



CO₂/MAG
МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ
ПРОВОЛОКИ

SB-10-I

ИНСТРУКЦИЯ



Механизм подачи проволоки разработан в соответствии со всеми правилами по безопасности. Кроме того, вы можете увеличить безопасность, правильно установив аппарат и соблюдая все меры предосторожности при работе. Приступайте к сборке, ремонту и работе на данном аппарате только ознакомившись с инструкцией.

Правильное использование оборудования обеспечит идеальное качество сварки и долговременное использование аппарата.

1. ВВЕДЕНИЕ

Модель: SB-10-I механизм подачи проволоки вобрал в себя лучшие характеристики.

SB-10-I подходит для различных типов CO₂/MAG сварочных аппаратов. Мощность этой модели обеспечивается источником сварочного тока.

Эта модель состоит из трубообразного кронштейна, печатной обмотки двигателя с редуктором, катушки с проволочным валом, воздушного шланга, основного и сварочного кабеля. Аппарат характеризуется легким весом, компактностью, простотой в использовании и сильной мощностью подачи.

Редуктор печатной обмотки двигателя прост в эксплуатации.

Пожалуйста, прочтите эту инструкцию внимательно до того, как приступать к работе.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может убить! Защитите себя и других от возможности серьезных повреждений.

В ходе разработки и производства данного аппарата мы тщательно продумывали меры безопасности. Не смотря на это, следует внимательно изучить правила безопасности по работе с механизмом подачи проволоки:

- Отключите источник питания аппарата перед началом ремонта.
- Необходимо использовать сухие, изолированные перчатки.
- Не трогайте части аппарата, находящиеся под напряжением.
- Не подключайте аппарат к не подходящему по мощности источнику тока. Не используйте поврежденный снаружи или изнутри кабель.
- Кабель должен быть плотно присоединен и изолирован.

Необходимо полностью выключать все источники питания при завершении работы с оборудованием.

ДЫМ И ГАЗ могут быть опасны, пожалуйста, носите средства защиты органов дыхания.

- В процессе сварки могут выделяться газы и образовываться дым вредные для здоровья. Чтобы избежать отравления и удушья, производите работы в хорошо проветриваемом помещении.

- Сварка в ограниченном пространстве приведет к отравлению дымом и газом,

чтобы защитить себя от вредных испарений, отравления и удушья, необходимо проветривать помещение и носить защитные респираторы, которые должны быть рекомендованы квалифицированным специалистом, прошедшим обучение по использованию сварочных аппаратов.

- Необходимо регулярно проветривать помещение, когда содержание CO₂ и аргона в воздухе находятся на низком уровне, т.к. эти газы обладают специфичной гравитацией и тяжелее, чем воздух. В противном случае, вы можете почувствовать резкие приступы удушья.

- Не производите сварку, в местах рядом с парами хлорированных углеводородов, которые появляются от обезжиривания, использования чистящих средств или распыления. Тепло и излучение от сварочной дуги могут среагировать с парами растворителей с образованием фосгена, крайне токсичного газа и другими остаточными продуктами.

- Вредные пары и газы могут быть результатом при сварке пластин со стальным покрытием, используйте соответствующую форму защиты.

Обратите внимание на следующие указания, чтобы избежать пожара, взрыва или повреждений.

- Предотвратите риск возникновения пожара в области сварки.

- Будьте внимательны до конца работы с аппаратом.

- При сварке на крыше или стенах, постройте близлежащее пространство не воспламеняемыми материалами.

- Сварка вблизи таких пожароопасных жидкостей, как бензин может послужить причиной возгорания.

- Не сваривайте трубопровод с воздухом внутри.

- В случае слабого контакта с источником тока или плохого подключения аппарата к напряжению может произойти пожар.

- В доступности должен находиться огнетушитель.

ОСТОРОЖНО! Перечисленные меры предосторожности должны быть учтены, чтобы избежать повреждений по причине вращающихся деталей аппарата таких как, передаточный механизм и подающий ролик.


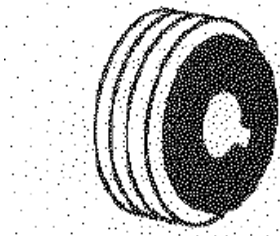
- В ходе разработки и производства данного аппарата мы тщательно продумывали меры безопасности. Но во время работы вам необходимо держать пальцы, руки, волосы, рукава и одежду на расстоянии от передаточного механизма и подающего ролика.

- Не надевайте перчатки, когда направляете проволоку или меняете катушку с проволокой.

