



Сварочные аппараты

Tetrix 270 Comfort activArc TGD

099-000146-EW508

11.07.2011

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.

УКАЗАНИЕ



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 HIGHTEC WELDING GmbH, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

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

Возможны технические изменения.

1 Содержание

1	Содержание.....	3
2	Указания по технике безопасности	6
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	6
2.2	Пояснение знаков.....	7
2.3	Общее.....	8
2.4	Транспортировка и установка.....	12
2.5	Условия окружающей среды	13
2.5.1	Эксплуатация	13
2.5.2	Транспортировка и хранение.....	13
3	Использование по назначению.....	14
3.1	Область применения.....	14
3.1.1	Сварка ВИГ.....	14
3.1.2	Ручная сварка стержневыми электродами.....	14
3.2	Сопроводительная документация.....	15
3.2.1	Гарантия.....	15
3.2.2	Декларация о соответствии рекомендациям.....	15
3.2.3	Сварка в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током.....	15
3.2.4	Сервисная документация (запчасти и электрические схемы).....	15
4	Описание аппарата — быстрый обзор.....	16
4.1	Tetrix 270.....	16
4.1.1	Вид спереди	16
4.1.2	Вид сзади.....	18
4.2	Устройство управления – элементы управления.....	20
4.2.1	Циклограмма.....	22
5	Конструкция и функционирование.....	24
5.1	Общее.....	24
5.2	Обратный кабель, общее.....	24
5.3	Транспортировка и установка.....	25
5.3.1	Настройка длины транспортировочного ремня.....	25
5.4	Охлаждение аппарата.....	26
5.5	Охлаждение сварочной горелки.....	26
5.6	Подключение к электросети	27
5.6.1	Форма сети.....	27
5.7	Сварка ВИГ.....	28
5.7.1	Подключение сварочной горелки и кабеля массы.....	28
5.7.2	Варианты подключения горелок, назначение	29
5.7.3	Подача защитного газа.....	29
5.7.3.1	Подача защитного газа.....	30
5.7.3.2	Регулировка расхода защитного газа.....	31
5.7.3.3	Проверка газа.....	31
5.8	Выбор задания на сварку	32
5.8.1	Ручное, традиционное управление (JOB "0").....	32
5.8.2	Сохранение заданий на сварку (JOBS).....	33
5.8.2.1	Индикация и изменение номера задания (JOB).....	33
5.8.3	Индикация параметров сварки.....	33
5.8.3.1	Настройка параметров сварки.....	33
5.8.4	Зажигание дуги.....	34
5.8.4.1	Высокочастотное зажигание (HF).....	34
5.8.4.2	Контактное зажигание дуги.....	34
5.8.5	Принудительное отключение.....	34

5.8.6	Циклограммы / Режимы работы	35
5.8.6.1	Условные обозначения	35
5.8.6.2	2-тактный режим	36
5.8.6.3	4-тактный режим	37
5.8.6.4	SpotArc	38
5.8.6.5	Spotmatic	40
5.8.6.6	2-тактный режим сварки, версия С	41
5.8.7	Импульсный режим, циклограммы	42
5.8.7.1	2-тактный режим импульсной сварки ВИГ	42
5.8.7.2	4-тактный режим импульсной сварки ВИГ	42
5.8.8	Варианты импульсной сварки	43
5.8.9	Сварка ВИГ- <i>activArc</i>	45
5.8.10	Горелка (варианты управления)	46
5.8.10.1	Кратковременное нажатие кнопки горелки (функция кратковременного нажатия)	46
5.8.11	Установка режима горелки и скорости нарастания / спада тока	47
5.8.11.1	Стандартная горелка ВИГ (5 контактов)	48
5.8.11.2	Горелка для сварки ВИГ с функцией Up/Down (8 контактов)	50
5.8.11.3	Горелка с потенциометром (8 контактов)	52
5.8.11.4	Горелка RETOX TIG (12-контактная)	53
5.8.12	Установка величины одного шага шага	54
5.9	Ручная сварка стержневыми электродами	55
5.9.1	Подключение электрододержателя и кабеля массы	55
5.9.2	Выбор сварочного задания	56
5.9.3	Arcforce	56
5.9.4	Устройство Antistick	56
5.9.5	Ток горячего старта и время горячего старта	57
5.10	Устройства дистанционного управления	58
5.10.1	Ручное устройство дистанционного управления RT 1	58
5.10.2	Ручной дистанционный регулятор RTG1 19-контактный	58
5.10.3	Ручное устройство дистанционного управления RTP 1	58
5.10.4	Ручное устройство дистанционного управления RTP 2	58
5.10.5	Ручное устройство дистанционного управления RTP 3	58
5.10.6	Педаля дистанционного управления RTF 1	59
5.11	Интерфейсы для автоматизации	60
5.11.1	Разъем для подключения дистанционного устройства, 19 контактов	60
5.12	Порт компьютера	61
5.13	Дополнительные настройки	62
5.13.1	Настроить время изменения уменьшенного тока AMP% либо фронт импульса	62
5.13.2	2-тактный режим сварки ВИГ (вариант С)	63
5.13.3	Конфигурация горелки ВИГ с потенциометром	64
5.13.4	Отображение сварочного тока (стартовый, уменьшенный, конечный ток и ток горячего старта)	65
5.13.5	Функция ступенчатой активации ножного дистанционного регулятора RTF 1	66
5.14	Меню и подменю системы управления аппаратом	67
5.14.1	Прямые меню (параметры в прямом доступе)	67
5.14.2	Экспертное меню (ВИГ)	67
5.14.3	Меню конфигурации аппарата	68
6	Техническое обслуживание, уход и утилизация	71
6.1	Общее	71
6.2	Работы по техническому обслуживанию, интервалы	71
6.2.1	Ежедневные работы по техобслуживанию	71
6.2.2	Ежемесячные работы по техобслуживанию	71
6.2.3	Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)	71
6.3	Работы по техническому обслуживанию	72
6.4	Утилизация изделия	72
6.4.1	Декларация производителя для конечного пользователя	72
6.5	Соблюдение требований RoHS	72

7	Устранение неполадок	73
7.1	Контрольный список для покупателя.....	73
7.2	Сообщения об ошибках (источник тока).....	75
7.3	Восстановление заводских настроек параметров сварки.....	76
7.4	Индикация версии программы управление аппаратом.....	77
8	Технические характеристики	78
8.1	Tetrix 270.....	78
9	Принадлежности	79
9.1	Охлаждение сварочной горелки.....	79
9.2	Устройство дистанционного управления и принадлежности.....	79
9.3	Общие принадлежности.....	79
9.4	Transportsysteme.....	79
9.5	Связь с компьютером.....	79
9.6	Опции.....	79
9.7	Сварка spotArc.....	80
10	Приложение А	81
10.1	Обзор представительств EWM.....	81

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.

УКАЗАНИЕ














Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.

- Указание содержит в своем заголовке сигнальное слово "УКАЗАНИЕ" без общего предупреждающего знака.

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

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

2.2 Пояснение знаков

Символ	Описание
	Нажать
	Не нажимать
	Повернуть
	Переключить
	Выключить аппарат
	Включите аппарат
	ENTER (вход в меню)
	NAVIGATION (навигация в меню)
	EXIT (Выйти из меню)
	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. раздел «Техническое обслуживание и уход»)
- 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



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.



Опасность взрыва!

Кажущиеся неопасными 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****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 несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!**

Несоблюдение указаний по технике безопасности может создать угрозу жизни людей!

- Внимательно прочитать указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Следить за соблюдением требований техники безопасности, принятых в стране использования аппарата!
- Указать людям, находящимся в рабочей зоне, на соблюдение инструкций!

 **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.

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.



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 подвесить!
- 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. технические характеристики):

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



Ненадлежащее обращение с баллонами защитного газа!

Ненадлежащее 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



Опасность опрокидывания!

При передвижении и установке аппарат может опрокинуться, травмировать или нанести вред персоналу. Устойчивость от опрокидывания обеспечивается только при угле наклона до 10° (согласно IEC 60974-1, -3, -10).

- Устанавливать или транспортировать аппарат на ровной и твердой поверхности!
- Навешиваемые детали закрепить подходящими средствами!



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!

ОСТОРОЖНО



Повреждения аппарата в результате эксплуатации в положении, отличном от вертикального!

Аппараты сконструированы для работы в вертикальном положении!

Работа в неразрешенных положениях может привести к повреждению аппарата.

- Транспортировка и эксплуатация исключительно в вертикальном положении!

2.5 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!

2.5.1 Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -20 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

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

2.5.2 Транспортировка и хранение

Хранение в закрытых помещениях, диапазон температур окружающего воздуха:

- от -25 °C до +55 °C

Относительная влажность воздуха

- до 90 % при 20 °C

3 Использование по назначению

Данный аппарат был изготовлен в соответствии с современным уровнем техники и согласно действующим стандартам и нормативам. Он должен использоваться исключительно по прямому 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!

3.1 Область применения

3.1.1 Сварка ВИГ

Сварка ВИГ постоянным током.

Бесконтактное высокочастотное зажигание или контактное зажигание с Liftarc.

3.1.2 Ручная сварка стержневыми электродами

Электродуговая ручная сварка или короткая сварка стержневыми электродами. Она характеризуется тем, что электрическая дуга горит между плавящимся электродом и сварочной ванной. Внешняя защита не используется, любая защита от воздействия атмосферы исходит от самого электрода.

3.2 Сопроводительная документация

3.2.1 Гарантия

УКАЗАНИЕ



Дополнительные сведения содержатся в прилагаемых дополнениях «Данные о приборе и о компании, техническое обслуживание и проверка, гарантия»!

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.

4 Описание аппарата — быстрый обзор

4.1 Tetrix 270

4.1.1 Вид спереди

УКАЗАНИЕ



В тексте описания приводится максимально возможная конфигурация аппарата. Либо следует провести дооборудование дополнительным разъёмом подключения (см. главу Принадлежности).

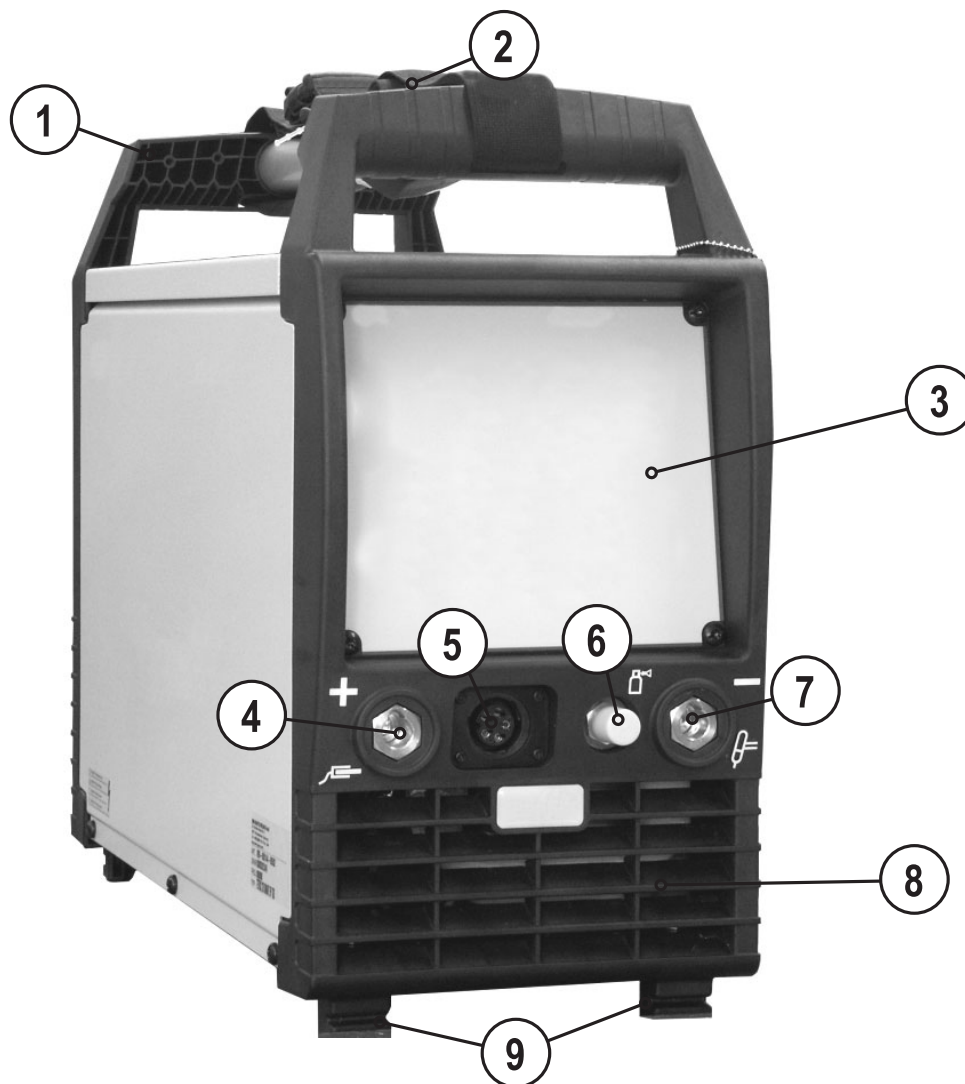








Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Ручка для транспортировки
2		Транспортировочный ремень
3		Управление аппаратом см. гл. "Управление аппаратом - элементы управления"
4		Розетка, сварочный ток "+" Подключение кабеля массы
5	  	Гнездо подключения, 5 контактов / 8 контактов / 12 контактов 5-контактное: Кабель управления стандартной горелки для сварки ВИГ 8-контактное: подключение кабеля управления горелки ВИГ функцией Up/Down или горелки с потенциометром 12 контактов: подключение кабеля управления горелки ВИГ со светодиодным индикатором (опция)
6		Соединительный штуцер G1/4", сварочный ток «-» Подключение защитного газа (с желтым изоляционным колпачком) для сварочной горелки ВИГ
7		Розетка, сварочный ток "-" Подключение сварочной горелки ВИГ
8		Впускное отверстие для охлаждающего воздуха
9		Ножки аппарата

