



RU

Промежуточный привод

miniDrive WS 10m V+A
miniDrive WS 15m V+A
miniDrive WS 20m V+A
miniDrive WS 25m V+A

099-005396-EW508

Учитывайте данные дополнительной документации на систему!

04.04.2016

**Register now
and benefit!**
**Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com

3 Years

5 Years
transformer
and rectifier

ewm-warranty*
24 hours / 7 days

*For details visit
www.ewm-group.com

Общие указания

ОСТОРОЖНО



Прочтите инструкцию по эксплуатации!

Инструкция по эксплуатации содержит сведения о том, как обезопасить себя при использовании изделия.

- Читайте инструкции по эксплуатации всех компонентов системы!
- Выполняйте мероприятия по технике безопасности!
- Соблюдайте национальные предписания!
- При необходимости следует подтвердить соблюдение данных положений подписью.



При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки заказчиков по тел.: +49 2680 181 -0.

Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: www.ewm-group.com.

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности.

Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата.

Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Перепечатка, даже в виде выдержек, только с письменного разрешения.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, возможны изменения, опечатки и ошибки.

1 Содержание

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Содержание | 3 |
| 2 | Указания по технике безопасности | 5 |
| 2.1 | Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации | 5 |
| 2.2 | Пояснение знаков | 6 |
| 2.3 | Общее | 7 |
| 2.4 | Транспортировка и установка | 11 |
| 2.4.1 | Условия окружающей среды | 12 |
| 2.4.1.1 | Эксплуатация | 12 |
| 2.4.1.2 | Транспортировка и хранение | 12 |
| 3 | Использование по назначению | 13 |
| 3.1 | Эксплуатация только со следующими аппаратами | 13 |
| 3.2 | Сопроводительная документация | 14 |
| 3.2.1 | Гарантия | 14 |
| 3.2.2 | Декларация о соответствии рекомендациям | 14 |
| 3.2.3 | Сварка в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током | 14 |
| 3.2.4 | Сервисная документация (запчасти и электрические схемы) | 14 |
| 3.2.5 | Калибровка/Утверждение | 14 |
| 4 | Описание аппарата — быстрый обзор | 15 |
| 4.1 | Вид спереди | 15 |
| 4.2 | Вид изнутри | 16 |
| 5 | Конструкция и функционирование | 17 |
| 5.1 | Общее | 17 |
| 5.2 | Транспортировка и установка | 18 |
| 5.3 | Подготовка сварочной системы | 18 |
| 5.3.1 | Переключение с двухтактного на промежуточный привод | 18 |
| 5.4 | Охлаждение сварочной горелки | 20 |
| 5.4.1 | Обзор охлаждающих жидкостей | 20 |
| 5.4.2 | Максимальная длина шланг-пакета | 20 |
| 5.5 | Подключение сварочной горелки | 21 |
| 5.6 | Подключение пакета шлангов промежуточного привода | 23 |
| 5.7 | Подача проволоки | 23 |
| 5.7.1 | Открыть защитную крышку привода устройства подачи проволоки | 23 |
| 5.7.2 | Замена роликов подачи проволоки | 23 |
| 5.7.3 | Установка проволочного электрода | 24 |
| 5.8 | Индикация параметров сварки | 26 |
| 5.8.1 | Настроить рабочую точку (сварочная мощность) | 26 |
| 5.9 | Замена направляющей спирали в пакете шлангов | 27 |
| 6 | Техническое обслуживание, уход и утилизация | 29 |
| 6.1 | Общее | 29 |
| 6.2 | Работы по техническому обслуживанию, интервалы | 29 |
| 6.2.1 | Ежедневные работы по техобслуживанию | 29 |
| 6.2.1.1 | Визуальная проверка | 29 |
| 6.2.1.2 | Проверка функционирования | 29 |
| 6.2.2 | Ежемесячные работы по техобслуживанию | 30 |
| 6.2.2.1 | Визуальная проверка | 30 |
| 6.2.2.2 | Проверка функционирования | 30 |
| 6.2.3 | Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации) | 30 |
| 6.3 | Утилизация изделия | 30 |
| 6.3.1 | Декларация производителя для конечного пользователя | 30 |
| 6.4 | Соблюдение требований RoHS | 30 |
| 7 | Устранение неполадок | 31 |
| 7.1 | Контрольный список по устранению неисправностей | 31 |
| 7.2 | Удаление воздуха из контура жидкости охлаждения | 32 |
| 8 | Технические характеристики | 33 |
| 8.1 | miniDrive | 33 |

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 9 | Принадлежности | 34 |
| 9.1 | Дистанционное управление / Соединительный кабель..... | 34 |
| 9.2 | Общие принадлежности..... | 34 |
| 10 | Быстроизнашивающиеся детали | 35 |
| 10.1 | Набор по переоборудованию..... | 35 |
| 10.2 | Ролики устройства подачи проволоки..... | 35 |
| 10.2.1 | Ролики устройства подачи проволоки , сталь..... | 35 |
| 10.2.2 | Ролики устройства подачи проволоки для алюминия..... | 35 |
| 10.2.3 | Ролики устройства подачи проволоки для порошковой сварочной проволоки | 35 |
| 11 | Приложение А | 37 |
| 11.1 | Электрическая схема кабельного адаптера..... | 37 |
| 12 | Приложение В | 38 |
| 12.1 | Обзор представительств EWM..... | 38 |

2 Указания по технике безопасности

2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации



ОПАСНОСТЬ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ВНИМАНИЕ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы избежать повреждения изделия.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" без общего предупреждающего знака.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочередно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

2.2 Пояснение знаков

| Символ | Описание |
|--|--|
|  | Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя. |
|  | Правильно |
|  | Неправильно |
|  | Нажать |
|  | Не нажимать |
|  | Нажать и удерживать |
|  | Повернуть |
|  | Переключить |
|  | Выключить аппарат |
|  | Включите аппарат |
| ENTER | вход в меню |
| NAVIGATION | навигация в меню |
| EXIT | Выйти из меню |
| 4 s  | Представление времени (пример: 4 с подождать / нажать) |
|  | Прерывание изображения меню (есть другие возможности настройки) |
|  | Инструмент не нужен / не использовать |
|  | Инструмент нужен / использовать |

2.3 Общее

 **ОПАСНОСТЬ****Электромагнитные поля!**

Источник тока может стать причиной возникновения электрических или электромагнитных полей, которые могут нарушить работу электронных установок, таких как компьютеры, устройства с числовым программным управлением, телекоммуникационные линии, сети, линии сигнализации и кардиостимуляторы.

- Соблюдайте руководства по обслуживанию > см. главу 6!
- Сварочные кабели полностью размотать!
- Соответствующим образом экранировать приборы или устройства, чувствительные к излучению!
- Может быть нарушена работа кардиостимуляторов (при необходимости получить консультацию у врача).

**Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!**

Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

**Поражение электрическим током!**

В сварочных аппаратах используется высокое напряжение, которое в случае контакта может стать причиной опасного для жизни поражения электрическим током и ожога. Даже прикосновение к электрооборудованию под низким напряжением может вызвать шок и привести к несчастному случаю.

- Запрещается прикасаться к каким-либо частям аппарата, находящимся под напряжением!
- Линии подключения и соединительные кабели должны быть безупречны!
- Простого выключения аппарата недостаточно! Подождите 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!
- Сварочные горелки и электрододержатель должны лежать на изолирующей подкладке!!
- Вскрытие корпуса аппарата допускается уполномоченным квалифицированным персоналом только после извлечения вилки сетевого кабеля из розетки!
- Носить только сухую защитную одежду!
- Подождите 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!

 **ВНИМАНИЕ****Действительность документа!**

Настоящий документ действителен только в сочетании с инструкцией по эксплуатации используемого продукта!

- Прочитать инструкции по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдать приведенные в них указания, в частности правила техники безопасности!

**Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!**

Несоблюдение указаний по технике безопасности может быть опасно для жизни!

- Внимательно прочесть указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Соблюдать указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Проинструктировать лиц, находящихся в рабочей зоне, о необходимости соблюдения предписаний!

**Опасность взрыва!**

Кажущиеся безопасными вещества в закрытых сосудах в результате нагрева создают повышенное давление.

- Удалить из рабочей зоны емкости с горючими или взрывоопасными жидкостями!
- Не допускать нагрева взрывоопасных жидкостей, порошков или газов в процессе сварки или резки!

ВНИМАНИЕ



Опасность получения травм под действием излучения или нагрева!

Излучение дуги ведет к травмированию кожи и глаз.

При контакте с горячими деталями и искрами могут возникнуть ожоги.

- Используйте щиток или шлем с достаточной степенью защиты (в зависимости от вида применения)!
- Носите сухую защитную одежду (например, сварочный щиток, перчатки и т. д.) согласно требованиям соответствующей страны!
- Лица, не участвующие в производственном процессе, должны быть защищены от излучения и поражения глаз защитными завесами или защитными стенками.



Дым и газы!

Дым и выделяющиеся газы могут привести к удушью и отравлению! Помимо этого, под воздействием ультрафиолетового излучения электрической дуги пары растворителя (хлорированного углеводорода) могут превращаться в токсичный фосген!