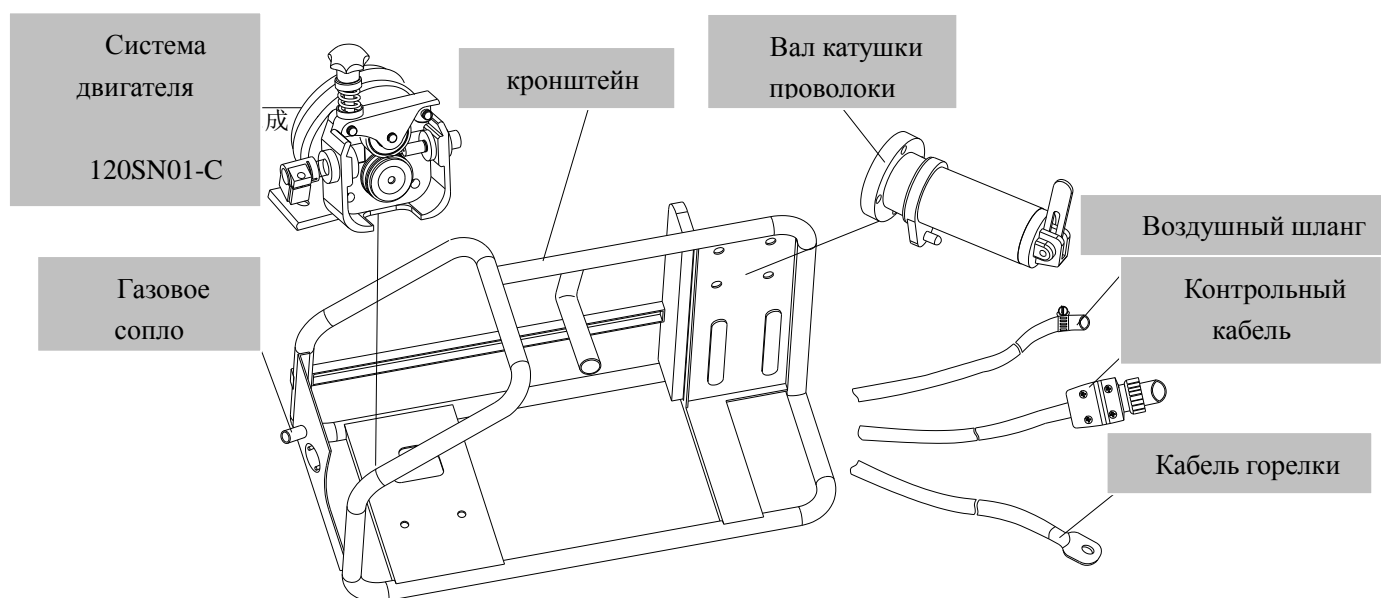
- Квалифицированный работник должен проверить работу и состояние аппарата перед началом работы.

3. ДЕТАЛИ В КОРОБКЕ

Это оборудование упаковано в стандартную гофрированную, картонную коробку, пожалуйста, проверьте наличие и количество деталей при получении.

Поддающий механизм SB-10-I		Аксессуары	
	Примечание: ролик Ф 0.8/Ф 1.0 уже установлен на механизм подачи		
			
	Наименование	Характеристика	Количество
Поддающий ролик	Ф 1.0/Ф 1.2	1	

4. НАЗВАНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ЗАПЧАСТЕЙ



5. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

МОДЕЛЬ		SB-10-I
Номинальный сварочный ток		220А\350А
Напряжение двигателя		DC24В
Толщина проволоки		Φ0.8, Φ1.0, Φ1.2мм
Катушка с проволокой	диаметр оси	Φ 50 мм
	наружный диаметр	Φ 300 мм
	ширина	103мм
Расчетная сила волочения		100Н
Скорость подачи проволоки		1.5-20м\мин.
Длина кабеля		2.5м
Тип проволоки		Сплошное сечение и порошковая проволока
Вес катушки с проволокой		20 кг
Вес		6 кг
Габариты		420x190x250мм

Замечание: Пожалуйста, используйте этот механизм подачи проволоки совместно с подходящим источником тока, в противном случае аппарат не будет работать или повредиться.