4.1.2 Вид сзади

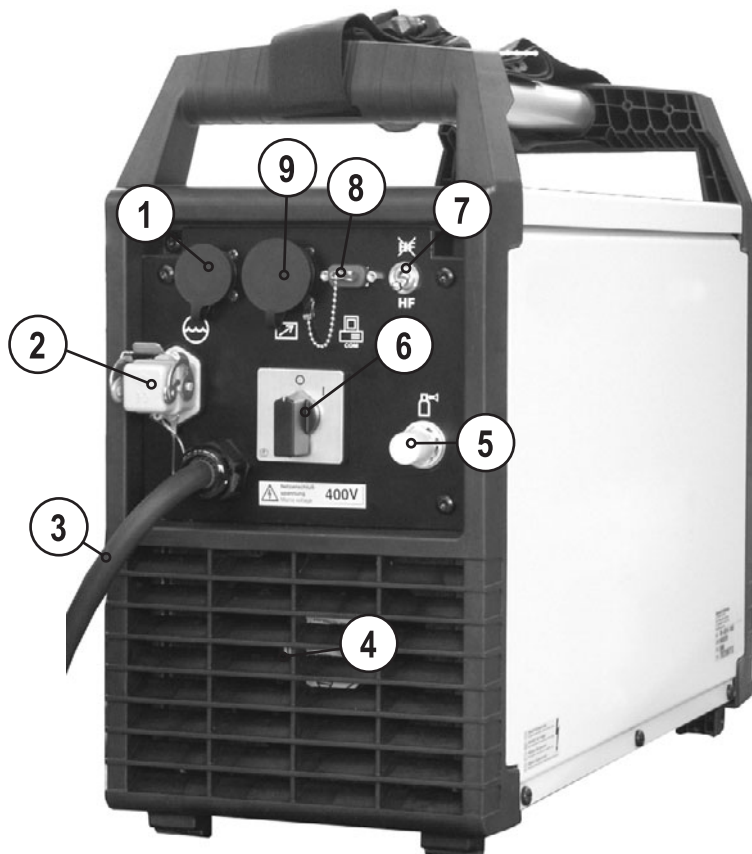









Рисунок 4-2

Поз.	Символ	Описание
1		8-контактная розетка подключение кабеля управления охладителя
2		4-контактная розетка напряжение питания охладителя
3		Сетевой кабель
4		Выпускное отверстие для охлаждающего воздуха
5		Присоединительный штуцер G1/4" для подключения защитного газа к редуктору
6		Главный выключатель, включение/выключение сварочного аппарата
7	 HF	Переключатель способов зажигания дуги ☒ = Liftarc (контактное зажигание дуги) HF = высокочастотное зажигание дуги
8		Интерфейс ПК, последовательный (9-контактная розетка D-Sub)
9		19-контактная розетка Подключение устройства дистанционного управления

4.2 Устройство управления – элементы управления

УКАЗАНИЕ

Устройство управления предлагает пользователю до 8 сварочных заданий (JOBs). Задание (JOB) 0 представляет собой ручной режим работы. Здесь все параметры изменяются и оптимизируются непосредственно на устройстве управления (см. главу "Концепции управления").

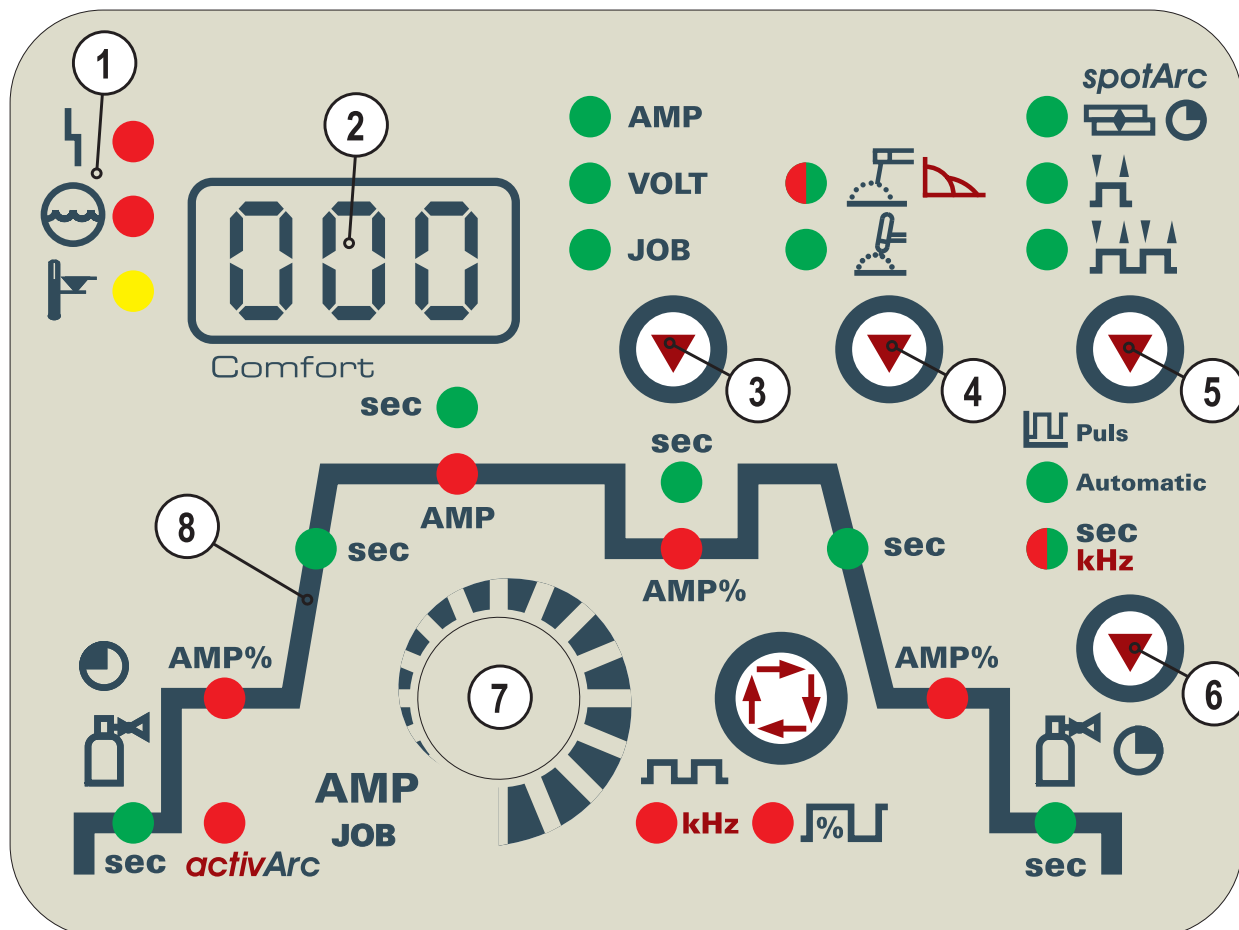






Рисунок 4-3

Поз.	Символ	Описание
1		Индикация сбоев / состояния Сигнальная лампочка Общая неисправность (см. главу "Устранение неполадок") Сигнальная лампочка Недостаток охлаждающей жидкости (Охлаждение сварочной горелки) Сигнальная лампочка Перегрев
2		Трёхразрядный светодиодный дисплей Индикация сварочных параметров (см. также главу "Дисплей индикации данных сварки").
3		Кнопка Переключение индикации/Номер JOB AMP Индикация сварочного тока VOLT Индикация сварочного напряжения JOB Индикация и выбор номера JOB
4		Кнопка Вид сварки Ручная сварка стержневыми электродами, загорается зелёным цветом/ Настройка Arcforce, загорается красным цветом Сварка ВИГ

Поз.	Символ	Описание
5		Кнопка Режим работы <i>spotArc</i>  spotArc (диапазон времени точечной сварки 0,01 с - 20,0 с) 2-тактный 4-тактный
6		Кнопка «Импульсная ВИГ» Automatic Автоматика Импульсная ВИГ (частота и баланс) sec kHz Импульсная ВИГ со временем, горит зелёным цветом / Быстрая Импульсная ВИГ постоянного тока с частотой и балансом, загорается красным цветом
7		Ручка Настройка параметров сварки Настройка тока, времени и параметров.
8		Циклограмма (см. следующий раздел)

4.2.1 Циклограмма

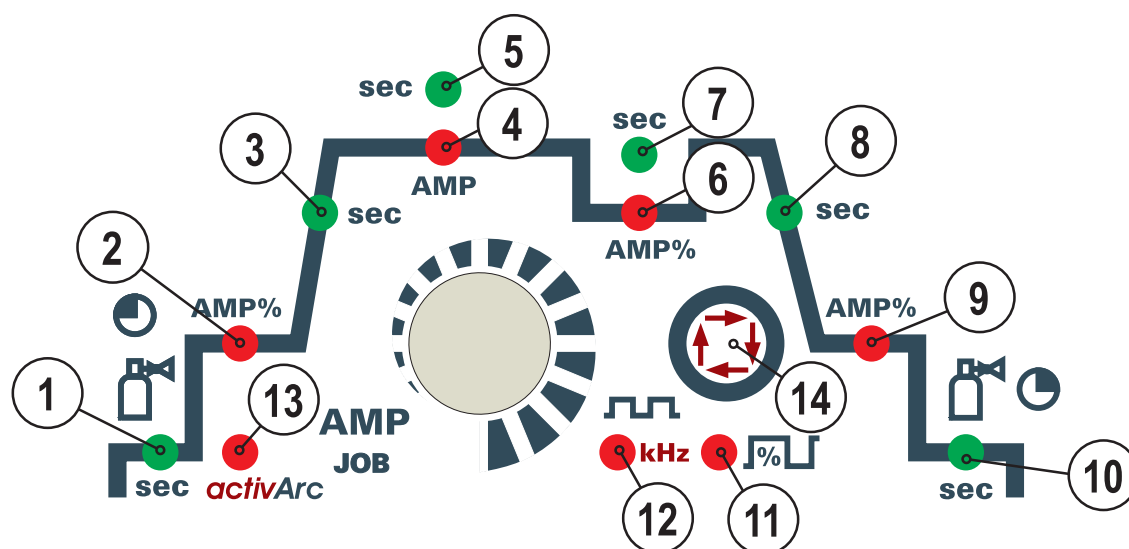





Рисунок 4-4

Поз.	Символ	Описание	
1	sec	Время предварительной подачи газа (ВИГ), диапазон настройки абсолютные значения: от 0,0 сек до 20,0 с; шаг 0,1 с.	
2	AMP%	Стартовый ток (ВИГ) в процентах от основного сварочного тока. Диапазон: от 1 % до 200 %; шаг 1 %. Во время фазы стартового тока импульсы отсутствуют	Ток горячего старта (ручная сварка) в процентах от основного сварочного тока. Диапазон: от 1 % до 200 %; шаг 1 %
3	sec	Время нарастания тока (ВИГ) Диапазон: от 0,00 сек до 20,0 сек (шаг – 0,1 сек) Установки времени нарастания тока для 2- и 4- тактного режимов работы производятся независимо.	Время горячего старта (ручная сварка) Диапазон: от 0,00 сек до 20,0 сек (шаг – 0,1 сек)
4	sec	Время импульса / время изменения тока с AMP% до AMP <ul style="list-style-type: none"> Диапазон настройки длительности импульса: 0,01 сек до 20,0 сек (0,01 сек-шаг < 0,5 сек; 0,1 сек- шаг > 0,5 сек) Длительность импульса действует в фазе основного сварочного тока (AMP) в импульсном режиме Диапазон настройки времени спада тока (ts2): 0,0 сек до 20,0 сек (см. гл. "Дополнительные настройки") 	
5	AMP	Основной сварочный ток (ВИГ) / Импульсный ток от I мин до I макс (шаг 1 А)	Основной сварочный ток (ручная сварка) от I мин до I макс (шаг 1 А)
6	AMP%	Уменьшенный ток (ВИГ) / ток паузы Диапазон настройки: от 1 % до 100 % (шаг 1 %). Пропорционален (%) основному сварочному току	
7	sec	Время паузы импульса / время изменения тока с AMP до AMP% <ul style="list-style-type: none"> Диапазон настройки паузы между импульсами: от 0,01 сек до 20,0 сек (шаг 0,01 сек < 0,5 сек; шаг 0,1 сек > 0,5 сек) Диапазон настройки времени изменения тока (ts1): 0,0 сек до 20,0 сек (см. гл. "Дополнительные настройки") Время импульса применимо к фазе уменьшенного тока (AMP%)	
8	sec	Время спада тока (ВИГ) от 0,00 сек до 20,0 сек (шаг – 0,1 сек) Установки времени спада тока для 2- и 4- тактного режимов работы производятся независимо.	
9	AMP%	Ток заварки кратера (ВИГ) Диапазон: от 1 % до 200 %; шаг 1 %. в процентах от основного сварочного тока.	

Поз.	Символ	Описание
10	sec	Время продувки газа (ВИГ) Диапазон: от 0,00 сек до 40,0 сек (шаг – 0,1 сек)
11		Баланс импульсно-дуговой сварки ВИГ постоянным током (15 кГц) Диапазон регулирования: от 1 % до +99 % (шаг 1 %)
12		Частота импульсно-дуговой сварки ВИГ постоянным током (15 кГц) Диапазон регулирования: от 50 Гц до 15 кГц
13	activArc	Сварка ТИГ activArc <ul style="list-style-type: none">• activArc включить или выключить (on / off)• Коррекция характеристики activArc (диапазон настройки: от 0 до 100)
14		Кнопка Выбор параметров сварки С помощью этой кнопки осуществляется выбор параметров сварки в зависимости от выбранного метода сварки и рабочего режима.

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



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.



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



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!

5.2 Обратный кабель, общее

ОСТОРОЖНО



Опасность ожога в результате неправильного подсоединения кабеля массы!

Краска, ржавчина и загрязнения в местах соединения препятствуют протеканию тока и могут привести к возникновению блуждающих сварочных токов.

Блуждающие сварочные токи могут вызвать пожар и травмировать персонал!

- Очистить места соединения!
- Надежно закрепить кабель массы!
- Элементы конструкции изделия не должны использоваться в качестве проводника для отвода сварочного тока!
- Обратить внимание на беспрепятственное прохождение сварочного тока!

5.3 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.

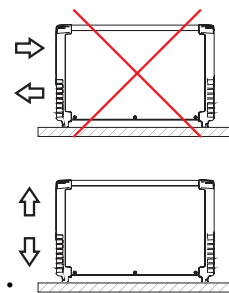
ОСТОРОЖНО



Опасность повреждения аппарата вследствие неправильной транспортировки!