- Обеспечить достаточный приток свежего воздуха!
- Не допускать попадания паров растворителей в зону излучения сварочной дуги!
- При необходимости одевать соответствующие устройства защиты органов дыхания!



Огнеопасность!

Высокие температуры, разлетающиеся искры, раскаленные детали и горячие шлаки, образующиеся при сварке, могут стать причиной возгорания.

Привести к возгоранию могут и блуждающие сварочные токи!

- Обратит внимание на очаги возгорания в рабочей зоне!
- Не должно быть никаких легковоспламеняющихся предметов, например, спичек или зажигалок.
- Иметь в рабочей зоне соответствующие огнетушители!
- Перед началом сварки тщательно удалить с детали остатки горючих веществ.
- Сваренные детали можно дальше обрабатывать только после их охлаждения. Детали не должны контактировать с воспламеняемыми материалами!
- Подсоединить сварочные кабели надлежащим образом!



Опасность при совместном включении нескольких источников тока!

Параллельное или последовательное подключение нескольких источников тока должно выполняться только квалифицированными специалистами в соответствии с рекомендациями производителя. Оборудование можно допускать к дуговой сварке только после выполнения испытаний, чтобы предотвратить превышение допустимого значения напряжения холостого хода.

- подключение аппарата должно выполняться исключительно специалистами!
- При выводе из эксплуатации отдельных источников тока все сетевые кабели и кабели сварочного тока необходимо отсоединить от всех устройств сварочной системы. (опасность обратного напряжения!)
- Не использовать совместно сварочные аппараты с переключателем полюсов (серия PWS) или аппараты для сварки переменным током (AC), так как малейшая ошибка управления может привести к недопустимому суммированию сварочных напряжений.

ОСТОРОЖНО



Шумовая нагрузка!

Шум, превышающий уровень 70 дБА, может привести к длительной потере слуха!

- Носить соответствующие средства для защиты ушей!
- Персонал, находящийся в рабочей зоне, должен носить соответствующие средства для защиты ушей!

ОСТОРОЖНО

**Обязанности эксплуатирующей стороны!****При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!**

- Национальная редакция общей директивы (89/391/EWG), а также соответствующие отдельные директивы.
- В частности, директива (89/655/EWG), по минимальным предписаниям для обеспечения безопасности и защиты здоровья рабочих при использовании в процессе работы орудий труда.
- Предписания по безопасности труда и технике безопасности соответствующей страны.
- Установка и эксплуатация аппарата согласно IEC 60974-9.
- Регулярно проверять сознательное выполнение пользователем указаний по технике безопасности.
- Регулярная проверка аппарата согласно IEC 60974-4.

**Повреждения при использовании компонентов сторонних производителей!****Гарантия производителя аннулируется при повреждении аппарата в результате использования компонентов сторонних производителей!**

- Используйте только компоненты системы и опции (источники тока, сварочные горелки, электрододержатели, дистанционные регуляторы, запасные и быстроизнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!
- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.

**Опасность повреждения аппарата блуждающим сварочным током!****Блуждающий сварочный ток может привести к разрушению защитных проводов, повреждению аппаратов и электроприборов, перегреву компонентов и возникновению пожара.**

- Регулярно проверяйте прочность крепления проводов, по которым передается сварочный ток.
- Следите, чтобы соединение с заготовкой было безупречным для передачи электроэнергии и прочным!
- Все электропроводные компоненты источника тока — корпус, салазки, подставка для транспортировки с помощью крана — следует установить так, чтобы они были электрически изолированы, закрепить или повесить!
- Не кладите другие электроприборы, в частности, перфораторы и угловые шлифмашины, на источник тока, салазки и подставку, не изолировав их!
- Когда сварочная горелка и электрододержатель не используются, кладите их на основание, обеспечивающее электрическую изоляцию!

**Подключение к электросети****Требования при подключении к общественной электросети**

Потребляя ток, аппараты высокой мощности могут повлиять на качество сети. Поэтому для аппаратов некоторых типов могут действовать ограничения на подключение, требования к максимально возможному полному сопротивлению линии или минимальной нагрузочной способности элемента подключения к общественной сети (совместной точки сопряжения РСС). При этом также следует учитывать технические характеристики аппаратов. В этом случае эксплуатационник или пользователь аппарата обязан проверить, можно ли подключать аппарат к сети, и при необходимости проконсультироваться с лицом, ответственным за эксплуатацию электросети.

ОСТОРОЖНО



Классификация аппарата по ЭМС

В соответствии со стандартом IEC 60974-10 сварочные аппараты делятся по электромагнитной совместимости на два класса > см. главу 8:

Класс А Аппараты не предназначены для использования в жилых секторах, в которых используется электроэнергия из общественной низковольтной электросети. При установке электромагнитной совместимости для аппаратов класса А в подобных областях возможны трудности, связанные как с помехами по цепи питания, так и от электротехнического оборудования.

Класс В Аппараты удовлетворяют требованиям по ЭМС в промышленной и жилой зоне, жилые районы с подключением к общественной низковольтной электросети.

Строительство и эксплуатация

Во время эксплуатации установок для электродуговой сварки в некоторых случаях возможны электромагнитные помехи, несмотря на то, что каждый сварочный аппарат соответствует предельным значениям эмиссий, указанным в стандарте. За помехи, возникающие при сварке, несет ответственность пользователь.

При **оценке** возможных проблем с электромагнитным излучением в окружающей среде пользователь должен учитывать следующее: (см. также EN 60974-10, приложение А)

- наличие сетевых, управляющих, сигнальных и телекоммуникационных линий;
- наличие радиоприемников и телевизоров;
- наличие компьютеров и других управляющих устройств;
- наличие предохранительных устройств;
- опасность для здоровья окружающих, особенно если они используют кардиостимуляторы или слуховые аппараты;
- наличие калибровочных и измерительных приспособлений;
- помехоустойчивость других устройств в окружающей среде;
- время выполнения сварочных работ.

Рекомендации по уменьшению эмиссии помех

- подключение к электросети, например, дополнительный сетевой фильтр или экранирование посредством металлической трубки;
- техническое обслуживание оборудования для дуговой сварки;
- сварочные провода должны быть максимально короткими, их следует прокладывать на полу как можно ближе друг к другу;
- выравнивание потенциалов;
- заземление заготовки: в тех случаях, когда прямое заземление заготовки невозможно, соединение должно осуществляться с помощью подходящих для этого конденсаторов;
- экранирование от других устройств в окружающей среде или от всего сварочного оборудования.

2.4 Транспортировка и установка



ВНИМАНИЕ



Неадекватное обращение с баллонами защитного газа!

Неадекватное обращение с баллонами защитного газа может привести к тяжелым травмам со смертельным исходом.

- Необходимо следовать инструкциям производителя газа и предписаниям, регламентирующим работу со сжатым газом.
- Установите баллон с защитным газом в предусмотренное для него гнездо и закрепите его крепежным элементом!
- Не допускать нагрева баллона с защитным газом!



Опасность несчастного случая при неправильной транспортировке аппаратов, непригодных для перемещения с помощью крана!

Перемещение аппарата с помощью крана и его подвешивание запрещено! Аппарат может упасть и нанести травмы людям! Ручки и крепления подходят только для ручной транспортировки!

- Аппарат непригоден для перемещения с помощью крана и подвешивания!



ОСТОРОЖНО



Повреждения, вызванные неотсоединенными питающими линиями!

При транспортировке неотсоединенные питающие линии (сетевые и управляющие кабели и т. д.) могут стать источником опасности, например, подсоединенные аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал!

- Отсоединить питающие линии!

2.4.1 Условия окружающей среды

ОСТОРОЖНО



Место установки!

Аппарат можно устанавливать и эксплуатировать только в помещениях и только на соответствующем прочном и плоском основании!

- Эксплуатирующая сторона должна обеспечить наличие ровного, нескользкого пола и достаточное освещение рабочего места.
- Должна быть всегда обеспечена безопасная эксплуатация аппарата.

ОСТОРОЖНО



Повреждения аппарата в результате загрязнения!

Необычно большие количества пыли, кислот, агрессивных газов или веществ могут повредить аппарат.

- Избегать образования большого количества дыма, паров, масляного тумана и пыли от шлифовальных работ!
- Избегать окружающего воздуха, содержащего соли (морского воздуха).



Недопустимые условия окружающей среды!

Недостаточная вентиляция ведет к снижению мощности и повреждению аппарата.

- Соблюдать условия окружающей среды!
- Поддерживать проходимость впускного и выпускного отверстий для охлаждающего воздуха!
- Выдерживать минимальное расстояние до препятствий, равное 0,5 м!

2.4.1.1 Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -25 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

- до 50 % при 40 °C
- до 90 % при 20 °C

2.4.1.2 Транспортировка и хранение

Хранение в закрытых помещениях, диапазон температур окружающего воздуха:

- от -30 °C до +70 °C

Относительная влажность воздуха

- до 90 % при 20 °C

3 Использование по назначению



ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!

Механизм подачи проволоки (промежуточный привод) для подачи проволочных электродов для сварки в среде защитных газов со шланг-пакетами длиной до 25 м.