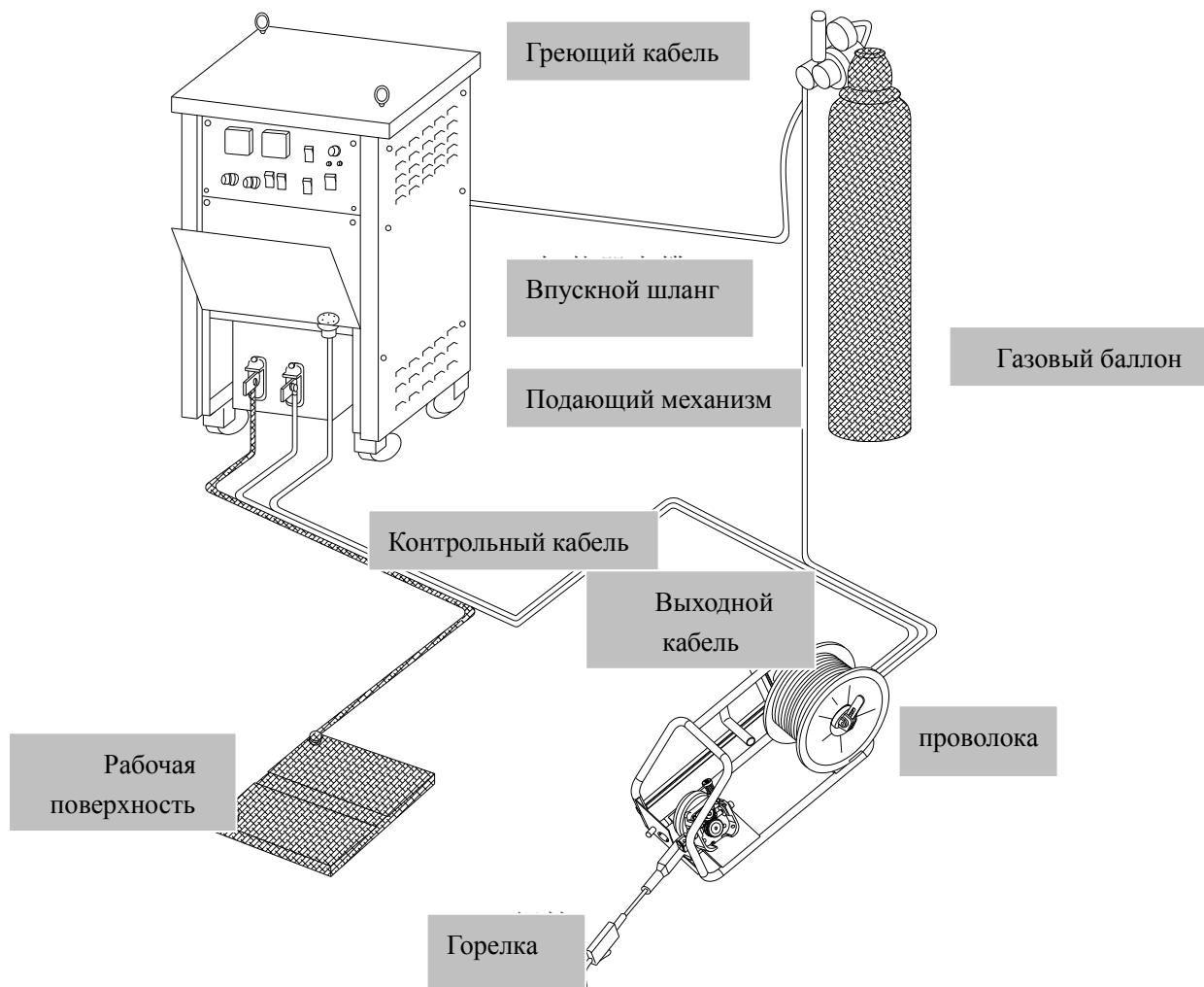
6. СПОСОБ ПОДКЛЮЧЕНИЯ

Подключение может быть выполнено только после того, как выключены все переключатели аппарата.

ВНИМАНИЕ! Кабель должен быть подключен плотно.

Кабель, газовый шланг и контрольный кабель должны располагаться в специальном месте:

- Кабель: вставляется в выходной разъем источника питания
- Газовый шланг: фиксируется на регуляторе подачи воздуха
- Контрольный кабель: вставляется в розетку для механизма подачи проволоки на блоке питания.