За счет возникновения растягивающего и поперечного усилия или поднятия в положении, которое не является вертикальным, возможно повреждение аппарата!

- Не тяните аппарат по горизонтали через опорные ножки!
- Всегда поднимайте аппарат в вертикальном положении и устанавливайте на поверхность очень осторожно.



5.3.1 Настройка длины транспортировочного ремня

УКАЗАНИЕ



В качестве примера для настройки на рисунке показано удлинение ремня. Для укорачивания петли ремня необходимо затянуть в противоположном направлении.

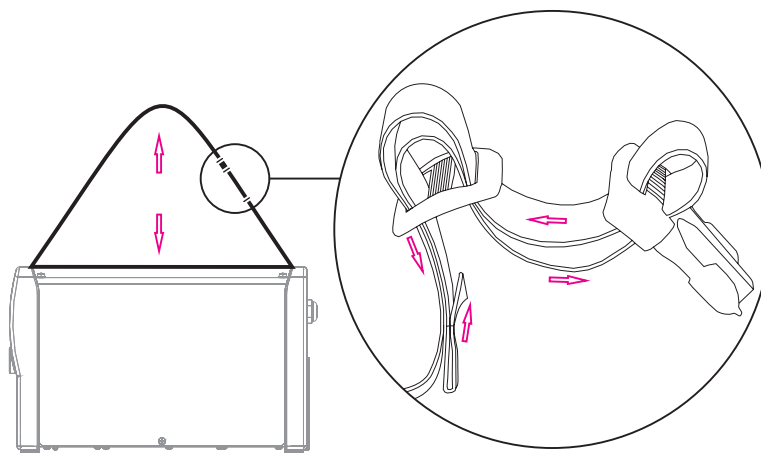


Рисунок 5-1

5.4 Охлаждение аппарата

Для обеспечения оптимальной продолжительности включения (ПВ) силовой части необходимо:

- Для обеспечения достаточной вентиляции на рабочем месте необходимо.
- Не загромождать воздухозаборные и воздуховыпускные вентиляционные отверстия аппарата.
- и защитить аппарат от проникновения внутрь металлических частиц, пыли или иных посторонних тел.

5.5 Охлаждение сварочной горелки

УКАЗАНИЕ



Учитывать описание монтажа и подключения в соответствующей инструкции по эксплуатации охлаждающего модуля.

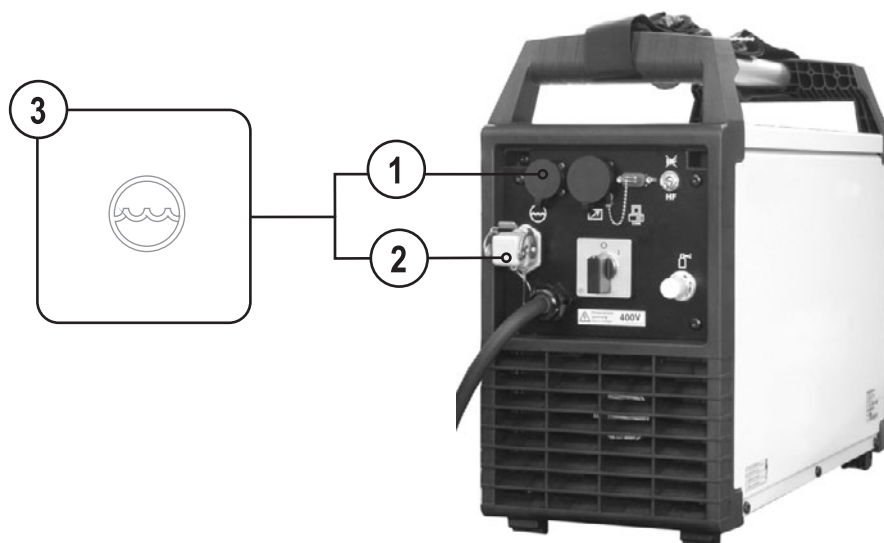


Рисунок 5-2

Поз.	Символ	Описание
1		8-контактная розетка подключение кабеля управления охладителя
2		4-контактная розетка напряжение питания охладителя
3		охлаждающего модуля

Управляющая и питающая линия к сварочному аппарату

Соединение между охлаждающим модулем и сварочным аппаратом устанавливается с помощью двух линий.

- Вставить штекер управляющей линии в сварочный аппарат.
- Вставить штекер питающей линии в сварочный аппарат.

5.6 Подключение к электросети

ОПАСНОСТЬ



Опасность при ненадлежащем подключении к электросети!

Ненадлежащее подключение к электросети может привести к физическому или материальному ущербу!

- Подключать аппарат только к розетке с защитным проводом, подсоединенным согласно предписаниям.
- При необходимости подсоединения новой сетевой вилки установку должен выполнять только специалист-электротехник в соответствии с национальными законами или предписаниями (любая последовательность фаз в аппаратах трехфазного тока)!!
- Специалист-электротехник должен регулярно проверять сетевую вилку, розетку и линию питания!
- Во время работы в режиме генератора последний следует заземлить в соответствии с руководством по его эксплуатации. Созданная сеть должна подходить для эксплуатации аппаратов в соответствии с классом защиты I.

5.6.1 Форма сети

УКАЗАНИЕ



Аппарат можно подключать либо

- к трехфазной 4-проводной системе с заземленным нулевым проводом, либо
- к трехфазной 3-проводной системе с заземлением в любой точке, например, с заземленным внешним проводом, и эксплуатировать с этими системами.

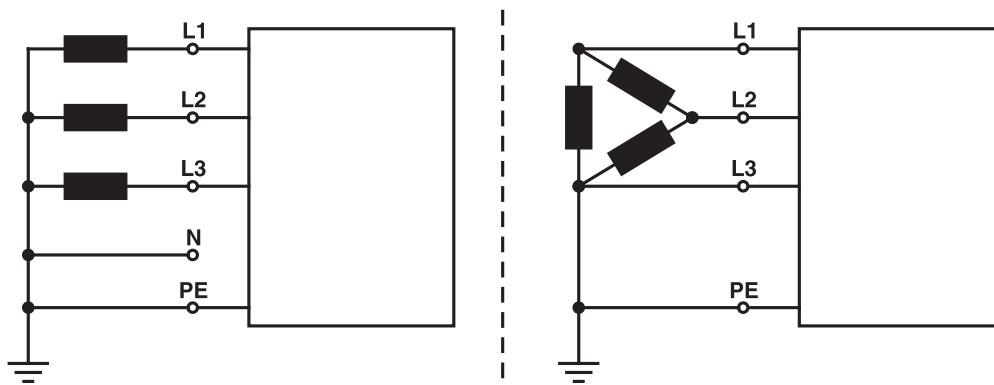


Рисунок 5-3

Экспликация

Поз.	Обозначение	Распознавательная окраска
L1	Внешний провод 1	черный
L2	Внешний провод 2	коричневый
L3	Внешний провод 3	серый
N	Нулевой провод	синий
PE	Защитный провод	желто-зеленый

ОСТОРОЖНО



Рабочее напряжение - сетевое напряжение!

Во избежание повреждения аппарата рабочее напряжение, указанное в табличке с номинальными данными, должно совпадать с сетевым напряжением!

- Сведения о сетевой защите содержатся в разделе "Технические характеристики".

- Вставить вилку отключенного устройства в соответствующую розетку.

5.7 Сварка ВИГ

5.7.1 Подключение сварочной горелки и кабеля массы

УКАЗАНИЕ



Всегда следует использовать сварочную горелку, соответствующую данной задаче сварки (см. инструкцию по эксплуатации горелки).

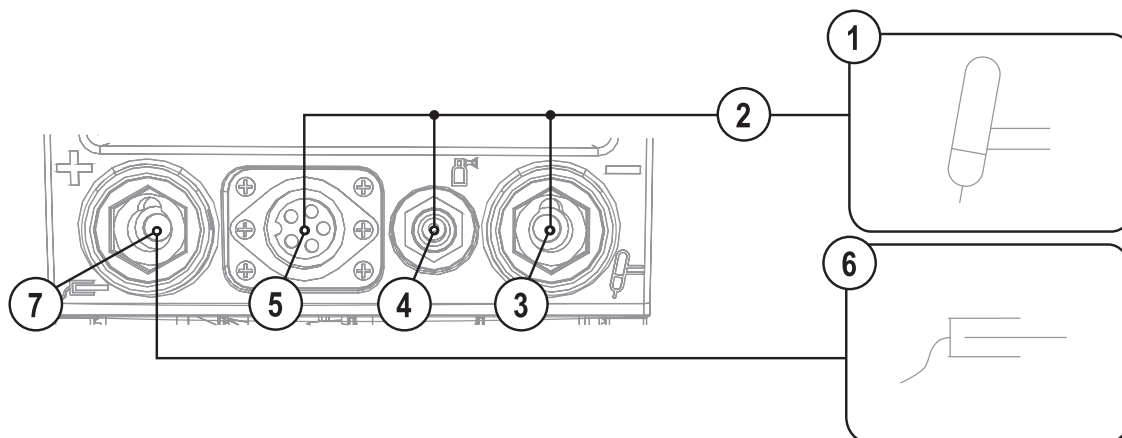


Рисунок 5-4

Поз.	Символ	Описание
1		Сварочные горелки
2		Пакет шлангов сварочной горелки
3	—	Гнездо, сварочный ток "-" Подключение кабеля сварочного тока сварочной горелки ВИГ
4		Соединительный штуцер G1/4" Соединительный штуцер защитного газа сварочной горелки ВИГ
5	 	Гнездо подключения, 5 контактов / 8 контактов / 12 контактов 5-контактное: Кабель управления стандартной горелки для сварки ВИГ 8-контактное: подключение кабеля управления горелки ВИГ функцией Up/Down или горелки с потенциометром 12 контактов: подключение кабеля управления горелки ВИГ со светодиодным индикатором (опция)
6		Заготовка
7	+	Гнездо, сварочный ток "+" Подключение кабеля массы

- Вставить штекер кабеля сварочного тока универсальной горелки в гнездо сварочного тока "-", и закрепить поворотом вправо.
- Снять с соединительного штуцера G1/4" желтую защитную крышку.
- Привинтить шланг защитного газа сварочной горелки к присоединительному ниппелю G1/4".
- Вставить штекер сварочного кабеля горелки в гнездо для кабеля управления горелки (5-контактное для стандартной горелки, 8-контактное для горелки с функцией нарастания / спада тока или потенциометром и 12-контактное для горелки с функцией нарастания / спада тока и со светодиодным индикатором) и зафиксировать его.
- Вставить штекер кабеля массы в гнездо подключения сварочного тока "+" и закрепить поворотом вправо.

Если имеется в наличии:

- 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).

УКАЗАНИЕ



Соблюдайте соответствующую документацию по принадлежностям!

5.7.2 Варианты подключения горелок, назначение

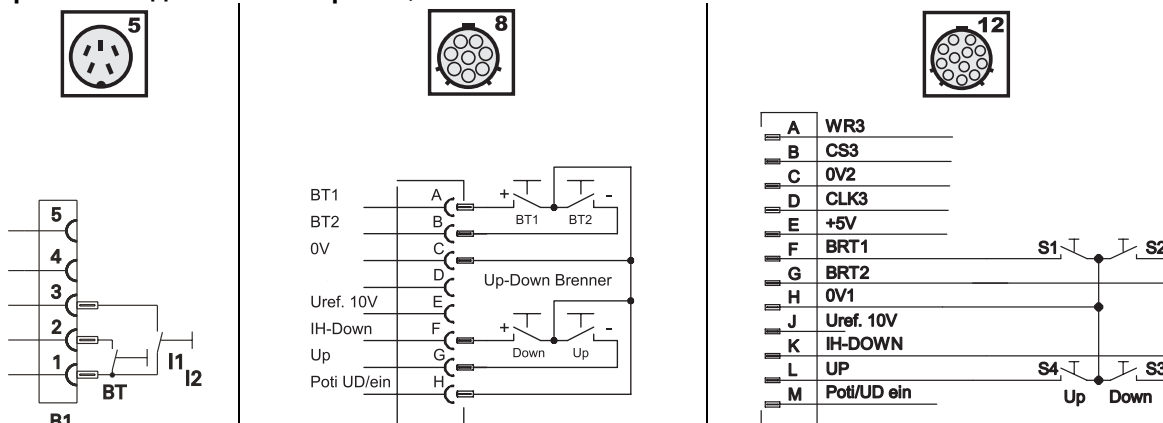


Рисунок 5-5

5.7.3 Подача защитного газа



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!

ОСТОРОЖНО



Неисправности системы подачи защитного газа!

Беспрепятственная подача защитного газа из баллона с защитным газом к сварочной горелке является основным условием для оптимальных результатов сварки. Кроме того, закупоренная система подачи защитного газа может привести к выходу из строя сварочной горелки!

- Если соединительный штуцер защитного газа больше не используется, необходимо снова установить на него желтую защитную крышку!
- Все соединения в системе подачи защитного газа должны быть герметичными!

УКАЗАНИЕ



Перед подключением редуктора давления к газовому баллону следует кратковременно открыть клапан баллона, чтобы выдуть возможные загрязнения.

5.7.3.1 Подача защитного газа

- Установить баллон защитного газа в предусмотренное для этого крепление баллона.
- Зафиксировать баллон защитного газа страховочной цепью.

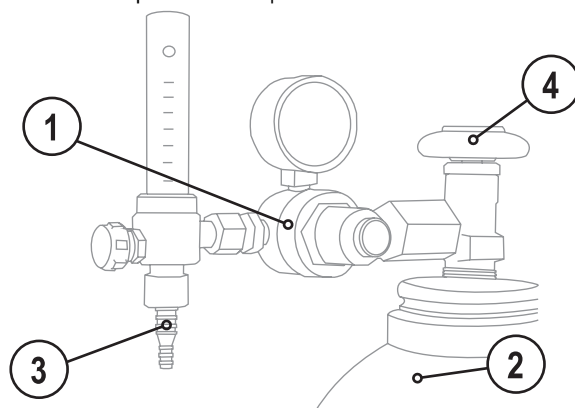


Рисунок 5-6

Поз.	Символ	Описание
1		Редуктор давления
2		Баллон с защитным газом
3		Выходной стороне редуктора
4		Клапан газового баллона

- Герметично привинтите редуктор на вентиль газового баллона.
- Накрутить накидную гайку соединительного элемента газового шланга на выходной стороне редуктора.