3.1 Эксплуатация только со следующими аппаратами



Для работы промежуточного привода требуется компактный или декомпактный компонент системы с устройством подачи проволоки.



Кроме того, для этого компонента системы необходима установка новой версии устройства управления M 3.7x-A (три цифровых индикатора).

Аппараты следующих серий можно использовать в комбинации с промежуточным приводом:

- Taurus Synergic S
- Phoenix
- alpha Q

Исключением являются компактные аппараты типа 355 ТКМ или 355 ТКВ из соответствующей серии.

3.2 Сопроводительная документация

3.2.1 Гарантия



Более подробную информацию можно найти в прилагаемой брошюре «Warranty registration», а также на сайте www.ewm-group.com в разделах о гарантии, техническом обслуживании и проверке!

3.2.2 Декларация о соответствии рекомендациям



Указанный аппарат по своей концепции и конструкции соответствует рекомендациям и стандартам ЕС:

- Предписание ЕС для низковольтной техники (2006/95/EWG),
- Предписание ЕС по электромагнитной совместимости (2004/108/EWG),

В случае внесения несанкционированных изменений, выполнения неквалифицированного ремонта, несоблюдения сроков проведения периодических проверок и (или) доработки аппарата, которые официально не одобрены фирмой-изготовителем, настоящая декларация теряет силу.

Оригинал декларации о соответствии прилагается к аппарату.

3.2.3 Сварка в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током



В соответствии со стандартами IEC / DIN EN 60974, VDE 0544 аппараты могут эксплуатироваться в помещениях с повышенной электрической опасностью.

3.2.4 Сервисная документация (запчасти и электрические схемы)



ОПАСНОСТЬ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!

Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

Оригинальные электрические схемы прилагаются к аппарату.

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе.

3.2.5 Калибровка/Утверждение

Настоящим подтверждается, что данный аппарат был проверен калиброванными измерительными приборами в соответствии с действующими стандартами IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504. Полученные значения измерений находятся в пределах допустимых отклонений. Рекомендуемый интервал калибровки: 12 месяцев.

4 Описание аппарата — быстрый обзор

4.1 Вид спереди



Соединения и органы управления для охлаждения сварочной горелки только в аппаратах в соответствующем исполнении.

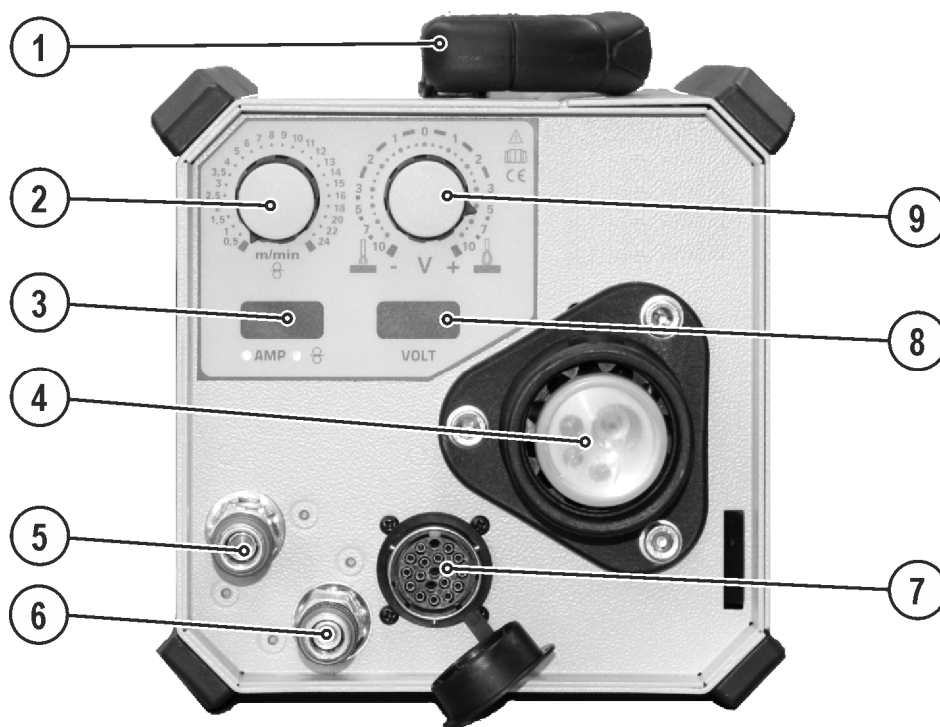


Рисунок 4-1

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|--|
| 1 | | Ручка для транспортировки |
| 2 | | Ручка настройки Скорость подачи проволоки Плавная настройка скорости подачи проволоки от мин. до макс. (мощность сварки, управление одной кнопкой) |
| 3 | | Индикатор слева > см. главу 5.8 AMP ----- сварочный ток ⊗ Скорость подачи проволоки |
| 4 | | Центральный разъем (Euro) Сварочный ток, защитный газ и кнопка горелки интегрированы |
| 5 | | Быстроразъемная муфта (красная) отвод охлаждающей жидкости |
| 6 | | Быстроразъемная муфта (синяя) подача охлаждающей жидкости |
| 7 | | 19-контактная розетка (аналоговая) Для подключения аналоговых компонентов (дистанционный регулятор, кабель управления сварочной горелки, и т.д.) |
| 8 | | Индикатор справа > см. главу 5.8 V сварочное напряжение |
| 9 | | Ручка настройки, Коррекция длины электрической дуги Коррекция длины электрической дуги от -10 В до +10 В |

4.2 Вид изнутри

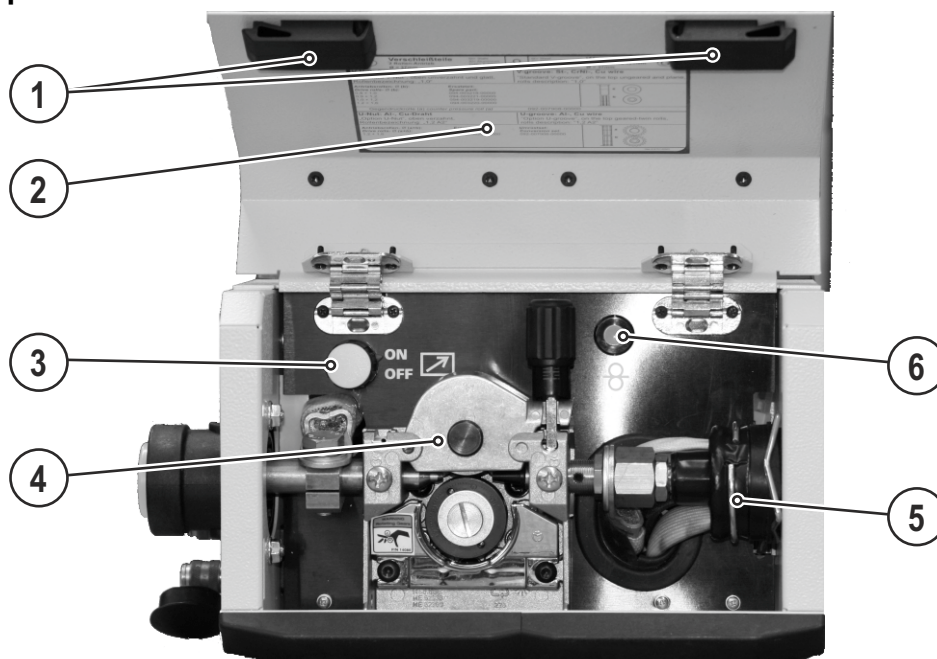


Рисунок 4-2

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|---|
| 1 | | Задвижка, фиксатор защитной крышки |
| 2 | | Защитный кожух Защита для привода устройства подачи проволоки и других органов управления. На внутренней стороне в зависимости от серии аппарата находятся другие таблички с информацией об изнашивающихся частях и списках заданий (JOB). |
| 3 | | Переключатель, дистанционный регулятор Вкл / Выкл ON -----Установка производительности с помощью дистанционного регулятора OFF-----Установка производительности с помощью устройства управления аппаратом |
| 4 | | Блок для подачи проволоки |
| 5 | | Пакет промежуточных шлангов |
| 6 | | Кнопка «Заправка сварочной проволоки» Для заправки проволоочного электрода при замене катушки с проволокой! Сварочная проволока заправляется в пакет шлангов без напряжения, поэтому утечка газа исключена. |

Скорость заправки можно плавно регулировать путем одновременного нажатия кнопки заправки сварочной проволоки и вращения ручки потенциометра скорости подачи проволоки.

5 Конструкция и функционирование

5.1 Общее

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током!

Прикосновение к токоведущим деталям, например, к гнездам сварочного тока, может быть опасно для жизни!

- Соблюдать указания по технике безопасности на первых страницах инструкции по эксплуатации!
- Ввод в эксплуатацию должен выполняться исключительно лицами, обладающими соответствующими знаниями в области обращения с электродуговыми сварочными аппаратами!
- Соединительные или сварочные кабели (например, от держателей электродов, сварочных горелок, кабеля массы, интерфейсов) подключать только при выключенном аппарате!

ОСТОРОЖНО



Изоляция дуги от сварочного напряжения!

