакту (+). То есть полярность должна быть обратной TIG сварке. В любом случае обязательно ознакомьтесь с характеристиками электрода, указанными на его упаковке.

Для MMA сварки:

- Закрутите клапан газового баллона;
- Поменяйте местами горелку TIG и рабочий кабель и удостоверьтесь в правильности полярности 

- Установите переключатель вида сварки (K) в положение 

- Переключатель (F) установите в положение постоянного тока 

- Потенциометр "Баланс" (R) установите в положение "O"

- Выключатель (I) переведите в положение ВКЛ, после чего загорится зеленый индикатор (R).

Внимание: после всех этих операций сварочный контур (зажим и рабочий кабель) будет под напряжением. Зажгите дугу, и предварительно отрегулировав сварочный ток потенциометром (L) согласно диаметра и типа электрода, начинайте сварку.

7. Техническое обслуживание.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! НИКОГДА НЕ СНИМАЙТЕ КОЖУХ И НЕ ПРОИЗВОДИТЕ КАКИЕ-ЛИБО РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СВАРОЧНОГО АППАРАТА, ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НЕ ВЫКЛЮЧИВ ЕГО И НЕ ОТСОЕДЕНИВ ОТ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ. КРОМЕ ТОГО НЕОБХОДИМО УЧИТЬСЯ, ЧТО НЕКОТОРОЕ ВРЕМЯ ПОСЛЕ ОТКЛЮЧЕНИЯ ОПРЕДЕЛЕННЫЕ ЧАСТИ УСТАНОВКИ МОГУТ ОСТАВАТЬСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ, И СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

- Необходимо регулярно осматривать сварочный аппарат на предмет чистоты, в особенности при работах в

пыльных помещениях. При удалении пыли с трансформатора, необходимо использовать сухой сжатый воздух давлением не более 10 бар.

- Не следует использовать сжатый воздух для очистки от пыли органов управления. Их следует очищать мягкой щеткой или слабыми моющими средствами.

- Необходимо регулярно проверять все шланги и кабели на предмет их целостности и исправности изоляционного покрытия.

- После технического обслуживания все детали конструкции должны быть установлены на свои места, а все винты и гайки хорошо закручены.

- Ни в коем случае не начинайте сварку, если установка еще не полностью собрана.

- Горелка:

- Избегайте контакта горелки, его кабелей и шлангов с горячими поверхностями, так как это может повредить их изоляцию и привести горелку в нерабочее состояние.

- Регулярно проверяйте все вентили и места подсоединения газовых шлангов и кабелей.

- Тщательно подбирайте все элементы держателя к выбранному для сварки электроду, избегайте его перегрева и не отрегулированной подачи газа.

8. Возможные неисправности и способы их устранения.

В СЛУЧАЕ НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СВАРОЧНОГО АППАРАТА, ПЕРЕД ТЕМ КАК ОБРАЩАТЬСЯ В СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР, ПРОВЕРЬТЕ СЛЕДУЮЩЕЕ:

- Правильно ли установлены все тумблеры и переключатели, в соответствие с типом и видом сварки.

- Горит ли зеленый индикатор (S) после включения установки. Если нет, то необходимо проверить исправность электрокабеля, вилки и розетки электропитания, предохранителей и автоматических выключателей.

- Не горит ли желтый индикатор (G) термозащиты, что может быть вызвано перегревом аппарата.

- Правильный ли сварочный контур. Проверьте контакт клеммы на рабочей поверхности, убедитесь что между ними нет никаких изолирующих материалов, например лака.

- Защитный газ должен быть соответствующего типа и концентрации (например: Аргон 99,9%).