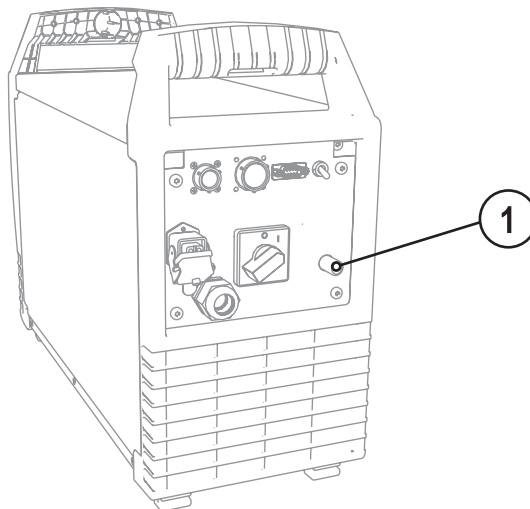




Рисунок 5-7

Поз.	Символ	Описание
1		Соединительный штуцер G1/4», подключение защитного газа





- Накидной гайкой прикрепить шланг защитного газа к соединительному штуцеру G1/4".

5.7.3.2 Регулировка расхода защитного газа

УКАЗАНИЕ

- 
Основное правило расчета расхода газа:
 Диаметр газового сопла в миллиметрах равен расходу газа в литрах в минуту.
 Например: Если диаметр газового сопла равен 7 мм, то расход газа составляет 7 л/мин.
- 
Неверные настройки защитного газа!
 Как очень низкая, так и очень высокая настройка защитного газа может привести к попаданию воздуха в сварочную ванну и, как следствие, к образованию пор.
 - Расход защитного газа настроить в соответствии с заданием на сварку!

5.7.3.3 Проверка газа

Орган управления	Действие	Результат
	х х 	Нажимать кнопку „Выбор параметров сварки“ до тех пор, пока светодиод „activArc“ не начнёт мигать.
	5 с 	Нажать на кнопку „Выбор параметров сварки“ и удерживать ок. 5 с. Светодиод времени предварительной подачи газа (WIG) загорится, защитный газ подаётся ок. 20 с.

- Установите с помощью редуктора расход защитного газа в диапазоне 4 – 15 л/мин в зависимости от силы тока и материала..

5.8 Выбор задания на сварку

УКАЗАНИЕ

- Устройство управления предлагает пользователю до 8 сварочных заданий (JOBs). Задание (JOB) 0 представляет собой ручной режим работы. Здесь все параметры изменяются и оптимизируются непосредственно на устройстве управления (см. главу "Концепции управления").

5.8.1 Ручное, традиционное управление (JOB "0")

При заводских настройках и после каждого сброса устройства управления оно находится в режиме "ручного, традиционного управления (JOB 0)". Это означает, что сварщик каждый раз выполняет настройки, необходимые для сварки, и приводит их в соответствие с требованиями индивидуально для каждого сварочного задания.

Элементы управления	Действие	Результат
		Выбор и индикация метода сварки Сварка ВИГ
		Выбор и индикация режима работы spotArc spotArc (диапазон времени сварки точки 0,01 - 20,0 с) 2-тактный 4-тактный
		Выбор и индикация импульсного режима работы. Automatic Автоматика Импульсная ВИГ (частота и баланс) sec Импульсная сварка ВИГ со значениями времени, загорается зеленым цветом / Быстрая импульсная сварки ВИГ DC с частотой и балансом, загорается красным цветом kHz
		Выбор параметров сварки в циклограмме
		Настройка параметров сварки

УКАЗАНИЕ

- Во время процесса сварки основные параметры изменить невозможно.
- Изменение основных параметров сварки можно только при следующих условиях:
 - при отсутствии сварочного тока;
 - когда замковый выключатель (опция) установлен в положение "1".

5.8.2 Сохранение заданий на сварку (JOBS)

Для повторяющихся сварочных заданий (JOBS) можно выбирать, изменять и сохранять требуемые сварочные параметры для 7 заданий (JOB 1 по JOB 7).

5.8.2.1 Индикация и изменение номера задания (JOB)

Элементы управления	Действие	Результат
		Выбор индикации JOB
		Изменение номера задания JOB
		При нажатии кнопки дисплея или отсутствии ввода с клавиатуры в течение 5 секунд подтверждается выбор нового задания JOB.

УКАЗАНИЕ



Порядок действий настройки сварочного задания соответствует описанному в главе "Ручное, традиционное управление (JOB 0)". Переключение задания возможно только при отсутствии сварочного тока.

Значения времени спада / нарастания тока для 2- и 4-тактного режимов устанавливаются отдельно.

5.8.3 Индикация параметров сварки

Перед сваркой (заданные значения) или во время сварки (фактические значения) могут отображаться следующие сварочные параметры.

Параметр	Перед сваркой (заданные значения)	Во время сварки (фактические значения)
Сварочный ток	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Сварочное напряжение	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Номер задания	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Значения параметров времени	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Значения параметров тока	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

возможно

невозможно

5.8.3.1 Настройка параметров сварки

Параметры, регулируемые в циклограмме устройства управления, зависят от выбранного сварочного задания. Это означает, что если, например, не был выбран импульсный вариант, в циклограмме также нельзя задавать длительности импульсов.

5.8.4 Зажигание дуги

5.8.4.1 Высокочастотное зажигание (HF)

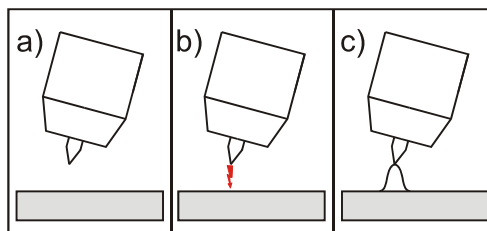


Рисунок 5-8

Электрическая дуга возбуждается бесконтактным способом с помощью импульсов напряжения высокой частоты:

- расположите сварочную горелку над деталью (расстояние между концом электрода и деталью примерно 2-3 мм)
- нажмите кнопку горелки (импульсы напряжения высокой частоты зажигают дугу)
- Включается стартовый ток, процедура сварки продолжается в соответствии с избранным режимом работы.

Завершение процесса сварки: Отпустите кнопку горелки или же нажмите и отпустите ее в зависимости от избранного режима работы.

5.8.4.2 Контактное зажигание дуги

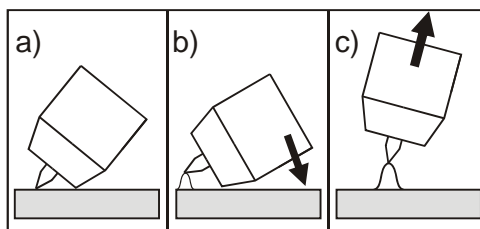


Рисунок 5-9

Электрическая дуга возбуждается при соприкосновении электрода с изделием:

- Газовое сопло горелки и конец вольфрамового электрода необходимо осторожно установить на изделие и нажать кнопку горелки (протекает ток контактного зажигания, независимо от заданного значения основного тока).
- Нагнуть горелку через газовое сопло так, чтобы между концом электрода и изделием остался зазор 2-3 мм. Дуга зажигается, и сварочный ток в зависимости от выбранного режима работы, нарастает до заданного стартового и основного тока.
- Поднять горелку и повернуть в нормальное положение.

Завершение процесса сварки: Отпустите кнопку горелки или же нажмите и отпустите ее в зависимости от избранного режима работы.

5.8.5 Принудительное отключение

УКАЗАНИЕ



Активация функции "принудительное отключение" в процессе сварки возможно в двух состояниях:

Во время фазы зажигания (ошибка зажигания)

- Если в течение 3 с после начала сварки отсутствует сварочный ток.

Во время фазы сварки (разрыв дуги)

- Если дуга отсутствует дольше 3 с.

В обоих случаях сварочный аппарат немедленно завершает процесс зажигания или сварки.

5.8.6 Циклограммы / Режимы работы

С помощью кнопки «Выбор параметров сварки» и ручки-регулятора «Настройка сварочных параметров» устанавливаются параметры циклограммы.

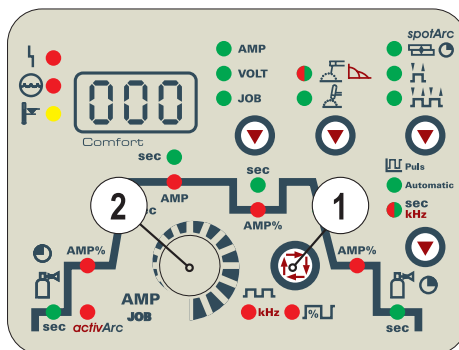


Рисунок 5-10

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопка Выбор параметров сварки С помощью этой кнопки осуществляется выбор параметров сварки в зависимости от выбранного метода сварки и рабочего режима.
2		Ручка Настройка параметров сварки Настройка тока, времени и параметров.

5.8.6.1 Условные обозначения

Символ	Значение
	Нажать кнопку горелки 1
	Отпустить кнопку горелки 1
I	Ток
t	Время
	Предварительная подача газа до начала сварки
I _{start}	Стартовый ток
t _{up}	Время нарастания тока
t _P	Время сварки точки
AMP	Основной ток (от минимального до максимального значения)
AMP%	Уменьшенный ток (0% - 100% AMP)
t ₁	Длительность сварочного импульса
t ₂	Длительность паузы между импульсами
t _{s1}	Импульсная сварка ВИГ: Время изменения от основного тока (AMP) до уменьшенного тока (AMP%)
t _{s2}	Импульсная сварка ВИГ: Время изменения от уменьшенного тока (AMP%) до основного тока (AMP)
t _{Down}	Время спада тока
I _{end}	Ток заварки кратера
	Продувка газом после окончания сварки

5.8.6.2 2-тактный режим

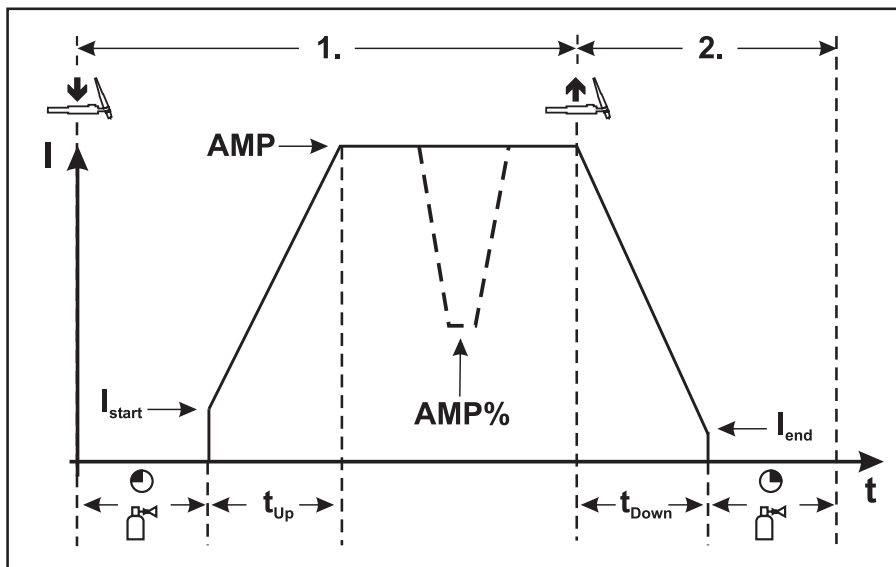


Рисунок 5-11

1-й такт:

- Нажать и удерживать кнопку 1 сварочной горелки.
- Начинается отсчет времени подачи защитного газа до начала сварки.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и заготовкой, дуга зажигается.
- Сварочный ток сразу достигает установленного значения стартового тока I_{start} .
- ВЧ зажигание отключается.
- Сварочный ток в течение заданного времени нарастания увеличивается до величины основного сварочного тока AMP.

При нажатии кнопки 2 сварочной горелки, дополнительно к кнопке 1, в течение фазы основного сварочного тока значение сварочного тока с установленным временем изменения ($tS1$) падает до уменьшенного тока AMP%.

После отпущения кнопки горелки 2 сварочный ток с установленным временем изменения ($tS2$) снова поднимается до значения основного тока AMP.

2-й такт:

- Отпустить кнопку горелки 1.
- Сварочный ток в течение установленного времени спада уменьшается до значения тока заварки кратера I_{end} (минимальный ток).

При нажатии кнопки 1 сварочной горелки в течение времени спада сварочного тока он снова увеличивается до установленного значения AMP

- После достижения сварочным током значения тока заварки кратера I_{end} дуга гаснет.
- Начинается отсчет заданного времени продувки газа после окончания сварки.

УКАЗАНИЕ



При подключенной педали дистанционного управления RTF аппарат автоматически переключается на 2-тактный режим работы. Функции нарастания и спада тока выключены.

5.8.6.3 4-тактный режим

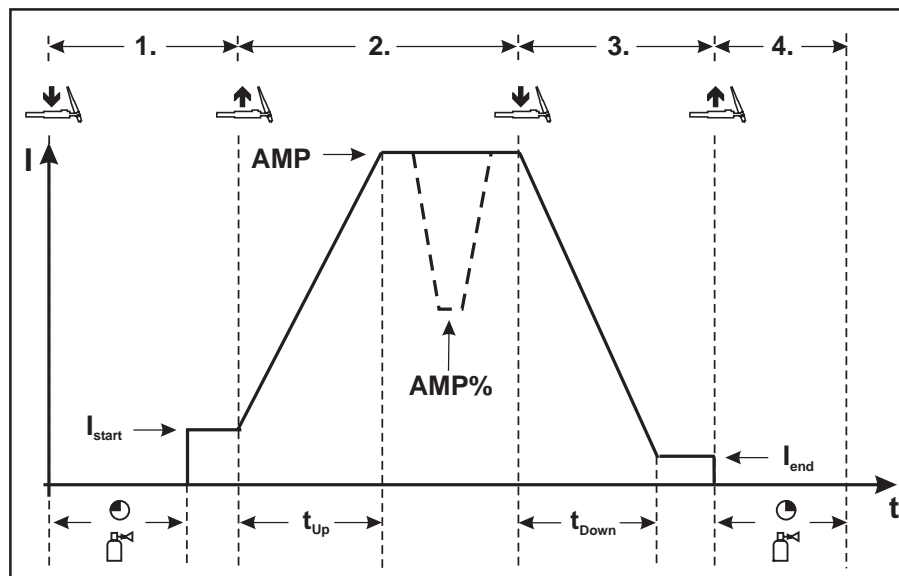


Рисунок 5-12

1-й такт

- Нажать кнопку 1 сварочной горелки, начинается отсчет времени подачи газа до начала сварки.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и изделием, дуга зажигается.
- Сварочный ток сразу достигает установленного значения стартового тока (I_{start}) (при минимальной установке - дуга возбуждения). ВЧ зажигание отключается.