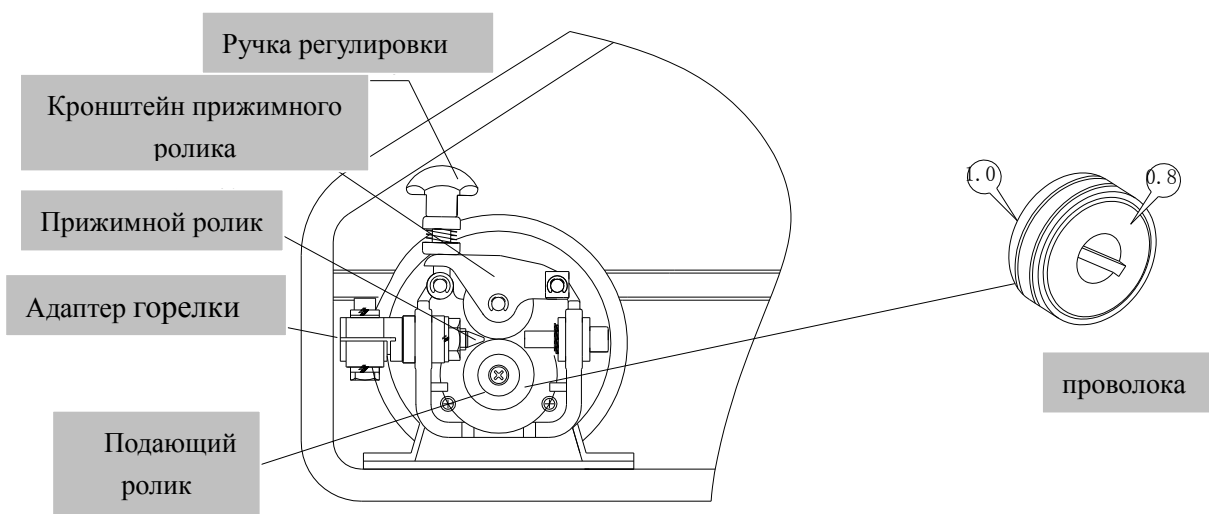


7. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ ПЕРЕД СВАРКОЙ

Убедитесь, что характеристика ролика подачи подходит к диаметру проволоки

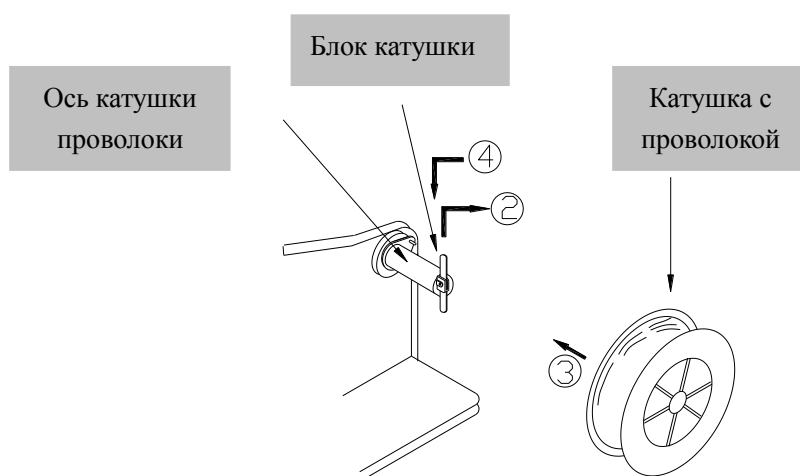
(1) Установка проволоки

- 1) Убедитесь, что характеристика ролика подачи подходит к диаметру проволоки
- * При установке роликов подачи, сторона с размером должна быть снаружи
- 2) Поднимите блок с катушкой проволоки до горизонтального положения и надавите вниз.
- 3) Установите катушку проволоки на осевой корпус катушки
- 4) Поднимите блок с катушкой проволоки, установив в исходное положение



ВНИМАНИЕ! Блок с катушкой проволоки должен быть установлен обратно в исходное положение во избежание ослабления проволоки.

- 5) Надавите вниз регулировочную ручку
- 6) Поднимите вверх кронштейн прижимного ролика
- 7) Вытащите сварочную проволоку и вставьте ее в направляющую ирубку через выпрямляющий ролик
- 8) Поднимите кронштейн прижимного ролика и регулировочную ручку обратно в исходное положение.



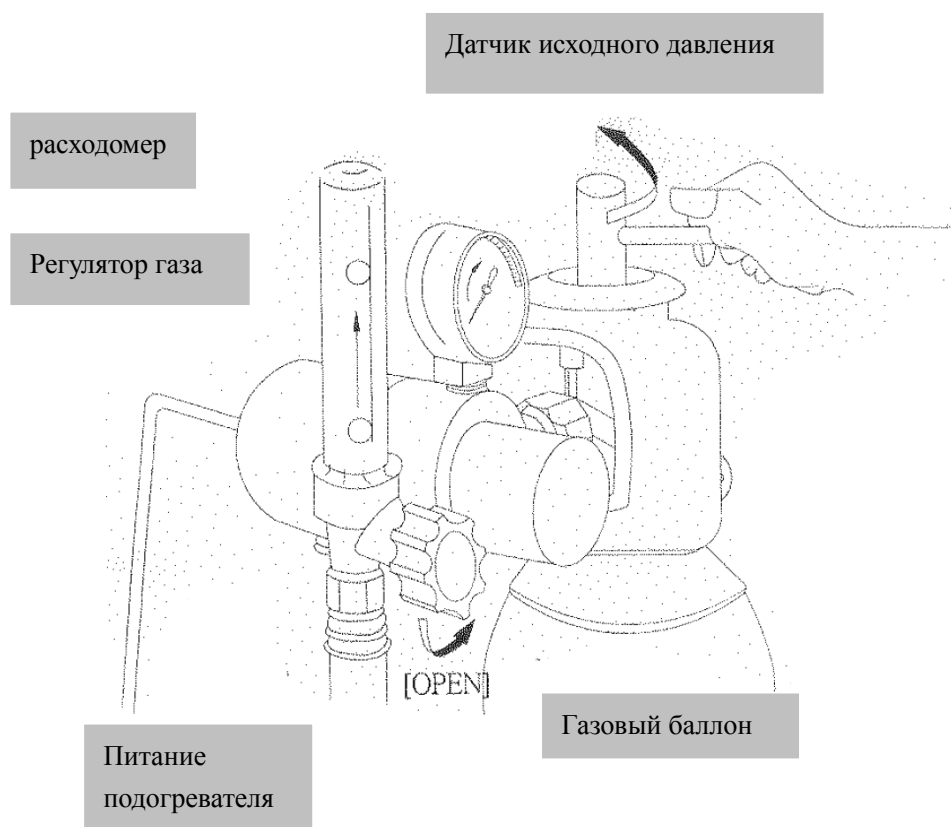
(2) Инструкция по регулировки регулировочной ручки и выравнивающей ручки выравнивающих роликов.