Не все активные компоненты контура сварочного тока можно защитить от прямого контакта. Поэтому сварщик должен придерживаться правил техники безопасности. Даже прикосновение к электрооборудованию под низким напряжением может вызвать шок и привести к несчастному случаю.

- Средства защиты должны быть сухими и целыми (используйте обувь с резиновой подошвой, специальные кожаные перчатки без заклепок или скоб)!
- Избегайте прямого контакта с неизолированными гнездами или штекерами!
- Укладывайте сварочные горелки и электрододержатели только на изолирующие подкладки!



Опасность ожога от подключения сварочного тока!

Незакрепленные соединения могут вызвать нагрев разъемов и проводки и, при касании, привести к ожогам!

- Необходимо ежедневно проверять соединения и, при необходимости, закреплять поворотом вправо.



Опасность травмирования вследствие контакта с подвижными узлами!

Устройства подачи проволоки оснащены подвижными компонентами, которые могут захватить кисти рук, волосы, предметы одежды или инструменты и нанести травмы человеку!

- Не подходите к вращающимся или подвижным компонентам и частям привода!
- Следите за тем, чтобы крышки корпуса и защитные крышки во время работы были закрыты!



Опасность травмирования вследствие неконтролируемого выхода сварочной проволоки!

Сварочная проволока может подаваться на высокой скорости, и при неправильной или неполной протяжке проволоки она может выйти и нанести травмы!

- Перед подключением к электросети протяните проволоку от катушки до сварочной горелки надлежащим образом!
- Если сварочная горелка не установлена, ослабьте прижимные ролики привода устройства подачи проволоки!
- Регулярно проверяйте правильность протяжки проволоки!
- Следите, чтобы во время работы все крышки корпуса и защитные крышки были закрыты!



Аппарат находится под электрическим током!

Если работа ведется попеременно с применением различных способов сварки и если к сварочному аппарату одновременно подключены сварочная горелка и электрододержатель, то все они будут находиться одновременно под напряжением холостого хода или сварочным напряжением!

- Поэтому перед началом работы и в перерывах сварочные горелки и электрододержатель всегда должны лежать на изолирующей подкладке!

ОСТОРОЖНО



Повреждения в результате неправильного соединения!

В результате неправильного соединения дополнительные компоненты и источник тока могут получить повреждения!

- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.
- Более подробные описания см. в инструкции по эксплуатации соответствующего дополнительного компонента!
- После включения источника тока дополнительные компоненты распознаются автоматически.



Обращение с пылезащитным колпачком!

Пылезащитные колпачки защищают гнезда подключения и, следовательно, сам аппарат от загрязнений и повреждений.

- Если к гнезду не подключен никакой дополнительный компонент, на него должен быть надет пылезащитный колпачок.
- При утере или обнаружении дефекта колпачка его следует заменить!



При подключении учитывайте данные документации на другие компоненты системы!

5.2 Транспортировка и установка



ВНИМАНИЕ



Опасность несчастного случая при неправильной транспортировке аппаратов, непригодных для перемещения с помощью крана!

Перемещение аппарата с помощью крана и его подвешивание запрещено! Аппарат может упасть и нанести травмы людям! Ручки и крепления подходят только для ручной транспортировки!

- Аппарат непригоден для перемещения с помощью крана и подвешивания!



ОСТОРОЖНО



Место установки!

Аппарат можно устанавливать и эксплуатировать только в помещениях и только на соответствующем прочном и плоском основании!

- Эксплуатирующая сторона должна обеспечить наличие ровного, нескользкого пола и достаточное освещение рабочего места.
- Должна быть всегда обеспечена безопасная эксплуатация аппарата.

5.3 Подготовка сварочной системы

5.3.1 Переключение с двухтактного на промежуточный привод



ОПАСНОСТЬ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!

Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

Устройство подачи проволоки, используемое в сварочной системе, следует модифицировать для работы с промежуточным приводом. Для этого необходимо отвинтить крышку корпуса и выполнить два действия на плате M370/1E:

Переставить соединительные штекеры (X23/X24)

| Штекер | Функция |
|--------|---|
| на X24 | Эксплуатация со сварочной горелкой с функцией Push/Pull (заводская настройка) |
| на X23 | Эксплуатация с промежуточным приводом |

Установить кабельный адаптер

Для этого следует подсоединить кабельный адаптер (поставляется в комплекте с промежуточным приводом) к кабельной разделке устройства подачи проволоки.

Кабельный адаптер следует установить в трех местах (X2, X3 и X5) между соответствующими соединениями платы и кабельными штекерами (см. также электрическую схему в приложении > см. главу 11.1):

- Плата M370/1E, соединение X2 (18-контактное),
- Плата M370/1E, соединение X3 (2-контактное) и
- Плата M370/1E, соединение X5 (12-контактное).

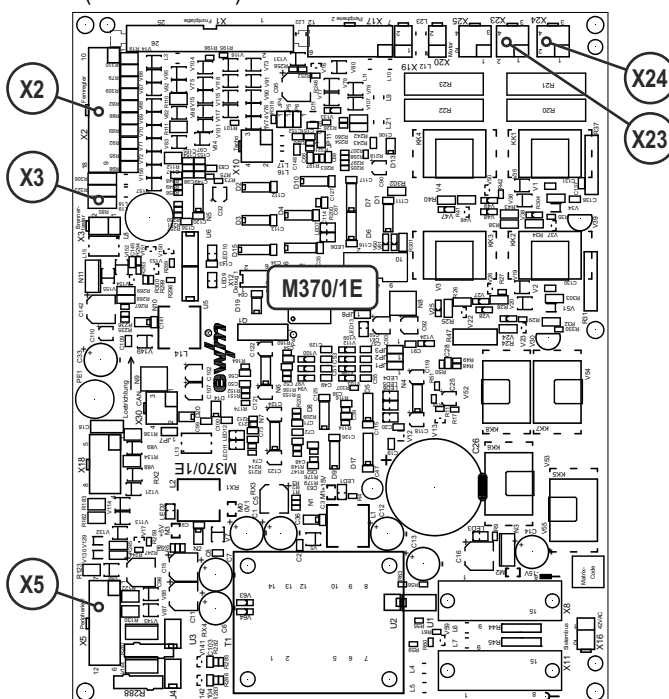


Рисунок 5-1

ОСТОРОЖНО



Проверка!

Перед повторным вводом в эксплуатацию должны обязательно проводиться осмотр и эксплуатационные испытания согласно стандарту IEC / DIN EN 60974-4, "Оборудование для электродуговой сварки – осмотр и эксплуатационные испытания".

- Подробные указания приводятся в стандартном руководстве по эксплуатации сварочного аппарата.

5.4 Охлаждение сварочной горелки

ОСТОРОЖНО



Смеси охлаждающих жидкостей!

Смешивание с другими жидкостями или использование непригодной охлаждающей жидкости приводит к материальному ущербу и аннулированию гарантии изготовителя!

- Использовать исключительно охлаждающие жидкости, описанные в данной инструкции ("Обзор охлаждающих жидкостей").
- Не смешивать различные охлаждающие жидкости.
- При замене охлаждающей жидкости необходимо заменить всю жидкость.



Недостаточно антифриза в охлаждающей жидкости сварочной горелки!

В зависимости от условий окружающей среды для охлаждения сварочной горелки могут использоваться различные жидкости > см. главу 5.4.1.

Охлаждающую жидкость с антифризом (KF 37E или KF 23E) следует регулярно проверять на достаточный уровень антифриза, чтобы избежать повреждения аппарата или дополнительных компонентов.

- Проверка охлаждающей жидкости на достаточный уровень антифриза осуществляется с помощью устройства контроля защиты от мороза TYP 1 .
- При недостаточном уровне антифриза в охлаждающей жидкости ее следует заменить!



Утилизацию охлаждающей жидкости следует проводить в соответствии с законодательными предписаниями и с соблюдением соответствующих сертификатов технической безопасности (немецкий номер ключа отходов: 70104)!

Запрещается утилизировать вместе с бытовыми отходами!

Запрещается сливать в канализацию!

Рекомендуемое чистящее средство: вода, возможно, с добавлением чистящих средств.

5.4.1 Обзор охлаждающих жидкостей

Можно использовать следующие охлаждающие жидкости > см. главу 9:

| Охлаждающая жидкость | Диапазон температур |
|----------------------|---------------------|
| KF 23E (стандарт) | от -10 °C до +40 °C |
| KF 37E | от -20 °C до +10 °C |

5.4.2 Максимальная длина шланг-пакета

| | Насос 3,5 бар | Насос 4,5 бар |
|--|---------------|---------------|
| Аппараты с или без отдельного механизма подачи проволоки | 30 м | 60 м |
| Компактные аппараты с дополнительным промежуточным приводом (пример: miniDrive) | 20 м | 30 м |
| Аппараты с отдельным механизмом подачи проволоки и дополнительным промежуточным приводом (пример: miniDrive) | 20 м | 60 м |

Данные действительны для полной длины шланг-пакета, включая сварочную горелку. Мощность насоса приведена на заводской табличке (параметр: Pmax).