2-й такт

- Отпустить кнопку горелки 1.
- Сварочный ток в течение заданного времени нарастания увеличивается до величины основного сварочного тока AMP.

Чтобы переключиться с основного тока AMP на уменьшенный ток AMP%, следует:

- нажать кнопку горелки 2 или
- кратковременно нажать кнопку 1 горелки

Время изменения тока можно настраивать (см. гл. "Дополнительные настройки" п. "Время изменения уменьшенного тока AMP% или "Настройка фронта импульса").

3-й такт

- Нажать кнопку 1 сварочной горелки.
- Сварочный ток в течение установленного времени спада уменьшается до значения тока заварки кратера I_{end} (минимальный ток).

4-й такт

- Отпустить кнопку горелки 1, дуга гаснет.
- Начинается отсчет заданного времени продувки газа после окончания сварки.

Возможно также немедленное прекращение процесса сварки, минуя фазу спада сварочного тока и тока заварки кратера:

- кратковременно нажать кнопку горелки 1 (3-й и 4-й такты).
Ток упадет до нуля и начнется отсчет установленного времени продувки газа.

УКАЗАНИЕ

- ☞ При подключенной педали дистанционного управления RTF аппарат автоматически переключается на 2-тактный режим работы. Функции нарастания и спада тока выключены.
- ☞ Пользователь может инициировать процесс сварки также коротким нажатием кнопки горелки. Начиная с режима горелки 11 можно использовать эту функцию (см. главу «Настройка режима горелки»).

5.8.6.4 SpotArc

На заводе-изготовителе активируется функция ВИГ SpotArc с частотной автоматикой варианта импульсной сварки, так как в этой комбинации достигается самый эффективный результат. Разумеется, пользователь может, в зависимости от выбранного вида сварки, комбинировать функцию с другими вариантами импульсной сварки. Время импульса (t_1) и время паузы импульса (t_2) могут задаваться независимо друг от друга, однако чтобы получить правильный результат, время сварки точки (t_P) должно быть значительно больше, чем время импульса.

Выбор и настройка сварки ВИГ spotArc

Элементы управления	Действие	Результат
		<p>Индикатор горит.</p> <p>В течение ок. 4 секунд время сварки точки может быть настроено ручкой „Настройка параметров сварки“. (Диапазон времени сварки точки 0,01 - 20,0 с)</p> <p>Затем дисплей переключается на ток или напряжение. При неоднократном нажатии кнопки дисплей снова переключается на параметр и может быть изменен ручкой.</p> <p>Время сварки точки можно настроить в циклограмме.</p>
		<p>Настроить время сварки точки "tP"</p>
		<p>Метод ВИГ spotArc включается на заводе-изготовителе с вариантом импульсной сварки "Автоматика Импульсная ВИГ". Пользователь может выбрать и другие варианты импульсной сварки:</p> <p>Automatic Автоматика Импульсная ВИГ (частота и баланс)</p> <p>sec Импульсная сварка ВИГ со значениями времени, загорается зеленым цветом</p> <p>kHz Быстрая импульсная сварки ВИГ DC с частотой и балансом, загорается красным цветом</p>

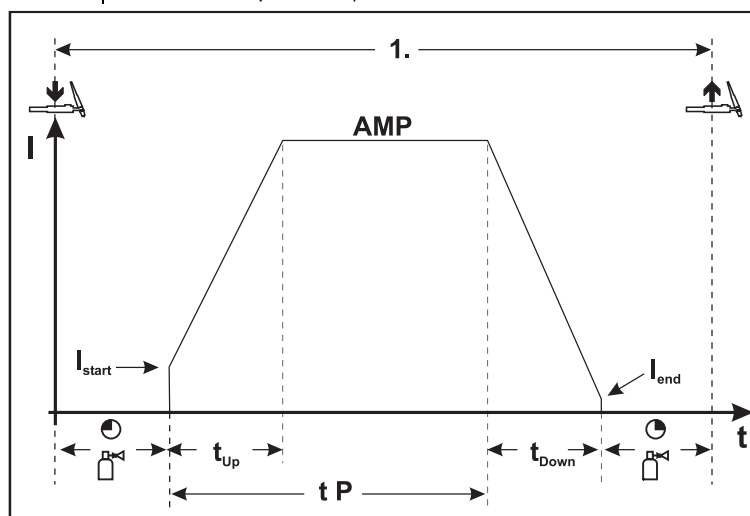


Рисунок 5-13

Порядок действий:

- Нажать и удерживать кнопку горелки.
- Начинается отсчет времени предварительной подачи газа.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и заготовкой, дуга зажигается.
- Сварочный ток поступает и сразу достигает установленного значения стартового тока I_{start} .
- ВЧ-зажигание отключается.
- Сварочный ток в течение заданного времени нарастания увеличивается до величины основного сварочного тока A.

УКАЗАНИЕ



Процесс завершается по истечении заданного времени spotArc или при преждевременном отпускании кнопки горелки.

Таблица вариантов spotArc / Импульсная:

Метод	Вариант импульсной сварки	
Сварка ВИГ постоянного тока	Automatic	Автоматика Импульсная (заводская настройка)
	sec kHz (горит зеленым цветом)	Импульсная сварка (термическая импульсная)
	sec kHz (горит красным цветом)	Импульсная кГц (металлургическая импульсная)
	Без импульсов	

УКАЗАНИЕ



Для достижения эффективного результата необходимо установить время нарастания и спада тока в положение "0".

5.8.6.5 Spotmatic

Дуга зажигается полностью автоматически без нажатия кнопки горелки, а только в результате прикосновения конца электрода к заготовке. Полностью воспроизводимые точки прихваток можно задать без вольфрамовых включений.

УКАЗАНИЕ



Выбор и настройка осуществляются так же, как в режиме spotArc (см. главу ВИГ-spotArc).

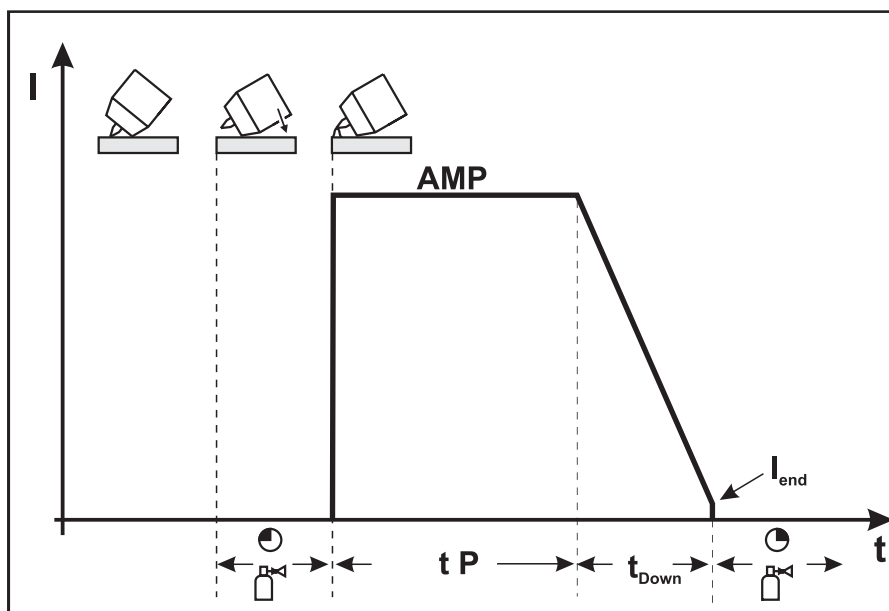


Рисунок 5-14

УКАЗАНИЕ



Для достижения положительного результата следует установить время нарастания тока на «0 с».

Порядок действий

В качестве примера показан процесс с использованием высокочастотного зажигания. Однако зажигание дуги с использованием Liftarc также возможно (см. главу «Зажигание дуги»).

- Для активации функции необходимо один раз нажать первую кнопку горелки. Сигнальная лампочка spotArc начинает быстро мигать. Теперь пользователь должен начать процесс сварки в течение 30 с.
- Осторожно установите газовое сопло горелки и наконечник вольфрамового электрода на заготовку.
- Наклоните горелку над газовым соплом горелки так, чтобы расстояние между наконечником электрода и заготовкой составляло около 23 мм.

Защитный газ подается с настроенным временем предварительной подачи.

Дуга зажигается и подается предварительно настроенный сварочный ток.

Фаза основного тока завершается по истечении настроенного времени SpotArc.

Сварочный ток в течение настроенного времени спада тока снижается до уровня конечного тока.

Время продувки газом после окончания сварки истекает и процесс сварки заканчивается.

Повторная установка сварочной горелки с наконечником электрода инициирует следующий процесс сварки.

5.8.6.6 2-тактный режим сварки, версия C

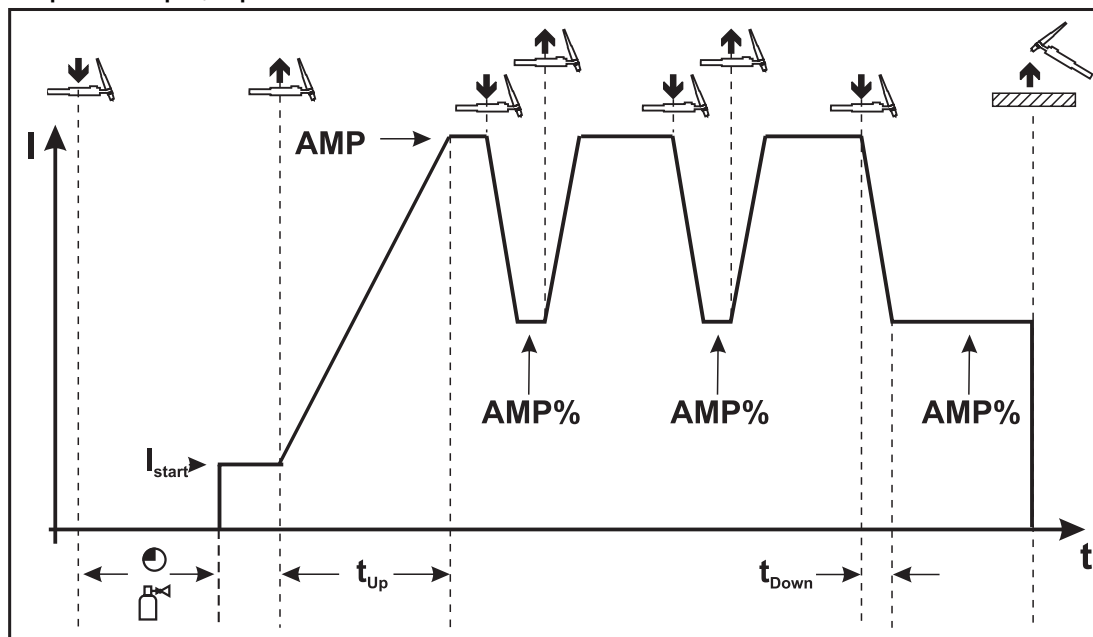


Рисунок 5-15

1-й такт

- Нажать кнопку 1 сварочной горелки, начинается отсчёт времени подачи газа до начала сварки.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и изделием, дуга загорается.
- Сварочный ток сразу достигает установленного значения стартового тока (I_{start}) (при минимальной установке - дуга возбуждения). ВЧ зажигание отключается.

2-й такт

- Отпустить кнопку горелки 1.
- Сварочный ток в течение заданного времени нарастания увеличивается до величины основного сварочного тока AMP .

УКАЗАНИЕ

☞ При нажатии кнопки горелки 1 начинается изменение ($tS1$) основного сварочного тока A до уменьшенного тока $A\%$. При отпускании кнопки горелки начинается изменение ($tS2$) уменьшенного тока $A\%$ снова до основного сварочного тока A . Этот процесс можно повторять с любой частотой. Сварка завершается разрывом электрической дуги на уменьшенном токе (удаление горелки от изделия, пока дуга не погаснет).

Время изменения тока можно настраивать (см. гл. "Дополнительные настройки" п. "Время изменения уменьшенного тока $A\%$ или "Настройка фронта импульса").

☞ Необходимо включить этот специальный режим работы (см. гл. "Дополнительные настройки" подпункт "2-тактный режим работы ВИГ, вариант C").

5.8.7 Импульсный режим, циклограммы

УКАЗАНИЕ

- Циклограммы в импульсном режиме в основном ведут себя как и при обычной сварке, однако во время фазы основного сварочного тока происходит попеременное переключение через определенные интервалы между импульсным током и током паузы.
- При необходимости функцию пульсации во время фазы нарастания и спада тока можно деактивировать (см. главу «Дополнительные настройки»).