- Отрегулируйте регулировочную ручку для подходящего давления. Идеальное напряжение должно обеспечивать идеальную и плавную подачу сварочной проволоки. Отрегулируйте ее в зависимости от шкалы, указанной на регулировочной ручке.

- Отрегулируйте выравнивающую ручку, чтобы линейность подающей проволоки соответствовало правилам по сварке.

(3) Отрегулируйте давление и подачу самоэкранирующих газов.

- 1) Откройте вентиль на газовом баллоне
- 2) Медленно поверните ручку регулировки подачи газа в положение «Open» («открыто»), пока значение на расходомере не покажет необходимое значение.
- 3) Переключатель подачи газа находится в положении «welding» («сварка»)



При сварке в углекислой защитной среде следует использовать углекислый газ.

*При МАG сварке следует использовать смесь газов (с 5-20% аргона)

*При одновременно сварке в углекислой защитной среде и МАG сварке следует использовать смесь газов.

*При смешивании аргона с другими газами следует использовать аргон с

высоким качеством чистоты (выше 99,9%).

* Расходомер должен быть установлен вертикально. В противном случае будут показаны неверные данные.

* Избегайте опрокидывания газового баллона на землю.

(4) Регулировка давления и подачи самоэкранированных газов (приложение)

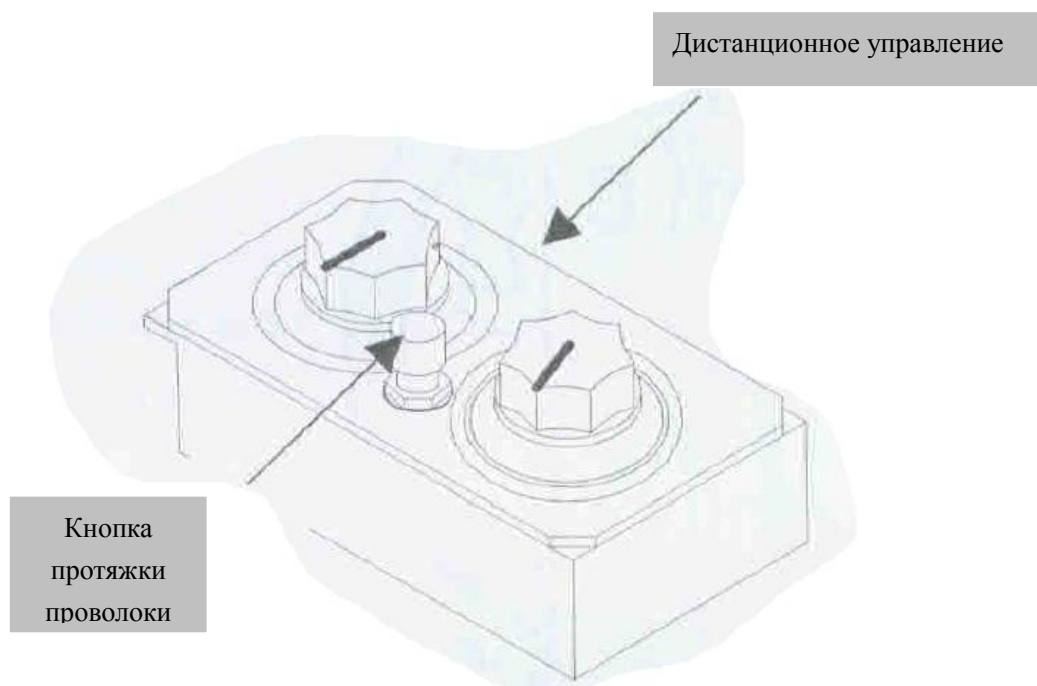
Подача газа и расстояние между соплом и рабочей поверхностью должны быть хорошо отрегулированы в зависимости от сварочного тока.

Сварочный ток	Расстояние между соплом и рабочей поверхностью	Подача газа
200А	10-15 мм	10-20 л./мин.
300А	15-20 мм	
400А	20-25 мм	20-25 л./мин.