Насос 3,5 бар: Pmax = 0,35 МПа (3,5 бар)

Насос 4,5 бар: Pmax = 0,45 МПа (4,5 бар)

5.5 Подключение сварочной горелки

ОСТОРОЖНО



Повреждение аппарата из-за неправильного подключения шлангов жидкости охлаждения!
Если шланги жидкости охлаждения подсоединены неправильно или используется сварочная горелка с газовым охлаждением, контур жидкости охлаждения обрывается и возможно повреждение аппарата.

- Подсоедините все шланги жидкости охлаждения надлежащим образом!
- Полностью размотайте шланг-пакет и шланг-пакет горелки!
- Учитывайте максимальную длину шланг-пакета > см. главу 5.4.
- При использовании сварочной горелки с газовым охлаждением используйте для создания контура жидкости охлаждения перемычку для шланга > см. главу 9.



На заводе центральный разъем Euro оснащается капиллярной трубкой для сварочной горелки с направляющей спиралью. Для использования сварочной горелки с направляющим каналом необходимо провести переоборудование!

- **Сварочную горелку с направляющим каналом > использовать с направляющей трубкой!**
- **Сварочную горелку с направляющей спиралью > использовать с капиллярной трубкой!**

В зависимости от диаметра и типа проволочного электрода в сварочной горелке должны использоваться либо направляющая спираль, либо направляющий канал с соответствующим внутренним диаметром!

Рекомендация:

- Для сварки с применением жестких, нелегированных проволочных электродов (из стали) используйте стальную направляющую спираль.
- Для сварки с применением жестких, высоколегированных проволочных электродов (CrNi) используйте хромо-никелевую направляющую спираль.
- Для сварки или пайки с использованием мягких, высоколегированных проволочных электродов или алюминиевых материалов используйте направляющий канал.

Подготовка к подключению сварочных горелок с направляющим каналом:

- Вставить капиллярную трубку со стороны механизма подачи проволоки в направлении центрального разъема Euro и вынуть ее возле него.
- Вставить направляющую трубку направляющего канала со стороны центрального разъема Euro.
- Осторожно вставить центральный штекер сварочной горелки с еще не укороченным направляющим каналом в центральный разъем Euro и зафиксировать его накидной гайкой.
- Обрезать направляющий канал при помощи ножа непосредственно перед роликом механизма подачи проволоки.
- Отвинтить центральный штекер сварочной горелки и вынуть его.
- Зачистить и заострить отсоединенный конец направляющего канала при помощи точилки для направляющих каналов .

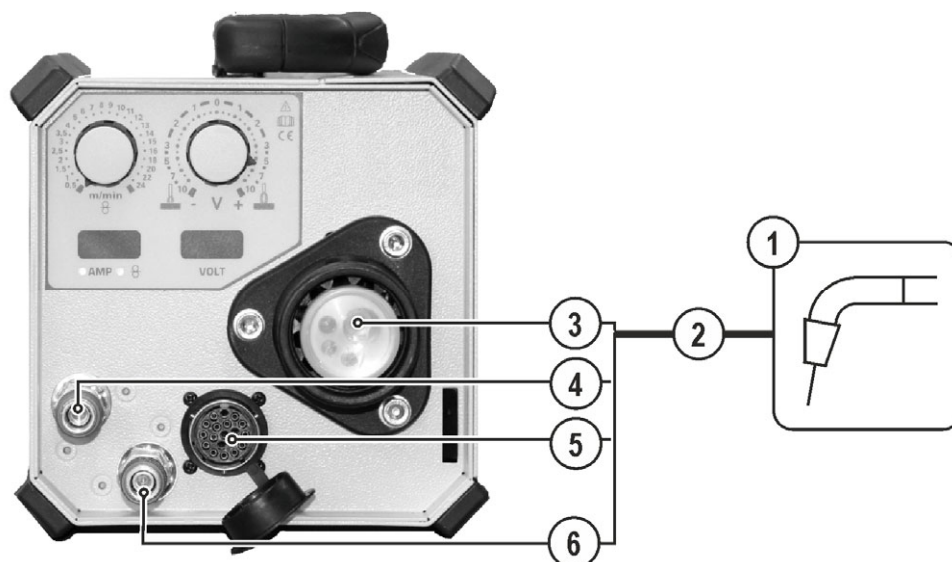


Рисунок 5-2

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|---|
| 1 | | Сварочная горелка |
| 2 | | Пакет шлангов сварочной горелки |
| 3 | | Центральный разъем (Euro) Сварочный ток, защитный газ и кнопка горелки интегрированы |
| 4 | | Быстроразъемная муфта (красная) отвод охлаждающей жидкости |
| 5 | | 19-контактная розетка (аналоговая) Для подключения аналоговых компонентов (дистанционный регулятор, кабель управления сварочной горелки, и т.д.) |
| 6 | | Быстроразъемная муфта (синяя) подача охлаждающей жидкости |

- Центральный штекер сварочной горелки следует ввести в центральное подключение и зафиксировать накидной гайкой.

Если подходит:

- Вставить штекер кабеля управления горелки в 19-контактное гнездо подключения и зафиксировать его (только для горелок для сварки MIG/MAG с дополнительным кабелем управления).
- Зафиксировать штуцера подключения шлангов охлаждающей воды в соответствующих быстродействующих соединительных муфтах:
отвод – красный - к быстродействующей соединительной муфте, красная (отвод охлаждающей жидкости)
иподача – синий – к быстродействующей соединительной муфте, синяя (подача охлаждающей жидкости).

5.6 Подключение пакета шлангов промежуточного привода

- Вставить центральный штекер промежуточного пакета шлангов в центральный разъем евро соответствующего устройства подачи проволоки (компактный или декомпактный компонент системы) и зафиксировать накидной гайкой.



При подключении учитывайте данные документации на другие компоненты системы!

5.7 Подача проволоки

5.7.1 Открыть защитную крышку привода устройства подачи проволоки

ОСТОРОЖНО



Для следующих операций необходимо открыть защитную крышку привода устройства подачи проволоки. Перед началом работы следует обязательно закрыть защитную крышку.

- Разблокировать и открыть защитную крышку.

5.7.2 Замена роликов подачи проволоки



Неудовлетворительные результаты сварки вследствие нарушения подачи проволоки!

Ролики устройства подачи проволоки должны соответствовать диаметру проволоки и материалу.

- По надписи на роликах проверить, соответствуют ли они диаметру проволоки. При необходимости перевернуть или заменить!
- Для стальной проволоки и проволоки из других твердых металлов использовать ролики с V-образным пазом.
- Новые приводные ролики отодвинуть таким образом, чтобы на приводном ролике можно было увидеть надпись с диаметром используемой проволоки.
- Приводные ролики надежно фиксируются с помощью болтов с накатанной головкой.

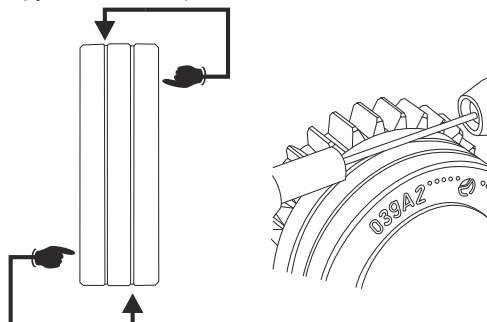


Рисунок 5-3

5.7.3 Установка проволочного электрода

ОСТОРОЖНО



Опасность травмирования вследствие контакта с подвижными узлами!

Устройства подачи проволоки оснащены подвижными компонентами, которые могут захватить кисти рук, волосы, предметы одежды или инструменты и нанести травмы человеку!

- Не подходите к вращающимся или подвижным компонентам и частям привода!
- Следите за тем, чтобы крышки корпуса и защитные крышки во время работы были закрыты!



Опасность травмирования вследствие неконтролируемого выхода сварочной проволоки!

Сварочная проволока может подаваться на высокой скорости, и при неправильной или неполной протяжке проволоки она может выйти и нанести травмы!

- Перед подключением к электросети протяните проволоку от катушки до сварочной горелки надлежащим образом!
- Если сварочная горелка не установлена, ослабьте прижимные ролики привода устройства подачи проволоки!
- Регулярно проверяйте правильность протяжки проволоки!
- Следите, чтобы во время работы все крышки корпуса и защитные крышки были закрыты!



Опасность травмирования сварочной проволокой, выходящей из сварочной горелки!

Сварочная проволока может выйти из сварочной горелки на большой скорости и привести к повреждению частей тела, лица и глаз!

- Никогда не направляйте сварочную горелку на себя или на других людей!

ОСТОРОЖНО



Опасность усиленного износа из-за неподходящего прижимного давления!

При неподходящем прижимном давлении износ роликов устройства подачи проволоки усиливается!

- С помощью регулировочных гаек прижимных узлов следует настроить такое прижимное давление, при котором проволочный электрод будет подаваться и проскальзывать в случае блокировки катушки проволоки!
- Установить для передних роликов (если смотреть в направлении подачи) более высокое прижимное давление!