5.8.7.1 2-тактный режим импульсной сварки ВИГ

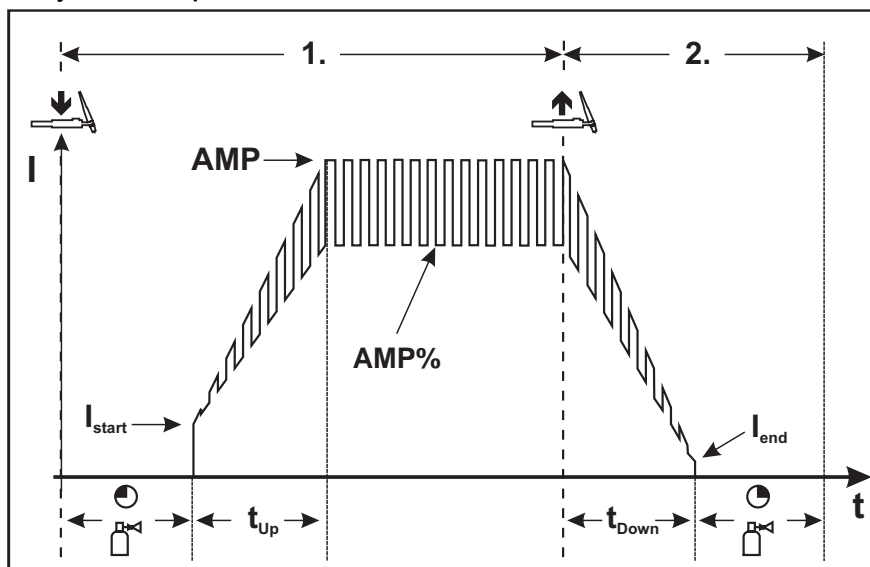


Рисунок 5-16

5.8.7.2 4-тактный режим импульсной сварки ВИГ

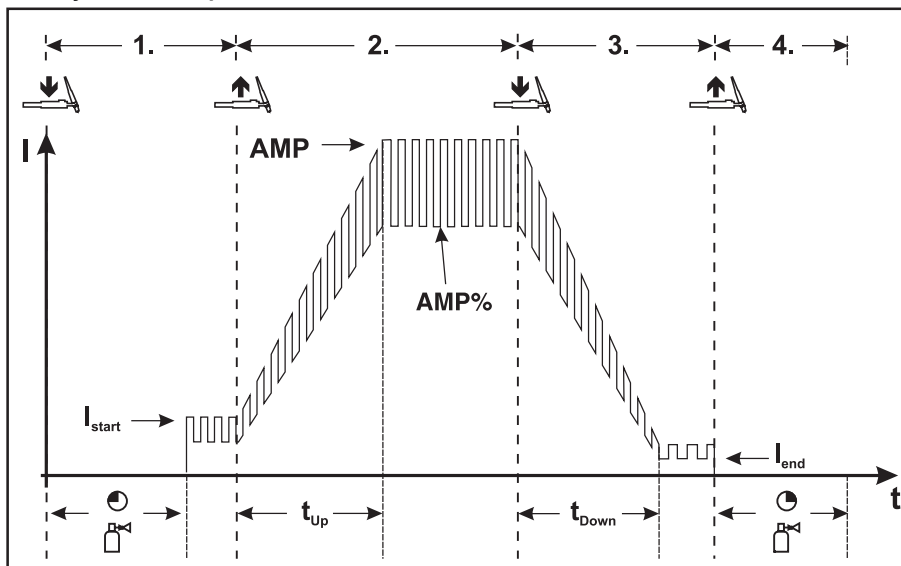


Рисунок 5-17

5.8.8 Варианты импульсной сварки

УКАЗАНИЕ



Сварочные аппараты оборудованы импульсным генератором.

В импульсном режиме выполняется попеременное переключение между импульсным (основным) током и током паузы (уменьшенным током).

Импульсный режим (Термический импульсный)

При Термической импульсной сварке значения времени импульса и паузы (частота до 200 Гц), а также фронты импульса (t_{s1} и t_{s2}) вводятся на устройстве управления в секундах.

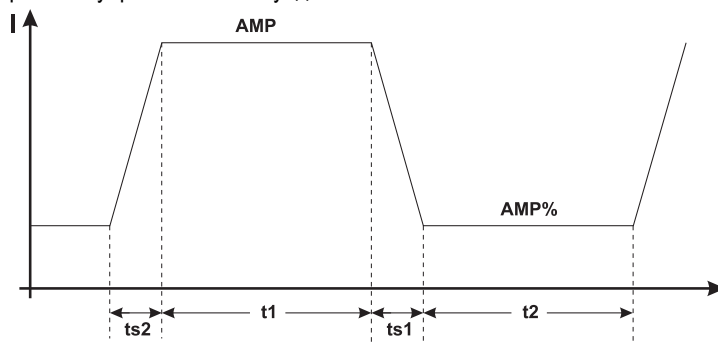


Рисунок 5-18

Элемент управления	Действие	Результат	Дисплей
Puls Automatic sec kHz		Выбор функции Импульсная сварка ВИГ Сигнальная лампочка горит зеленым цветом	-
		Выбор длительности импульса "t1" Горит светодиод "Длительность импульса"	-0-
		Настройка длительности импульса "t1"	
		Выбор длительности импульса "t2" Горит светодиод "Длительность импульса"	
		Настройка времени паузы "t2"	
	2 s	Выбор значений времени спада тока "ts1 и ts2"	ts1
		Настройка времени изменения тока "ts1"	ts1
		Переход между значениями времени спада тока "ts1 и ts2"	
		Настройка времени изменения тока "ts2"	ts2

Импульсный кГц (металлургический импульсный)

Режим Импульсный кГц (Металлургический импульсный) использует возникающее вследствие высокого тока давление плазмы (давление дуги), с которым достигается укороченная дуга с более концентрированным нагревом. Частота может плавно регулироваться в диапазоне от 50 Гц до 15 кГц, а баланс импульсов – от 1 до 99%. В отличие от термического импульсного режима значения времени фронта импульса выпадают.

УКАЗАНИЕ



Импульсная сварка выполняется даже во время фаз нарастания и спада сварочного тока!

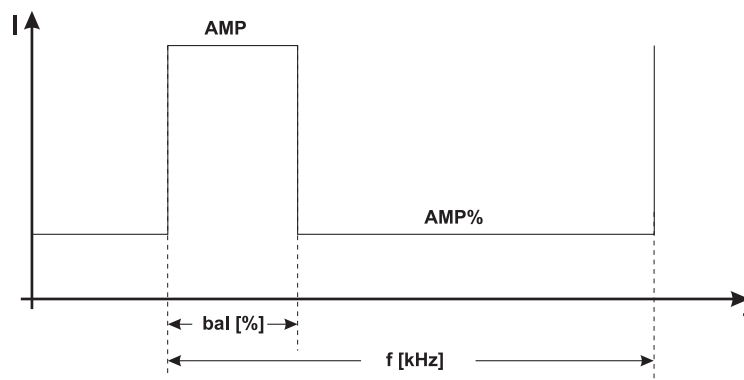


Рисунок 5-19

Элемент управления	Действие	Результат
Puls Automatic sec kHz		Выбор режима «Импульсный кГц» Нажимать кнопку „Импульсная ВИГ“ до тех пор, пока сигнальная лампа sec kHz не загорится красным цветом.
		Выбор Баланс 1% 100% Диапазон регулирования: от 1 % до +99 % (шаг 1 %)
		Выбор Частота kHz Диапазон регулирования: от 50 Гц до 15 кГц (с шагом 0,01 кГц)

Автоматика Импульсная

Режим Автоматика Импульсный применяется, в частности, при выполнении прихватывания и точечной сварки заготовок.







Благодаря частоте и балансу импульсов, зависящих от силы тока, в расплаве возникает вибрация, которая положительно сказывается на перекрываемости воздушного зазора. Необходимые параметры импульсов автоматически задаются с устройства управления аппарата.

Элемент управления	Действие	Результат
Puls Automatic sec kHz		Выбор Автоматика Импульсная ВИГ Нажимать кнопку „Импульсная ВИГ“ до тех пор, пока не загорится сигнальная лампа . Загорается Автоматика Импульсная ВИГ Automatic

5.8.9 Сварка ВИГ- *activArc*

Метод EWM-*activArc*: благодаря динамичной системе регуляторов, в случае изменения расстояния между сварочной горелкой и расплавом, например, при ручной сварке, обеспечивается как можно более постоянная подаваемая мощность. Падение напряжения вследствие сокращения расстояния между горелкой и сварочной ванной компенсируется ростом тока (ампер на вольт - A/B), а также изменяется полярность. Это предотвращает приклеивание вольфрамового электрода в расплаве и снижает количество вольфрамовых включений. Полезно в первую очередь при сварке прихватками и точечной сварке.










ВИГ *activArc* в комбинации с одним из вариантов импульсной сварки "Автоматика Импульсная ВИГ" или "Импульсная кГц (металлургическая импульсная)" дополнительно повышает положительные свойства метода в зависимости от поставленной задачи.

Орган управления	Действие	Результат	Индикация
		Выбор параметра <i>activArc</i> Нажимать до тех пор, пока индикатор <i>activArc</i> не начнёт мигать	-
		• Включить параметр	
		• Выключить параметр	

Настройка параметров

Параметр *activArc* (Регулировка) можно индивидуально настроить с учетом сварочного задания (толщины листа). На заводе-изготовителе этот параметр согласован с силой сварочного тока.

- Метод *activArc* необходимо выбрать предварительно (сигнальная лампочка *activArc* горит, не мигая).

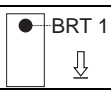
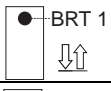
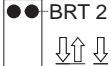
Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
		Выбор значения параметра <i>activArc</i>	
		Выбор значения параметра <i>activArc</i> Нажимать до тех пор, пока индикатор <i>activArc</i> не начнет мигать	
		Настройка значения параметра <ul style="list-style-type: none"> • Увеличение значения параметра (A/B) • Уменьшение значения параметра (A/B) 	

5.8.10 Горелка (варианты управления)

Благодаря этому аппарату можно использовать различные виды горелок.

Функции и органы управления (например, кнопка горелки, тумблер или потенциометр) можно настроить индивидуально через режимы горелки.

Условные обозначения элементов управления:

Символ	Описание
	Нажмите кнопку горелки
	Кратковременно нажмите кнопку горелки *
	Сначала кратковременно * нажмите кнопку горелки, затем нажмите на более продолжительное время

5.8.10.1 Кратковременное нажатие кнопки горелки (функция кратковременного нажатия)

УКАЗАНИЕ



Краткое касание кнопки горелки для изменения функции, например, переключение основного тока на уменьшенный.

Функция используется в режимах 1-4 (заводская настройка). В режимах 11-14 отключается функция (дополнительную информацию можно найти в разделе "Настройка режима горелки").

5.8.11 Установка режима горелки и скорости нарастания / спада тока

В распоряжении пользователя имеются наборы режимов 1-6 и 11-16. Режимы 11-16 содержат такие же функциональные возможности, как 1-6, но без функции короткого нажатия для уменьшенного тока.

Функциональные возможности отдельных режимов приведены в таблицах соответствующих типов горелок. Кроме того, во всех режимах сварочный процесс может включаться и выключаться с помощью кнопки горелки 1 (BRT 1).

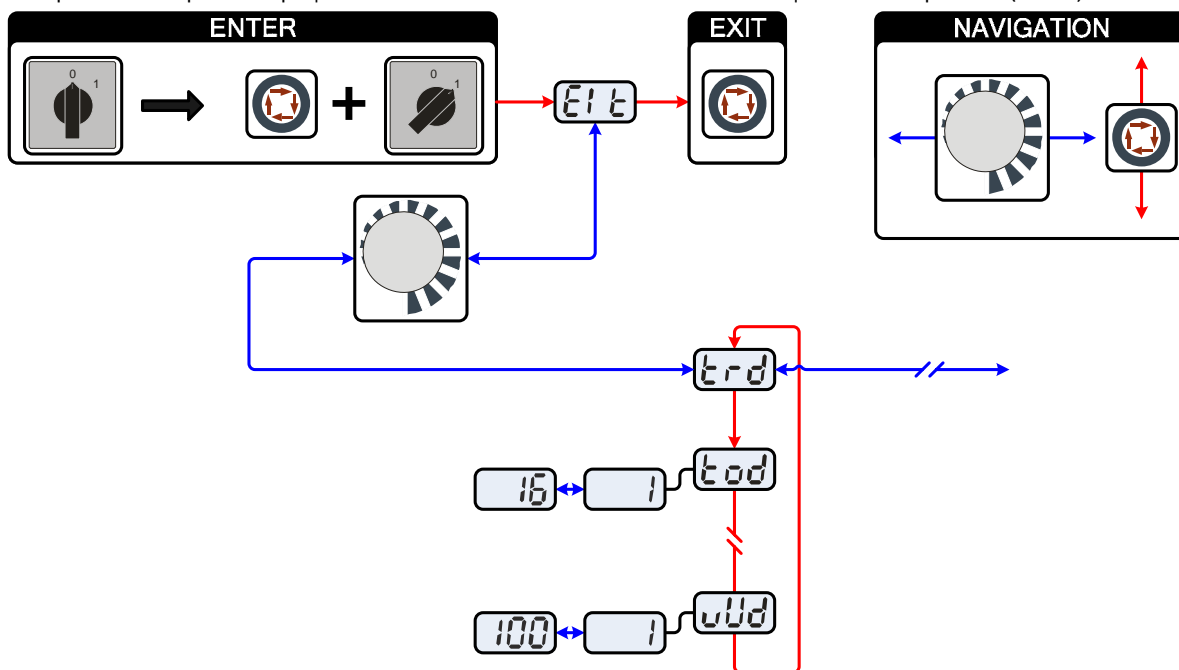


Рисунок 5-20

Индикация	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)
	Меню Конфигурация горелки Настройка функций сварочной горелки
	Режим горелки <ul style="list-style-type: none"> Режимы 1-6: с функцией короткого нажатия (заводская настройка 1) Режимы 11-16: без функции короткого нажатия
	Скорость роста/спада (недоступно в режимах 4 и 14) Увеличение значения = быстрое изменение тока Снизить значение = медленное изменение тока

УКАЗАНИЕ



Для соответствующих типов горелок рациональны исключительно приведенные режимы.