(5) Протяжка проволоки

ОПАСНО! При протяжке проволоки, не подносите горелку близко к лицу, глазам, телу. Сварочная проволока может выскочить и нанести вред здоровью.

ВНИМАНИЕ! При протяжке проволоки, во избежание несчастных случаев не подносите руки, пальцы, волосы, рукава, одежду к движущимся частям, например, ролики подачи.



*Нажмите кнопку протяжки проволоки на подающем механизме. Начните подачу проволоки после выравнивания горелки. Отпустите кнопку передвижения, когда проволока покажется на 10 мм из контактного наконечника.

Установка сварочной проволоки завершена.

8. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- Сварка в защитной среде производит искры и лучи сильнее, чем SMAW сварка. Используйте сварочную маску с хорошими фильтром и внешними пластинами.
- В целях защиты глаз и оголенной кожи используйте подходящие кожаные перчатки, лицевые маски и защитную обувь.

Принцип выбора сварочной маски с фильтром:

Сварочный ток	Ниже 100А	100А-300А	Выше 300А
Уровень затемнения	No.09, No.10	No.11, No.12	No.13, No.14

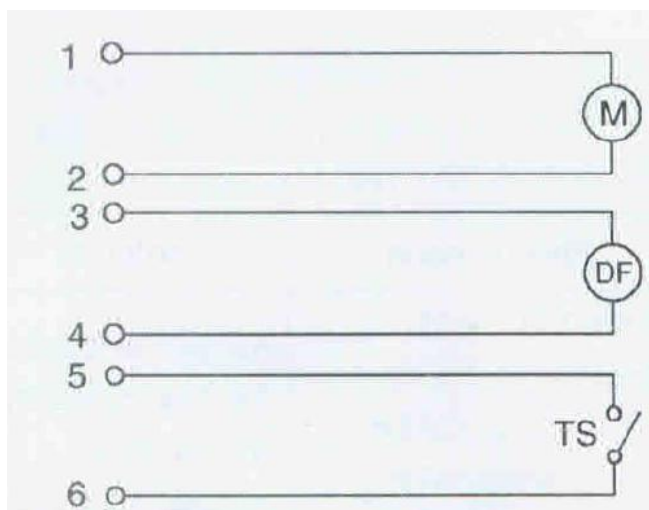
9. УХОД И РЕМОНТ

(1) Регулярная проверка:

Деталь	Проверка	Проблема	Решение
Шкала прижимного ролика	Давление соответствует диаметру проволоки?	Недостаточное давление приводит к выскальзыванию проволоки, а чрезмерное давление к износу.	Переустановит е в соответствии с методом регулировки давления, описанного на стр. 5
Впускная трубка проволоки	На входе погружающей трубки проволоки и подающих роликов есть скопления пыли или грязи?	Скопления пыли или грязи приводят к плохой сварке.	Удалите пыль и грязь
Подающий ролик	Размер подающего ролика такой же, как указан на проволоке?	Несоответствие ведет к плохой сварке.	Используйте соответствующий размер
	Подающий ролик имеет хороший контакт с проволокой?	Износ контактной поверхности приводит к плохой сварке.	Поменяйте подающие ролики на новые
Прижимной ролик	Прижимной ролик имеет хорошую ротацию?	Плохая ротация ведет к нестабильной сварке	Поменяйте прижимные ролики на новые
Выравнивающий ролик проволоки	Есть скопления пыли или грязи?	Скопления пыли или грязи приводят к плохой сварке.	Удалите пыль и грязь

	Выравнивающий ролик имеет хорошую ротацию?	Плохая ротация	Поменяйте выравнивающий ролик на новый
Кабель	Поверхность кабеля изношена или повреждена?	Изношенная или поврежденная поверхность кабеля может привести к нагреванию в некоторых местах	Смените кабель на новый
	Соединение кабеле ослаблено?	Наблюдается ослабление и нагревание в соединении	Подтяните соединительные части
Входной шланг	Во входном шланге есть трещины?	Трещины и протечки	Смените входной шланг на новый