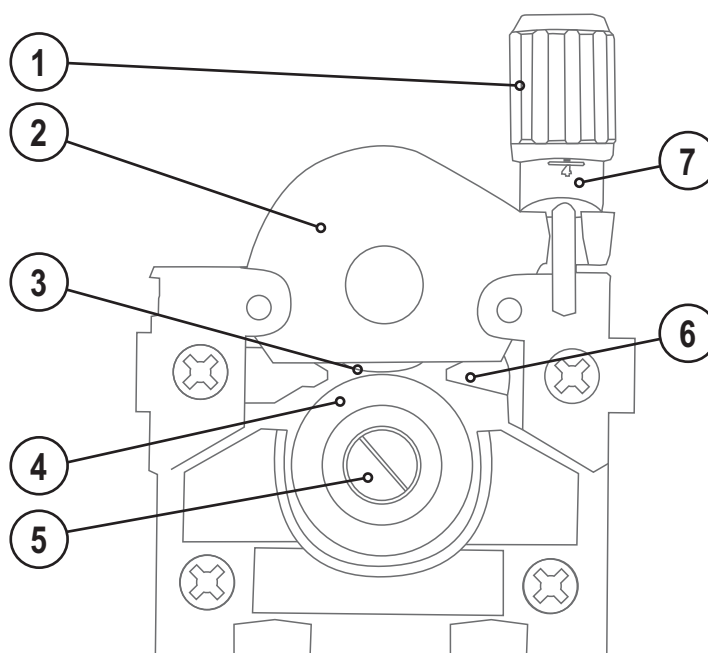


Рисунок 5-4

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|--|
| 1 | | Регулировочная гайка |
| 2 | | Натяжной узел |
| 3 | | Прижимной ролик |
| 4 | | Приводной ролик |
| 5 | | Винт с накатанной головкой |
| 6 | | Проволокоприемный ниппель |
| 7 | | Прижимной узел Фиксация натяжного узла и настройка прижимного давления. |

- Проложить прямо комплект шлангов горелки.
- Откинуть прижимной узел вниз в направлении пользователя (натяжной узел разблокируется)
- Откинуть натяжной узел вверх.
- Осторожно вставить сварочную проволоку из входного направляющего ниппеля через канавки приводного ролика в капиллярную трубку или тефлоновую направляющую спираль с направляющей трубкой для проволоки.
- Снова опустить натяжной узел вниз и зафиксировать, откинув вверх прижимной узел (проволочный электрод должен находиться в канавке приводного ролика).
- Настроить прижимное давление с помощью регулировочной гайки прижимного узла.
- Нажмите кнопку заправки, чтобы проволочный электрод появился у сварочной горелки



Скорость заправки можно плавно регулировать путем одновременного нажатия кнопки заправки сварочной проволоки и вращения ручки потенциометра скорости подачи проволоки. На левом индикаторе устройства управления отображается выбранная скорость заправки, а на правом — текущее значение тока двигателя привода устройства подачи проволоки.

5.8 Индикация параметров сварки



Рисунок 5-5

Индикация параметров зависит также от выбранного метода сварки и состояния аппарата (сварка/энергосберегающий режим/ошибка): Переключение параметров осуществляется на устройстве подачи проволоки.

| Параметры | Заданные значения | Фактические значения | Запомненные значения |
|---------------------------|-------------------|----------------------|----------------------|
| Сварочный ток | ☑ | ☑ | ☑ |
| Скорость подачи проволоки | ☑ | ☑ | ☑ |
| Сварочное напряжение | ☑ | ☑ | ☑ |

5.8.1 Настроить рабочую точку (сварочная мощность)

Настройка рабочей точки по принципу однокнопочного управления MIG/MAG:

- Задается один из параметров: скорость проволоки, сварочный ток или толщина материала.
- Система управления вычисляет оптимальные значения остальных параметров.

Как правило, для настройки рабочей точки используется скорость проволоки.

| Элемент управления | Действие | Результат |
|--------------------|----------|---|
| | | Установка рабочей точки по скорости подачи проволоки. |

Длину электрической дуги можно откорректировать следующим образом.

| Элемент управления | Действие | Результат |
|--------------------|----------|------------------------------------|
| | | Коррекция длины электрической дуги |

5.9 Замена направляющей спирали в пакете шлангов



При замене направляющей для проволоки шланг-пакет должен быть уложен ровно.

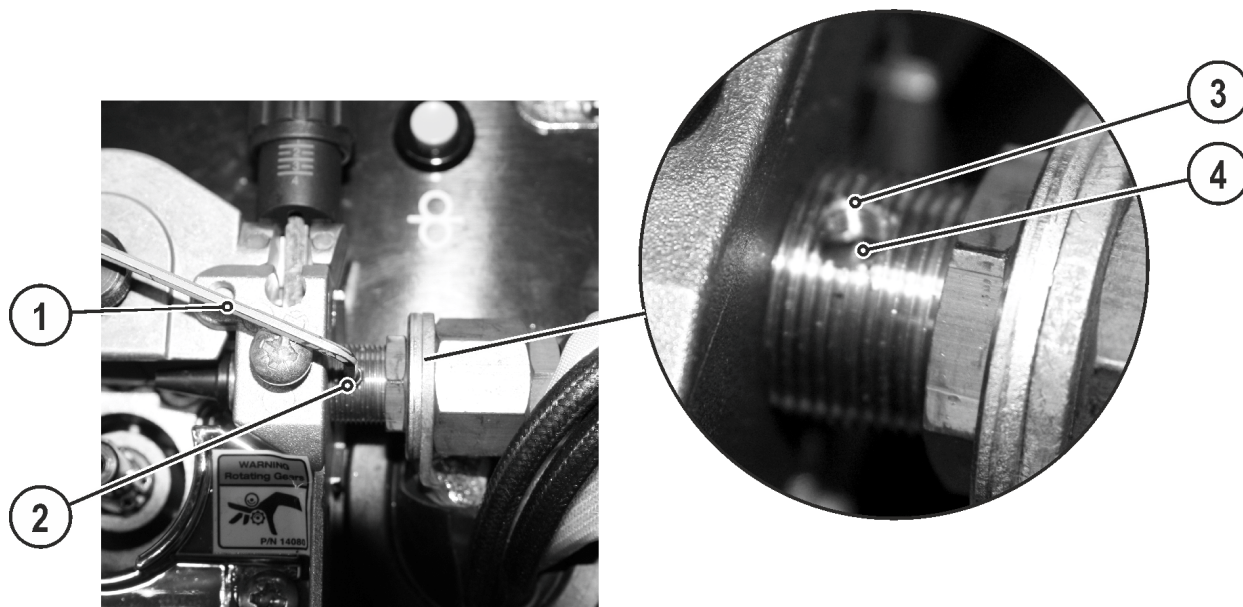


Рисунок 5-6

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|-------------------------------------|
| 1 | | Торцовый шестигранный ключ (SW 2,5) |
| 2 | | Винт без головки |
| 3 | | Резьбовое отверстие |
| 4 | | Направляющая спираль для проволоки |

- Вывинтить винт без головки при помощи торцового шестигранного ключа (ослабить соединение направляющей спирали для проволоки с приводом устройства подачи проволоки).

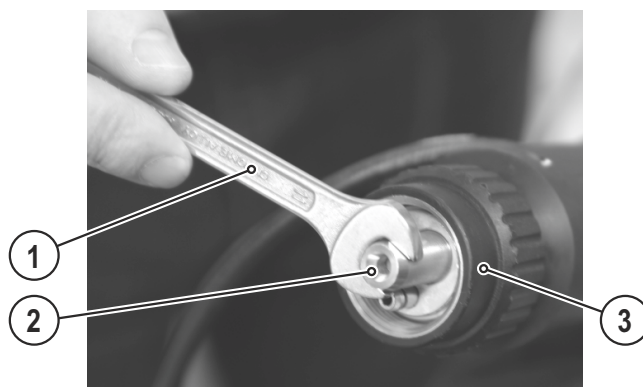


Рисунок 5-7

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|--|
| 1 | | Гаечный ключ с открытым зевом, 11 мм |
| 2 | | Накидная гайка |
| 3 | | Подключение – центральный евро-разъем Сварочный ток, защитный газ и встроенная кнопка горелки |

- Отпустить накидную гайку крепления направляющей спирали для проволоки.
- Извлечь направляющую спираль для проволоки.

В связи с допусками на обработку длина новой направляющей спирали для проволоки должна соответствовать используемому пакету шлангов.

- Выровнять новую и старую направляющие спирали для проволоки и положить их рядом.
- Укоротить новую направляющую спираль для проволоки до общей длины старой направляющей спирали.
- Вставить новую направляющую спираль для проволоки до упора в центральный разъем «евро» (направляющую спираль для проволоки должно быть видно в резьбовом отверстии винта без головки).
- Снова затянуть накидную гайку крепления направляющей спирали для проволоки.
- Завинтить винт без головки при помощи торцового шестигранного ключа. (макс. момент затяжки 2 Нм).

6 Техническое обслуживание, уход и утилизация



ОПАСНОСТЬ



Неквалифицированное техническое обслуживание и проверки!

Чистка, ремонт или проверка аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом! Дееспособный специалист – это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать при проверке таких аппаратов возможные опасности и их последствия, а также в состоянии предпринять соответствующие меры обеспечения безопасности.

- Выполнить все проверки, описанные в следующей главе!
- Аппарат можно снова ввести в эксплуатацию только после успешной проверки.



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током!