5.8.11.1 Стандартная горелка ВИГ (5 контактов)



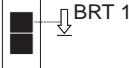
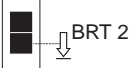
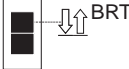
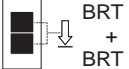
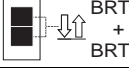
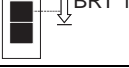
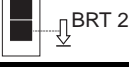
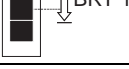
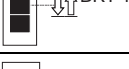
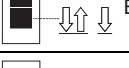
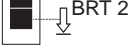
Стандартная горелка с одной кнопкой

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка горелки 1 (Включение/выключение сварочного тока, уменьшение тока посредством функции кратковременного нажатия)
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (с завода)	
Уменьшенный ток (4-тактный режим)		

Стандартная горелка с двумя кнопками

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки Кнопка 2 = Кнопка 2 сварочной горелки
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (с завода)	
Уменьшенный ток		
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия) / (4-тактный режим)		
Включение/выключение сварочного тока	3	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия) / (4-тактный режим)		
Нарастание тока		
Спад тока		

Стандартная горелка с одним переключателем (перекидная клавиша, две кнопки горелки)

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки Кнопка 2 = Кнопка 2 сварочной горелки
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (с завода)	
Уменьшенный ток		
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия) / (4-тактный режим)		
Включение/выключение сварочного тока	2	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Нарастание тока		
Спад тока		
Включение/выключение сварочного тока	3	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия) / (4-тактный режим)		
Нарастание тока		
Спад тока		


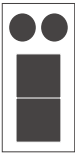
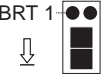
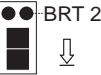
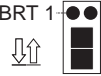
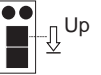
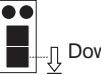
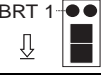
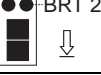

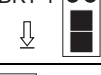



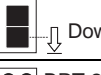

5.8.11.2 Горелка для сварки ВИГ с функцией Up/Down (8 контактов)

Горелки с функцией Up/Down с одной кнопкой

Рисунок	Устройства управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки

Функции	Режим	Устройства управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (завод. уста- новка)	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия) / (4-тактный режим)		
Плавное повышение сварочного тока (функция нарастания)		
Плавное понижение сварочного тока (функция снижения)		
Включение/выключение сварочного тока	2	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Включение/выключение сварочного тока	4	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия) / (4-тактный режим)		
Ступенчатое повышение сварочного тока (см. раздел «Установка первого шага в режиме 4 и 14»)		
Ступенчатое уменьшение сварочного тока (см. раздел «Установка первого шага в режиме 4 и 14»)		

Горелки с функцией Up/Down с двумя кнопками

Рисунок	Устройства управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки (левая) Кнопка 2 = Кнопка 2 сварочной горелки (правая)
Функции	Режим	Устройства управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (завод. установка)	BRT 1 
Уменьшенный ток		 BRT 2
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия) / (4-тактный режим)		BRT 1 
Плавное повышение сварочного тока (функция нарастания)		 Up
Плавное понижение сварочного тока (функция снижения)		 Down
Включение/выключение сварочного тока	2	BRT 1 
Уменьшенный ток		 BRT 2
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		BRT 1 
Включение/выключение сварочного тока	4	BRT 1 
Уменьшенный ток		 BRT 2
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		BRT 1 
Ступенчатое повышение сварочного тока (см. раздел «Установка первого шага в режиме 4 и 14»)		 Up
Ступенчатое уменьшение сварочного тока (см. раздел «Установка первого шага в режиме 4 и 14»)		 Down
Проверка газа	4	 BRT 2 > 3 с

5.8.11.3 Горелка с потенциометром (8 контактов)

УКАЗАНИЕ

Сварочный аппарат должен быть настроен для работы с горелкой с потенциометром (см. раздел «Конфигурация горелки ВИГ с потенциометром».)

Горелка с потенциометром с одной кнопкой

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	3	BRT 1
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		BRT 1
Плавное повышение сварочного тока		
Плавное понижение сварочного тока		

Горелка с потенциометром и двумя кнопками

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки Кнопка 2 = Кнопка 2 сварочной горелки
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	3	BRT 1
Уменьшенный ток		
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		BRT 1
Плавное повышение сварочного тока		
Плавное понижение сварочного тока		

5.8.11.4 Горелка RETOX TIG (12-контактная)

УКАЗАНИЕ

Для применения с горелками данного типа сварочный аппарат должен быть дополнительно оборудован 12-контактной розеткой "ON 12POL RETOX TIG"!

Рисунок	Элементы управления	Условные обозначения
		BRT = Кнопка горелки
Функции	Режим	Элементы управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (заводские настройки)	Кнопка горелки 1
Уменьшенный ток		Кнопка горелки 2
Уменьшенный ток (функция кратковременного нажатия)		Кратковременно нажать кнопку 1 горелки
Повышение сварочного тока (функция нарастания)		Кнопка горелки 3
Понижение сварочного тока (функция снижения)		Кнопка горелки 4
При данном типе горелки режимы 2 и 3 не используются и не рекомендуются.		
Включение/выключение сварочного тока	4	Кнопка горелки 1
Уменьшенный ток		Кнопка горелки 2
Уменьшенный ток (функция кратковременного нажатия)		Кратковременно нажать кнопку 1 горелки
Ступенчатое повышение сварочного тока (см. раздел "Установка первого шага")		Кнопка горелки 3
Ступенчатое уменьшение сварочного тока (см. раздел "Установка первого шага")		Кнопка горелки 4
Переключение между функцией Up-Down (увеличение/уменьшение сварочного тока) и функцией переключения заданий.		Кратковременно нажать кнопку 2 горелки
Увеличить номер задания		Кнопка горелки 3
Уменьшить номер задания		Кнопка горелки 4
Проверка газа		Кнопка горелки 2 (3 с)
Включение/выключение сварочного тока		6
Уменьшенный ток	Кнопка горелки 2	
Уменьшенный ток (функция кратковременного нажатия)	Кратковременно нажать кнопку 1 горелки	
Плавное повышение сварочного тока (функция нарастания)	Кнопка горелки 3	
Плавное понижение сварочного тока (функция снижения)	Кнопка горелки 4	
Переключение между функцией Up/Down (увеличение/уменьшение сварочного тока) и функцией переключения заданий.	Кратковременно нажать кнопку 2 горелки	
Увеличить номер задания	Кнопка горелки 3	
Уменьшить номер задания	Кнопка горелки 4	
Проверка газа	Кнопка горелки 2 (3 с)	

5.8.12 Установка величины одного шага шага

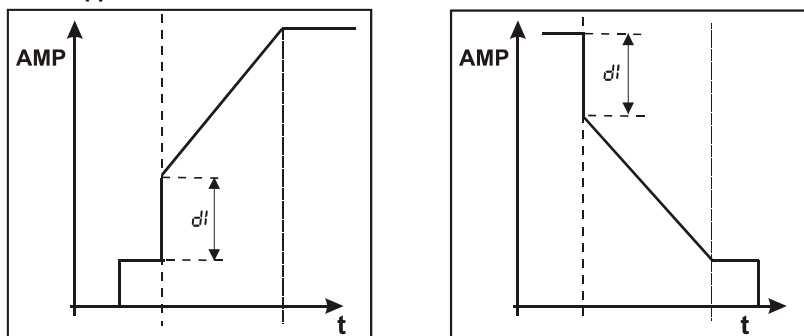


Рисунок 5-21

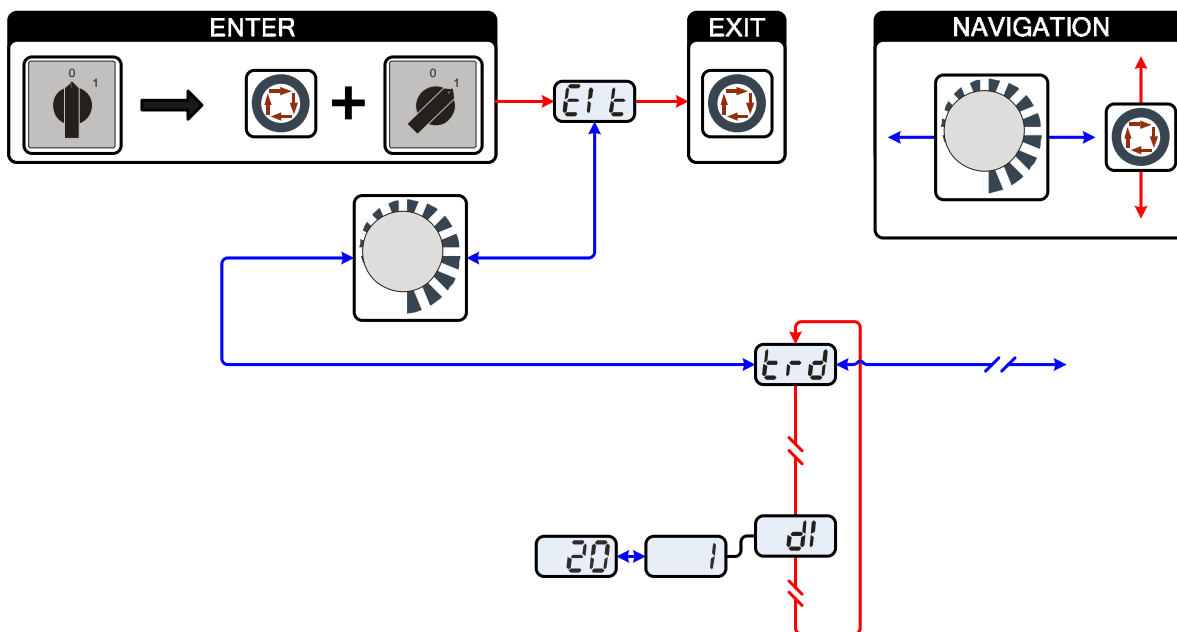


Рисунок 5-22

Индикация	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)
	Меню Конфигурация горелки Настройка функций сварочной горелки
	Установка первого шага Настройка: от 1 до 20 (заводская настройка - 1)

УКАЗАНИЕ



Использовать эту функция возможно только с горелками с нарастанием / спадом тока в режимах 4 и 14!

5.9 Ручная сварка стержневыми электродами

⚠ ОСТОРОЖНО



Опасность сдавливания и ожога!

При удалении отработавших или вставке новых электродов:

- Выключите аппарат с помощью главного выключателя;
- Наденьте специальные защитные перчатки;
- Пользуйтесь щипцами с изолированными ручками для удаления отработавших электродов или для перемещения свариваемого изделия и
- Электрододержатель следует всегда откладывать на изолирующую подкладку!



Подключение защитного газа!

При ручной сварке место подключения защитного газа (присоединительный ниппель G¼") находится под напряжением холостого хода.

- Установить желтый изоляционный колпачок на присоединительный ниппель G¼" (защита от электрического напряжения и загрязнения).

5.9.1 Подключение электрододержателя и кабеля массы

УКАЗАНИЕ



При выборе полярности руководствуйтесь указаниями фирмы-изготовителя электродов, приведенными на упаковке электродов.

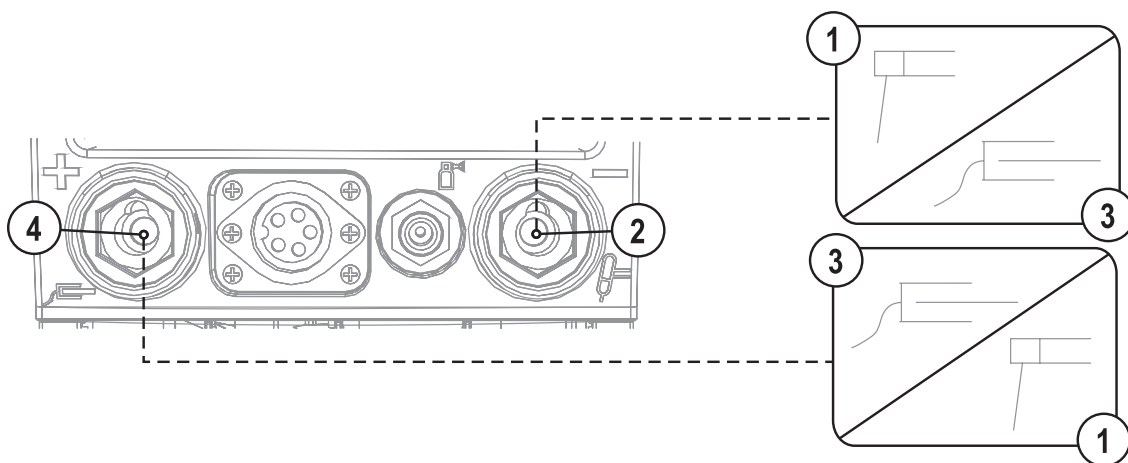


Рисунок 5-23

Поз.	Символ	Описание
1		Электрододержатель
2		Розетка, сварочный ток «-» Подключение кабеля массы или электрододержателя
3		Заготовка
4		Гнездо, сварочный ток "+" Подсоединение электрододержателя или кабеля массы

- Вставить штекер кабеля электрододержателя или в гнездо сварочного тока „+“ или „-“ и закрепить поворотом вправо.
- Вставить штекер кабеля массы или в гнездо сварочного тока „+“ или „-“ и закрепить поворотом вправо.

5.9.2 Выбор сварочного задания

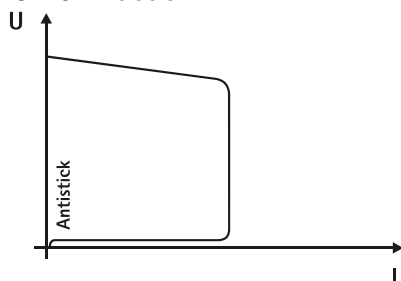
Элементы управления	Действие	Результат
		Выбор ручной сварки стержневыми электродами Сигнальная лампочка горит зеленым цветом.
		Настройка сварочного тока.

5.9.3 Arcforce

Устройство форсажа дуги «Arcforcing» прекращает нарастание сварочного тока в момент близкий к приварке электрода к изделию, тем самым предотвращая пригорание.

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
	1 x	Выбор параметра сварки – форсажа дуги Сигнальная лампочка горит красным цветом.	
		Настроить форсаж дуги. -40 = небольшое повышение тока > мягкая дуга 0 = стандартная настройка +40 = большое повышение тока > агрессивная дуга	

5.9.4 Устройство Antistick



Устройство Antistick предотвращает прокаливание электрода.

Если, несмотря на наличие устройства форсажа дуги Arcforcing, электрод пригорает к изделию, аппарат автоматически, в течение примерно 1 сек, переключается на минимальный ток, чтобы не допустить прокаливания электрода. Необходимо проверить и откорректировать настроенное значение сварочного тока!

Рисунок 5-24

5.9.5 Ток горячего старта и время горячего старта

Устройство «Горячий старт» обеспечивает надёжное зажигание дуги, благодаря кратковременному повышению сварочного тока во время возбуждения дуги.