- Все тумблеры на модуле управления должен быть правильно установлены:

СВАРКА TIG

- ИНДИКАТОР 1 (hf), сигнализирующий о включение высокой частоты

ВКЛ кнопка горелки ВКЛ (1)

ВЫКЛ кнопка горелки ВЫКЛ (1)

ВКЛ при сварке постоянным током с предварительной подачей газа

ВЫКЛ при сварке постоянным током после зажигания дуги

ВКЛ при сварке переменным током в процессе всего сварочного цикла

ВЫКЛ при сварке переменным током когда дуга гаснет

- ИНДИКАТОР 2 (ev), сигнализирующий о подаче защитного газа

ВКЛ кнопка горелки ВКЛ (1) в течение всего сварочного цикла

ВЫКЛ кнопка горелки ВЫКЛ (1) после последующей подачи газа

- ИНДИКАТОР 3 (tl), сигнализирующий о управлении

ВКЛ кнопка горелки ВКЛ (1) после предварительной подачи газа

ВЫКЛ кнопка горелки ВЫКЛ (1) после обратного отсчета отключения тока (если установлено)

(1) – когда при установках выбраны два типа переключения (см. выше)

ЭЛЕКТРОДНАЯ СВАРКА MMA

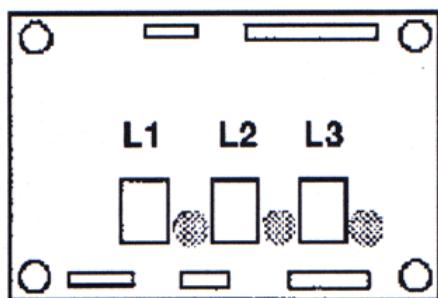
- ИНДИКАТОР 1 (hf) : ВЫКЛ

- ИНДИКАТОР 2 (ev) : ВЫКЛ

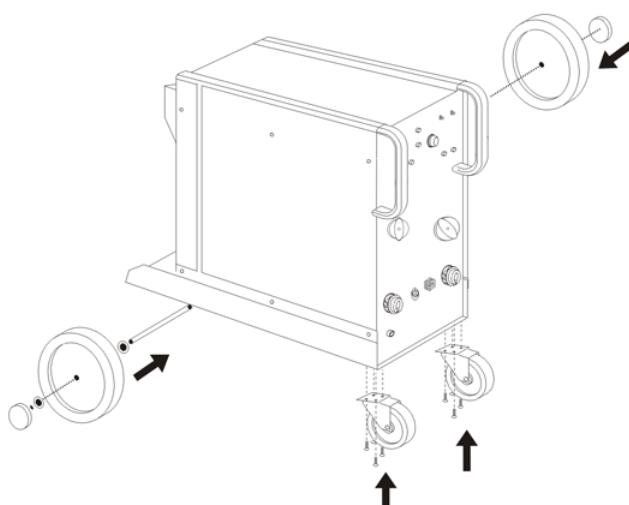
- ИНДИКАТОР 3 (tl) : ВКЛ главный выключатель ВКЛ

 ВЫКЛ главный выключатель ВЫКЛ

КОНТРОЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ (Рис. L):



МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (Рис. М):



9. Гарантийные обязательства.

Производитель гарантирует нормальную работу аппарата в течение 12 месяцев со дня его продажи через розничную сеть, а также ремонт или замену деталей, преждевременно вышедших из строя по вине предприятия-изготовителя, при условии соблюдения требований по монтажу, эксплуатации и периодическому техническому обслуживанию.

Гарантия относится к дефектам в материалах и узлах и не распространяется на компоненты, подверженные естественному износу и работы по техническому обслуживанию.

Гарантийному ремонту подлежат только очищенные от пыли и грязи аппараты в заводской упаковке, полностью укомплектованные, имеющие фирменный технический паспорт, гарантийный талон с указанием даты продажи, при наличии штампа магазина, заводского номера и оригиналов товарного и кассового чеков, выданных продавцом.

В течение гарантийного срока сервис-центр устраняет за свой счёт выявленные производственные дефекты. Производитель снимает свои гарантийные обязательства и юридическую ответственность при несоблюдении потребителем инструкций по эксплуатации, самостоятельной разборки, ремонта и технического обслуживания аппарата, а также не несет никакой ответственности за причиненные травмы и нанесенный ущерб.

Срок службы оборудования 5 лет.

Этот аппарат имеет сертификат соответствия № РОСС №РОСС ИТ. МЕ77. В02540 и соответствует требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ Р 51526-99.

Адрес фирмы-производителя:

www.bluweld.ru