Чистка аппаратов, не отключенных от сети, может привести к серьезным травмам!

- Гарантированно отключить аппарат от сети.
- Вынуть вилку сетевого кабеля из розетки!
- Подождите 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!

Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным и авторизованным персоналом, в противном случае гарантийные обязательства аннулируются. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться в специализированное торговое предприятие, в котором был приобретен аппарат. Возврат аппарата в оговоренных случаях может производиться только через это предприятие. Для замены используйте только фирменные запасные детали. При заказе запасных деталей необходимо указывать тип аппарата, серийный номер и номер изделия, типовое обозначение и номер запасной детали.

6.1 Общее

Настоящий аппарат практически не требует технического обслуживания при эксплуатации в пределах указанных параметров окружающей среды и при нормальных рабочих условиях, также он требует минимум ухода.

Для обеспечения безупречного функционирования сварочного аппарата необходимо выполнять некоторые работы. К ним относятся описанные ниже регулярная чистка и проверка, периодичность которых зависит от степени загрязнения окружающей среды и длительности эксплуатации сварочного аппарата.

6.2 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

6.2.1 Ежедневные работы по техобслуживанию

- Все разъемы и быстроизнашивающиеся детали вручную проверить на прочность посадки, при необходимости подтянуть.
- Проверить правильность посадки винтовых и вставных соединений, а также быстроизнашивающихся деталей, при необходимости подтянуть.
- Удалить прилипшие остатки материалов, появившиеся вследствие попадания брызг во время сварки.
- Регулярно чистить ролики для подачи проволоки (в зависимости от степени загрязнения).

6.2.1.1 Визуальная проверка

- Проверить пакет шлангов и токовые разъемы на наличие внешних повреждений, при необходимости заменить или поручить ремонт специалистам!
- Кабель подключения к сети и его устройство для разгрузки натяжения и крепления
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан)
- Прочее, общее состояние

6.2.1.2 Проверка функционирования

- Проверить правильность крепления катушки проволоки.
- Кабели сварочного тока (проверить на прочность посадки и фиксацию)
- Элементы крепления газового баллона
- Контрольные, сигнальные, защитные и исполнительные устройства (Проверка функционирования)

6.2.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию


6.2.2.1 Визуальная проверка


- Повреждение корпуса (передняя, задняя и боковые стенки)
- Транспортировочные ролики и элементы их крепления
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка)
- Проверить шланги охлаждающей жидкости и их соединения на предмет загрязнения

6.2.2.2 Проверка функционирования

- Переключатели, командоаппараты, устройства аварийного выключения, устройство понижения напряжения, сигнальные и контрольные лампочки
- Проверка элементов проволочной проводки (входной ниппель, направляющая труба для ввода проволоки) на предмет прочной посадки.


6.2.3 Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)

 Проверку сварочного аппарата должен выполнять только дееспособный квалифицированный персонал. Дееспособный специалист – это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать возможные опасности и их последствия при проверке источников сварочного тока, а также в состоянии предпринять соответствующие меры обеспечения безопасности.

 Более подробную информацию можно найти в прилагаемой брошюре «Warranty registration», а также на сайте www.ewm-group.com в разделах о гарантии, техническом обслуживании и проверке!

Необходимо выполнять регулярную проверку согласно стандарту IEC 60974-4 «Регулярный осмотр и проверка». Наряду с упомянутыми здесь предписаниями касательно проверок следует соблюдать и соответствующее национальное законодательство.

6.3 Утилизация изделия

 **Правильная утилизация!**
Аппарат изготовлен из ценных материалов, которые можно превратить в сырье путем вторичной переработки; он также содержит электронные узлы, подлежащие ликвидации.

- Не выбрасывайте оборудование вместе с бытовыми отходами!
- Соблюдайте официальные предписания по утилизации!



6.3.1 Декларация производителя для конечного пользователя

- Согласно европейским положениям (директива 2002/96/EG Европейского парламента и совета от 27.1.2003) использованные электрические и электронные приборы не должны передаваться на пункты приема несортированных отходов. Они должны собираться по отдельности. Символ мусорного бака на колесах указывает на необходимости раздельного сбора отходов. Такой прибор должен передаваться для утилизации или для повторного использования на предусмотренные для этого пункты раздельного сбора отходов.
- В Германии согласно закону (закон о сбыте, возврате и экологически безвредной утилизации электрических и электронных приборов (ElektroG) от 16.3.2005) устаревший прибор должен быть передан на специальный пункт сбора, отделенный от пункта сбора несортированных отходов. Общественно-правовые организации по утилизации отходов (коммуны) оборудуют для этого пункты сбора, в которых устаревшие приборы бесплатно изымаются из частных хозяйств.
- Информация о возврате или сборе устаревших приборов передается в ответственные органы городского или коммунального управления.
- Фирма EWM принимает участие в разрешенной системе утилизации и вторичного использования и зарегистрирована в реестре устаревших электроприборов (EAR) под номером WEEE DE 57686922.
- Кроме того, на территории Европы возможен возврат аппаратов партнерам фирмы EWM по сбыту.

6.4 Соблюдение требований RoHS

Мы, фирма EWM AG Mündersbach, настоящим подтверждаем, что все поставленным нами Вам изделия, на которые распространяется действие директивы RoHS, соответствуют требованиям RoHS (Директива 2011/65/EU).

7 Устранение неполадок

Все изделия проходят жесткий производственный и выходной контроль. Если, несмотря на это, в работе изделия возникают какие-либо неисправности, проверьте его в соответствии с представленным ниже списком. Если проверка не приведет к восстановлению работоспособности изделия, необходимо сообщить об этом уполномоченному дилеру.

7.1 Контрольный список по устранению неисправностей



Основным условием безупречной работы является применение оборудования аппарата, подходящего к используемому материалу и газу!

| Экспликация | Символ | Описание |
|-------------|--------|---------------------------|
| | ↘ | Ошибка / Причина |
| | ✘ | Устранение неисправностей |

Неисправность в системе жидкости охлаждения/отсутствует жидкость охлаждения

- ↘ Недостаточный расход жидкости охлаждения
 - ✘ Проверить уровень жидкости охлаждения и при необходимости долить
- ↘ Воздух в контуре жидкости охлаждения
 - ✘ Удаление воздуха из контура жидкости охлаждения > см. главу 7.2

Проблемы, связанные с подачей проволоки

- ↘ Контактное сопло засорилось
 - ✘ Очистить, впрыснуть спрей для сварочных работ и при необходимости заменить
- ↘ Настройка тормоза катушки
 - ✘ Проверить настройки, при необходимости исправить
- ↘ Настройка прижимных узлов > см. главу 5.7.3
 - ✘ Проверить настройки, при необходимости исправить
- ↘ Изношенные катушки для проволоки
 - ✘ Проверить и при необходимости заменить
- ↘ На мотор механизма подачи проволоки не подается питание (в связи с перегрузкой сработал установочный автомат)
 - ✘ Сработавший предохранитель (с обратной стороны источника тока) следует вернуть в исходное положение путем нажатия кнопки
- ↘ Пакеты шлангов с перегибом
 - ✘ Комплект шлангов горелки необходимо выпрямить
- ↘ Загрязнение или износ направляющего сердечника или спирали для проволоки
 - ✘ Очистить сердечник или спираль, заменить перегнутые или изношенные сердечники

Неисправности

- ↘ После включения горят все сигнальные лампочки панели управления
- ↘ После включения не горит ни одна сигнальная лампочка панели управления
- ↘ Отсутствует сварочная мощность
 - ✘ Выход фазы из строя > проверить подключение к сети (предохранители)
- ↘ различные параметры не настраиваются
 - ✘ Уровень ввода заблокирован, выключить блокировку доступа
- ↘ Проблемы с соединением
 - ✘ Подсоединить кабели управления или проверить правильность прокладки.
- ↘ Ослабленные соединения для подачи сварочного тока
 - ✘ Затянуть соединения, ведущие к источнику тока, со стороны горелки и/или к заготовке
 - ✘ Надежно привинтить токовый наконечник

7.2 Удаление воздуха из контура жидкости охлаждения

- Бак с охлаждающей жидкостью, быстроразъемные муфты подачи и отвода имеют только у аппаратов с водяным охлаждением.
- Для удаления воздуха из системы охлаждения следует всегда использовать синий штуцер, максимально углубленный в систему подачи жидкости охлаждения (поблизости от бака)!