(2) Электрическая схема

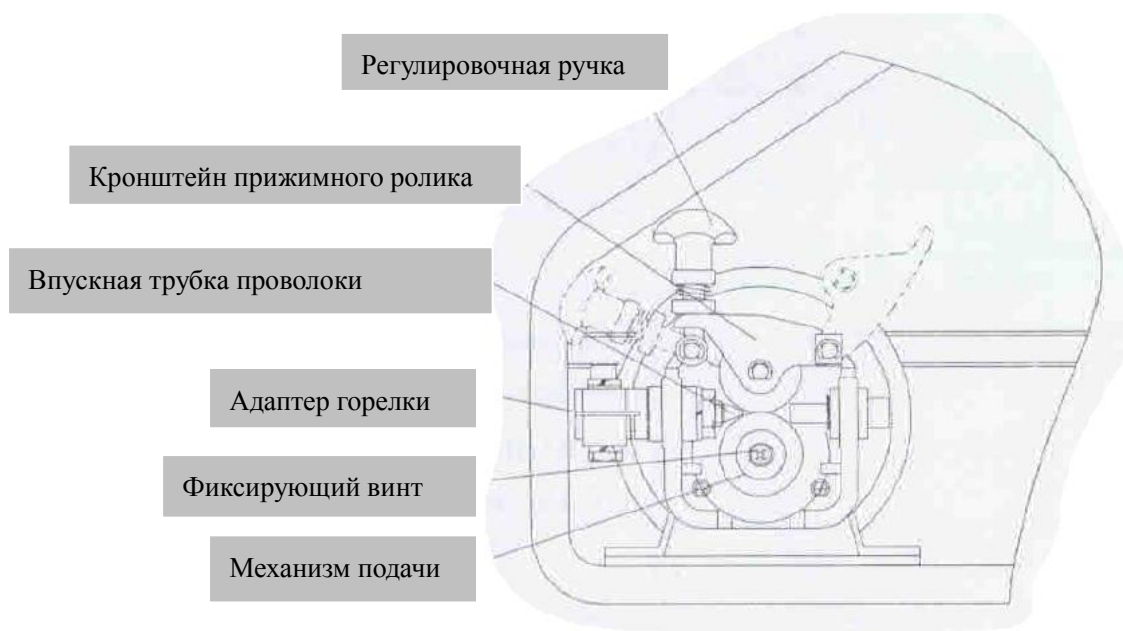


Характеристика запчастей

символ	наименование	характеристика	Количество
M	Двигатель подающего механизма	120SN01-C	1
DF	Газовый клапан	AC36V (DC24V)	1
TS	Переключатель сварки	Снабжено горелкой	

(3) Замена сопла направляющего устройства для проволоки

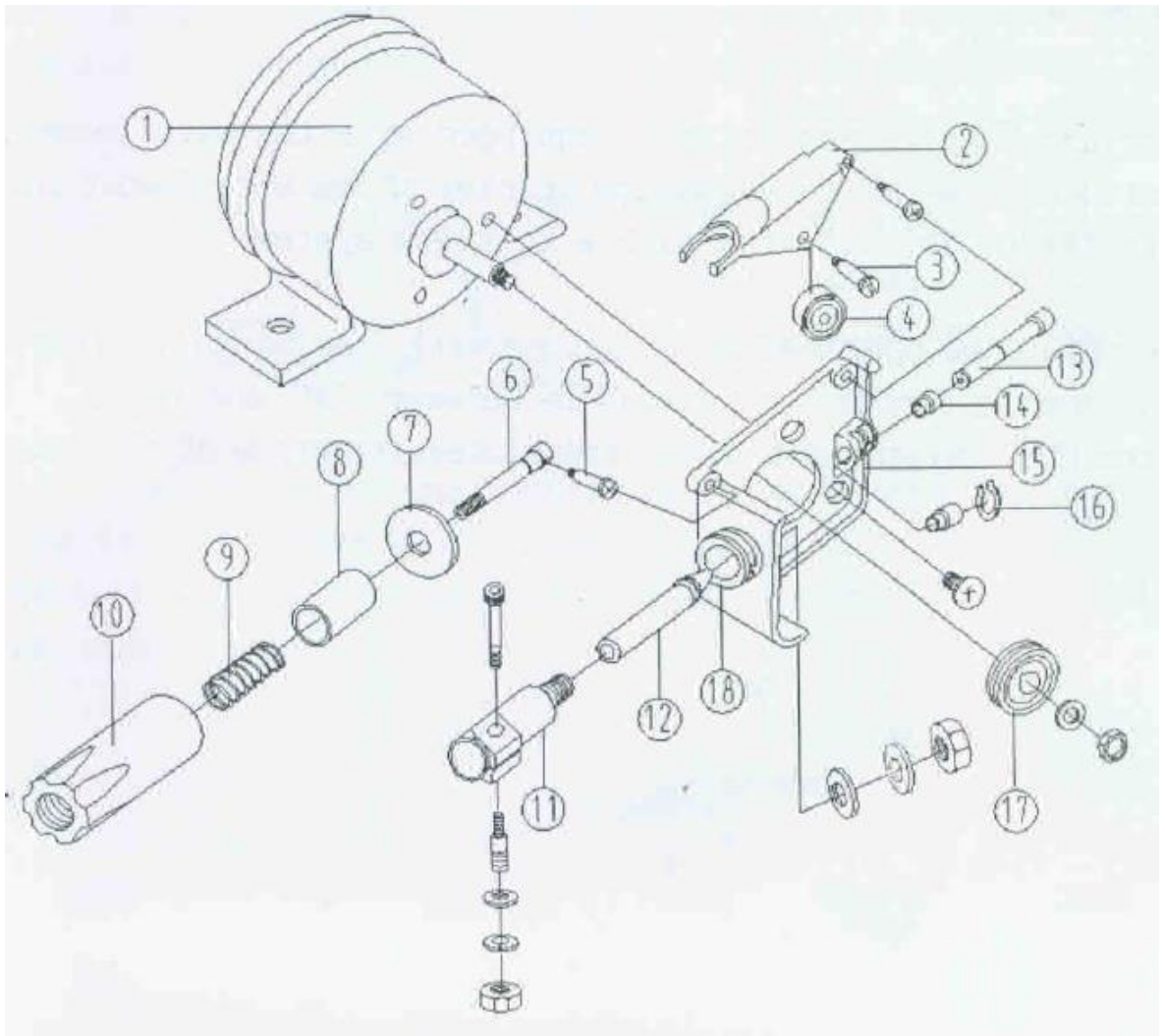
Замените сопло направляющего устройства для проволоки при износе:



- А) Отпустите регулировочную ручку и поднимите кронштейн прижимного ролика
- Б) Отвинтите фиксирующий винт с помощью плоской отвертки и выньте подающий ролик
- С) Отсоедините направляющее устройство для проволоки от адаптера горелки
- Д) Вставьте новое направляющее устройство для проволоки в адаптер горелки и установите заново ролик подачи проволоки, шайбу и затяните фиксирующий винт
- Е) Отпустите кронштейн прижимного ролика, поднимите регулировочную ручку и установите соответствующее давление

Примечание: Не забудьте нажать кнопку сброса при переустановки подающего ролика

10. ЗАПЧАСТИ



№	описание	количество	Примечание
1	Двигатель	1	120SN01-С
2	Кронштейн прижимного ролика	1	Евро разъем
3	Подшипниковый болт	1	Евро разъем
4	Подшипник 6202	2	
5	Осевой болт	1	
6	Болт прижимного ролика	1	
7	Простая шайба	1	
8	Прижимная крышка	1	
9	Нажимная пружина	1	
10	Регулировочная ручка	1	
11	Затвор	1	Евро разъем
12	Погружающая трубка	1	

13	Направляющие сопла	1	
14	Изолятор	1 набор	Для короткого и длинного
15	Кронштейн	1	
16	Эластичная петля Ф10	1	
17	Подающий ролик	1	(0.8/1.0 установлен на механизме подачи, 1.0/1.2 запасные)
18	Изолятор	2	Евро разъем

11. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

*Так как механизм подачи проволоки не оснащен специальным устройством для передвижения и поднятия, нужно принять меры изоляции между кронштейном механизмом подачи и основанием (опорой), при условии, что механизм поддерживается поддерживающей системой.

*Механизм подачи следует использовать в местности с низким уровнем влажности, с минимальным количеством пыли и даже земли (примерная температура должна варьироваться от -10° до 40°) Оберегайте аппарат от солнечного света и дождя. Уровень защиты аппарата – IP2X.

*Следует использовать защитный щит при сварке в условиях ветра. Не направляйте струю ветра от вентилятора непосредственно на лучи дуги (установите защитную пленку), в противном случае, высока вероятность образования пузыря.

*Должны быть приняты меры по защите механизма подачи проволоки от опрокидывания, при установке аппарата на уклонной местности.

*Дуга станет нестабильной при серьезном заломе кабеля горелки, ввиду снижения проводимости проволоки.

Ознакомьтесь, пожалуйста, с инструкцией по использованию горелки от производителей.

*Нужно тщательно очищать впускную трубку и ролик подачи. При наличии грязи ухудшается качество подачи. При серьезном износе V-образного разреза ролика подачи или в случае неисправности страдает качество подачи.

* При скапливании грязи и пыли в подающем шланге ухудшается качество подачи. Регулярно проводите очистительные работы.

* Избегайте попадания грязи и пыли на проволоку. Это может привести к дефектам сварки.

Пожалуйста, используйте механизм подачи проволоки в соответствии с подходящим КПН и сварочным током.

Если номинальный КПН подающего оборудования ручной горелки составляет 60% (6 мин. вкл., 4 мин. выкл.), при неисправности увеличенная температура превосходит максимально допустимую температуру сварочного аппарата и данного подающего механизма, что приводит к ухудшению качества сварки, или даже повреждению самого оборудования.

Двигатель и редуктор не нуждаются в уходе. При выявлении проблем обращайтесь к нам за бесплатным устранением неисправностей.

- Не разбирайте двигатель. Непрофессиональная разборка двигателя и замена щетки могут вызвать неисправность.
- Мы даем гарантию 1 год на данный подающий механизм.