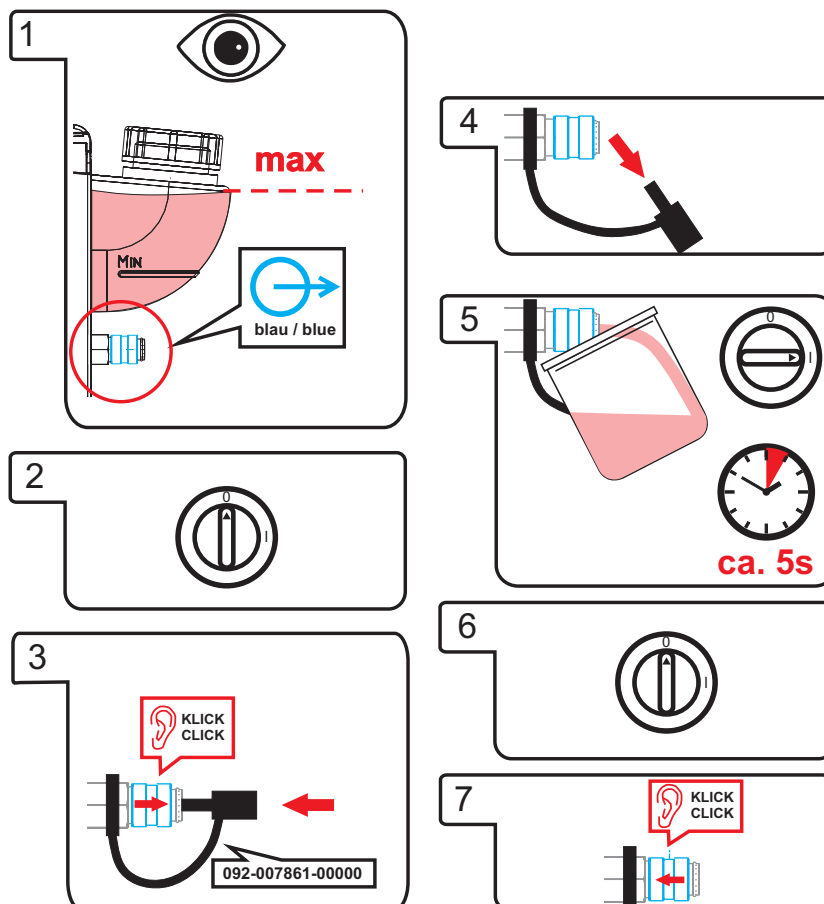


Рисунок 7-1

8 Технические характеристики



Данные производительности и гарантия действительны только при использовании оригинальных запчастей и изнашивающихся деталей!

8.1 miniDrive

| | |
|----------------------------------|---------------------------------------|
| Напряжение питания | 60 VDC |
| макс. сварочный ток при 100 % ПВ | 300 А |
| макс. сварочный ток при 60 % ПВ | 400 А |
| Скорость подачи проволоки | от 1 м/мин. до 20 м/мин. |
| Оснащение стандартными роликами | 1,0 + 1,2 мм (для стальной проволоки) |
| Приводные ролики | 37 мм |
| Подключение сварочной горелки | Центральный разъем «евро» |
| Класс защиты | IP 23 |
| Температура окружающей среды | от -25 °С до +40 °С |
| Габариты Д x Ш x В в миллиметрах | 300 x 180 x 200 |
| Вес без пакета шлангов | 7,5 кг |
| Класс ЭМС | A |
| Изготовлено согласно стандарту | IEC 60974-1, -5, -10 S / C € |

9 Принадлежности



Дополнительные компоненты, работа которых зависит от мощности аппарата, например, сварочные горелки, кабели массы, электрододержатели или промежуточные пакеты шлангов, можно приобрести у региональных дилеров.

9.1 Дистанционное управление / Соединительный кабель

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|----------------|---|------------------|
| R10 19POL | Дистанционный регулятор | 090-008087-00000 |
| RG10 19POL 5M | Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, коррекция сварочного напряжения | 090-008108-00000 |
| R20 19POL | Дистанционный регулятор Переключение программы | 090-008263-00000 |
| RA5 19POL 5M | Соединительный кабель, например, для дистанционного управления | 092-001470-00005 |
| RA10 19POL 10M | Соединительный кабель, например, для дистанционного управления | 092-001470-00010 |

9.2 Общие принадлежности

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|-------|---|------------------|
| SPL | Наконечник для пластмассовых направляющих каналов | 094-010427-00000 |
| HC PL | Устройство для обрезки шлангов | 094-016585-00000 |

10 Быстроизнашивающиеся детали

ОСТОРОЖНО



Повреждения при использовании компонентов сторонних производителей!

Гарантия производителя аннулируется при повреждении аппарата в результате использования компонентов сторонних производителей!

- Используйте только компоненты системы и опции (источники тока, сварочные горелки, электрододержатели, дистанционные регуляторы, запасные и быстроизнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!
- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.

10.1 Набор по переоборудованию

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|--------------------------|--|------------------|
| URUE AL 2R 10m miniDrive | Набор по переоборудованию для алюминиевой проволоки. Состоит из двух ведущих шестерен, направляющего канала и крепежных материалов | 092-007906-00010 |
| URUE AL 2R 15m miniDrive | Набор по переоборудованию для алюминиевой проволоки. Состоит из двух ведущих шестерен, направляющего канала и крепежных материалов | 092-007906-00015 |
| URUE ROE 2R miniDrive | Набор по переоборудованию для порошковой проволоки из двух ведущих шестерен и крепежного материала | 092-003131-00000 |

10.2 Ролики устройства подачи проволоки

10.2.1 Ролики устройства подачи проволоки, сталь

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|------------------|---------------------------------|------------------|
| FE 1DR2R 0,8+1,0 | Приводные ролики, 37 мм, сталь | 094-003218-00000 |
| FE 1DR2R 0,9+1,2 | Приводные ролики, 37 мм, сталь | 094-003221-00000 |
| FE 1DR2R 1,0+1,2 | Приводные ролики, 37 мм, сталь | 094-003219-00000 |
| FE 1DR2R 1,2+1,6 | Приводные ролики, 37 мм, сталь | 094-003220-00000 |
| FE GR2R | Прижимной ролик, гладкий, 37 мм | 092-007908-00000 |

10.2.2 Ролики устройства подачи проволоки для алюминия

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|------------------|--|------------------|
| AL 2ZR2R 1,2+1,6 | Двухканавочные ролики, 37 мм, для алюминия | 092-000829-00000 |

10.2.3 Ролики устройства подачи проволоки для порошковой сварочной проволоки

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|---------------------------|--|------------------|
| ROE 1DR2R 0,8/0,9+0,8/0,9 | Приводной ролик, 37 мм, порошковая проволока | 094-003229-00000 |
| ROE 1DR2R 1,0/1,2+1,4/1,6 | Приводной ролик, 37 мм, порошковая проволока | 094-003233-00000 |
| ROE 1DR2R 1,4/1,6+2,0/2,4 | Приводной ролик, 37 мм, порошковая проволока | 094-003234-00000 |
| ROE 1DR2R 2,8+3,2 | Приводной ролик, 37 мм, порошковая проволока | 094-003230-00000 |
| ROE GR2R | Прижимной ролик, с накаткой, 37 мм | 094-005319-00000 |


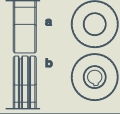
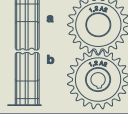
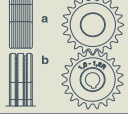

| | | | |
|--|--|---|---|
| <p>Verschleißteile 2 Rollen-Antrieb Ø = 37mm St= Stahl Al= Aluminium CrNi= Edelstahl Cu= Kupfer</p>  | <p>V-Nut: St-, CrNi-, Cu-Draht „Standard V-Nut“ oben unverzahnt und glatt</p> <p>Antriebsrollen- Ø (b): Drive rolls- Ø (b): 0,8 + 1,0 0,9 + 1,2 1,0 + 1,2 1,2 + 1,6</p> <p>Ersatzteil: Spare part: 094-003218-00000 094-003221-00000 094-003219-00000 094-003220-00000</p>  <p>Gegendruckrolle (a) counter pressure roll (a) 092-007908-00000</p> | <p>U-Nut: Al-, Cu-Draht „Option U-Nut“ oben verzahnt</p> <p>Antriebsrollen- Ø (a+b): Drive rolls- Ø (a+b): 1,2 + 1,6</p> <p>Ersatzteil: Spare part: 092-000829-00000</p>  <p>Umrüstset: Conversion set: 092-007906-00010 092-007906-00015</p> | <p>U-Nut gerändelt: Füll-/Röhrchendraht „Option U-Nut gerändelt“ oben verzahnt ohne Nut gerändelt</p> <p>Antriebsrollen- Ø (b): Drive rolls- Ø (b): 0,8 / 0,9 + 0,8 / 0,9 1,0 / 1,2 + 1,4 / 1,6</p> <p>Ersatzset: Spare set: 094-003229-00000 094-003233-00000</p>  <p>Umrüstset: Conversion set: 092-003131-00000 Gegendruckrolle (a) counter pressure roll (a) 094-005319-00000</p> |
| <p>Wear parts 2-Roller drive system Ø = 37mm St= Steel Al= Aluminium CrNi= Stainless steel Cu= Copper</p>  | <p>V-groove: St-, CrNi-, Cu wire "Standard V-groove" on the top ungeared and plane</p> | <p>U-groove: Al-, Cu wire "Option U-groove" on the top geared-twin rolls</p> | <p>knurled U-groove: Cored wire "Option knurled U-groove" on the top geared without knurled groove</p> |

Рисунок 10-1

12 Приложение В

12.1 Обзор представительств EWM

Headquarters

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



Production, Sales and Service

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718 / 31
407 53 Jiríkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jiríkov.cz · info@ewm-jiríkov.cz

Sales and Service Germany

EWM AG
Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG
August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sales and Technology Centre
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