- a) = Время горячего старта
- b) = Ток горячего старта
- I = Сварочный ток
- t = Время

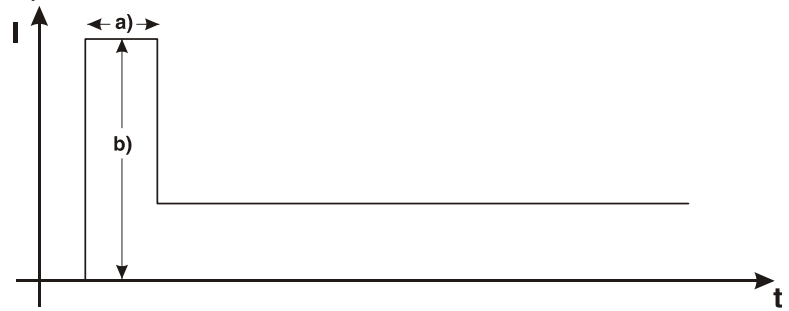


Рисунок 5-25

Элемент управления	Действие	Результат	Дисплей
	4 с	Выбор экспертного меню	
		Параметры тока горячего старта (Iht)	
		Настройка значений параметров тока горячего старта	
	х х	Выбор параметров времени горячего старта (tht)	
		Настройка значений параметров времени горячего старта	

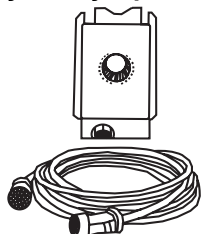
5.10 Устройства дистанционного управления

УКАЗАНИЕ



Питание дистанционных регуляторов осуществляется через специальный 19-контактный разъем.

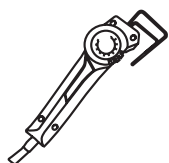
5.10.1 Ручное устройство дистанционного управления RT 1



Функции

- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 100%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.

5.10.2 Ручной дистанционный регулятор RTG1 19-контактный



Функции

- Плавная регулировка сварочного тока (от 0 до 100 %) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.

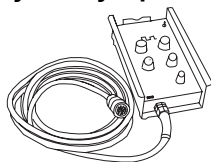
5.10.3 Ручное устройство дистанционного управления RTP 1



Функции

- ВИГ/ручная сварка.
- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 100%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.
- Импульсный / Точечный / Нормальный
- Время импульса, точки и паузы имеет плавную регулировку.

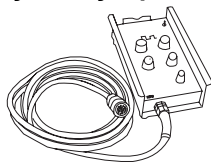
5.10.4 Ручное устройство дистанционного управления RTP 2



Функции

- ВИГ/ручная сварка.
- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 100%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.
- Импульсный / Точечный / Нормальный
- Бесступенчатая регулировка частоты и времени точечной сварки.
- Грубая настройка тактовой частоты.
- Соотношения импульс-паузы (баланс) регулируется в диапазоне 10-90%.

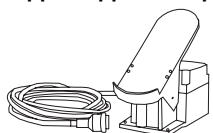
5.10.5 Ручное устройство дистанционного управления RTP 3



Функции

- ВИГ/ручная сварка.
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока (от 0% до 10%) в зависимости от предварительно выбранного главного тока сварочного аппарата.
- Импульсный / Точечный SpotArc / Нормальный
- Бесступенчатая регулировка частоты и времени точечной сварки.
- Грубая настройка тактовой частоты.
- Регулировка соотношения импульсов и пауз (баланс) от 10% до 90%.

5.10.6 Педаль дистанционного управления RTF 1



Функции

- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 10%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.
- Старт/стоп процесса сварки (ВИГ)

Сварка ActivArc- невозможна в сочетании с ножным дистанционным регулятором RTF 1.

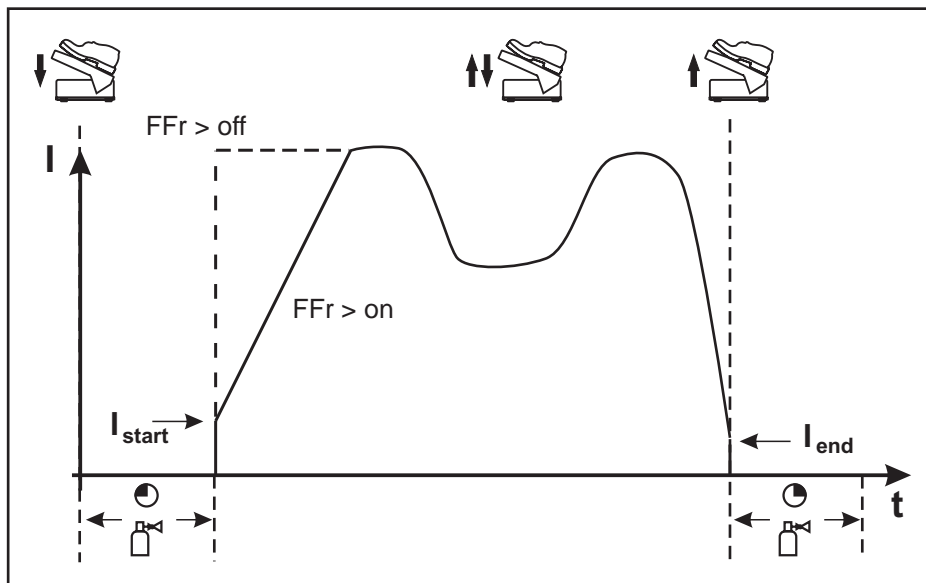


Рисунок 5-26

Символ	Значение
	Нажать ножной дистанционный регулятор (начать процесс сварки)
	Изменить положение ножного дистанционного регулятора (отрегулировать сварочный ток в соответствии с видом применения)
	Отпустить ножной дистанционный регулятор (завершить процесс сварки)
FFr	Функция ступенчатой активации RTF вкл Сварочный ток при функции ступенчатой активации приближается к заданному основному току выкл Сварочный ток сразу переходит к значению заданного основного тока

УКАЗАНИЕ



Функцию ступенчатой активации RTF можно включить или выключить в подменю устройства управления (см. главу "Дополнительные настройки > Функция ступенчатой активации RTF").

5.11 Интерфейсы для автоматизации

ОСТОРОЖНО



**Повреждение аппарата в результате неправильного соединения!
Неподходящие кабели управления или неправильная настройка входящих и исходящих сигналов могут привести к повреждению аппарата.**

- Применяйте только экранированные кабели управления!
- Если аппарат эксплуатируется от сетевого напряжения, соединение должно осуществляться через подходящий буферный усилитель!
- Чтобы регулировать основной или уменьшенный ток с помощью управляющего напряжения, необходимо включить соответствующие входы (см. раздел "Активация заданного значения управляющего напряжения").

5.11.1 Разъем для подключения дистанционного устройства, 19 контактов

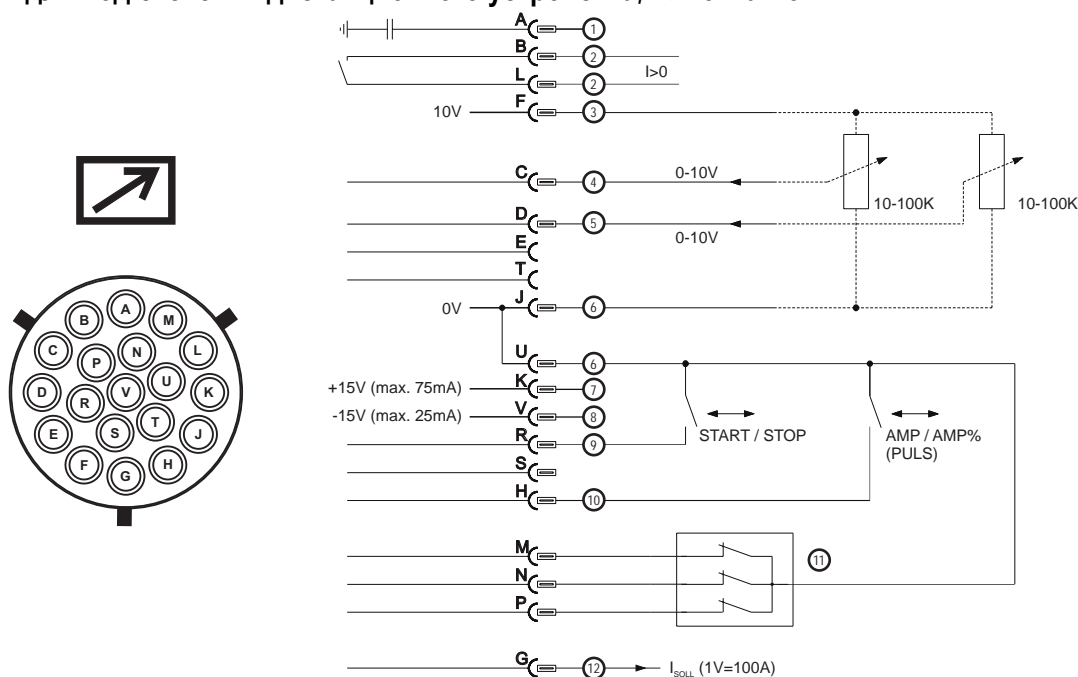


Рисунок 5-27

Поз.	Контакт	Форма сигнала	Обозначение
1	A	Выход	Подключение экрана кабеля (PE)
2	B/L	Выход	Сигнал прохождения тока $I > 0$, беспотенциальный (макс. $-15 \text{ В}/100 \text{ мА}$)
3	F	Выход	Опорное напряжение для потенциометра 10 В (макс. 10 мА)
4	C	Вход	Заданное значение управляющего напряжения для основного тока, 0-10 В ($0 \text{ В} = I_{\min} / 10 \text{ В} = I_{\max}$)
5	D	Вход	Заданное значение управляющего напряжения для уменьшенного тока, 0-10 В ($0 \text{ В} = I_{\min} / 10 \text{ В} = I_{\max}$)
6	J/U	Выход	Опорный потенциал, 0 В
7	K	Выход	Напряжение питания +15 В, макс. 75 мА
8	V	Выход	Напряжение питания -15 В, макс. 25 мА
9	R	Вход	Старт/стоп сварочного тока
10	H	Вход	Переключение основного или уменьшенного сварочного тока (пульсирование)
11	M/N/P	Вход	Активация заданного значения управляющего напряжения Установить все три сигнала на опорный потенциал 0 В, чтобы активировать внешнее заданное значение управляющего напряжения для основного или уменьшенного тока.
12	G	Выход	Измеренное значение $I_{\text{задан}}$. (1 В = 100 А)

5.12 Порт компьютера

ОСТОРОЖНО



Повреждение аппарата или неисправности из-за неправильного подключения к ПК!
Отказ от использования интерфейса SECINT X10USB ведет к повреждению аппарата или помехам при передаче сигналов. Возможно разрушение ПК под воздействием высокочастотных импульсов зажигания.

- Между ПК и сварочным аппаратом следует подсоединить интерфейс SECINT X10USB!
- Для подключения следует использовать только кабели из комплекта поставки (не использовать дополнительные удлинители)!

УКАЗАНИЕ



Соблюдайте соответствующую документацию по принадлежностям!

5.13 Дополнительные настройки

5.13.1 Настроить время изменения уменьшенного тока AMP% либо фронт импульса

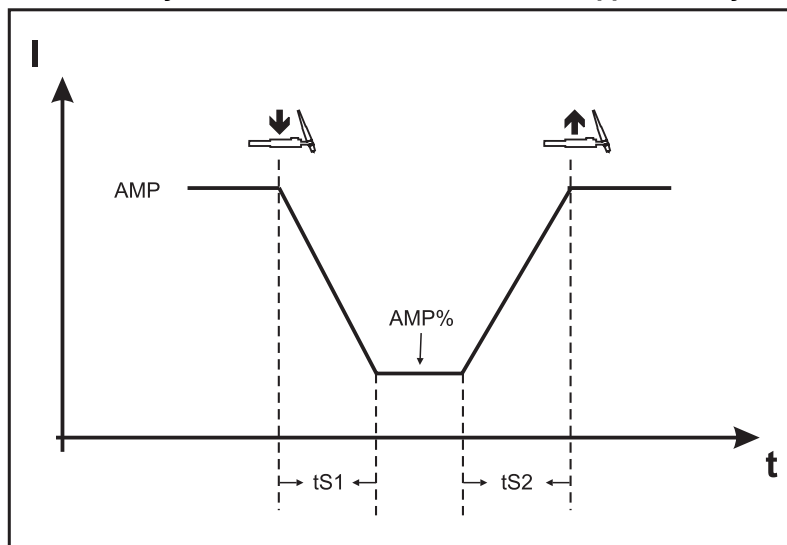


Рисунок 5-28

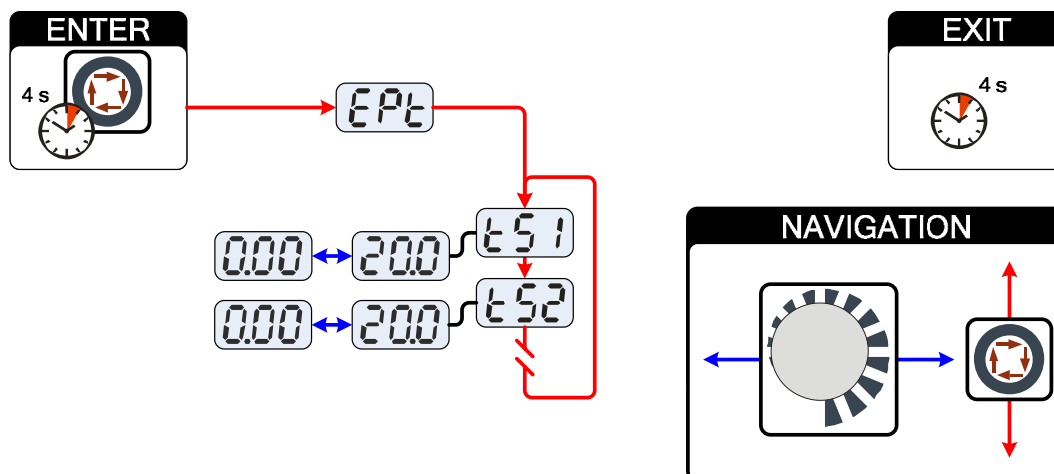


Рисунок 5-29

Индикация	Настройка/Выбор
	Экспертное меню
	Значение времени спада тока tS1 (переход от основного тока к уменьшенному току) Настройка: от 0,00 с до 20,0 с (заводская настройка 0,01 с)
	Значение времени спада тока tS2 (переход от уменьшенного тока к основному току) Настройка: от 0,00 с до 20,0 с (заводская настройка 0,01 с)

5.13.2 2-тактный режим сварки ВИГ (вариант С)

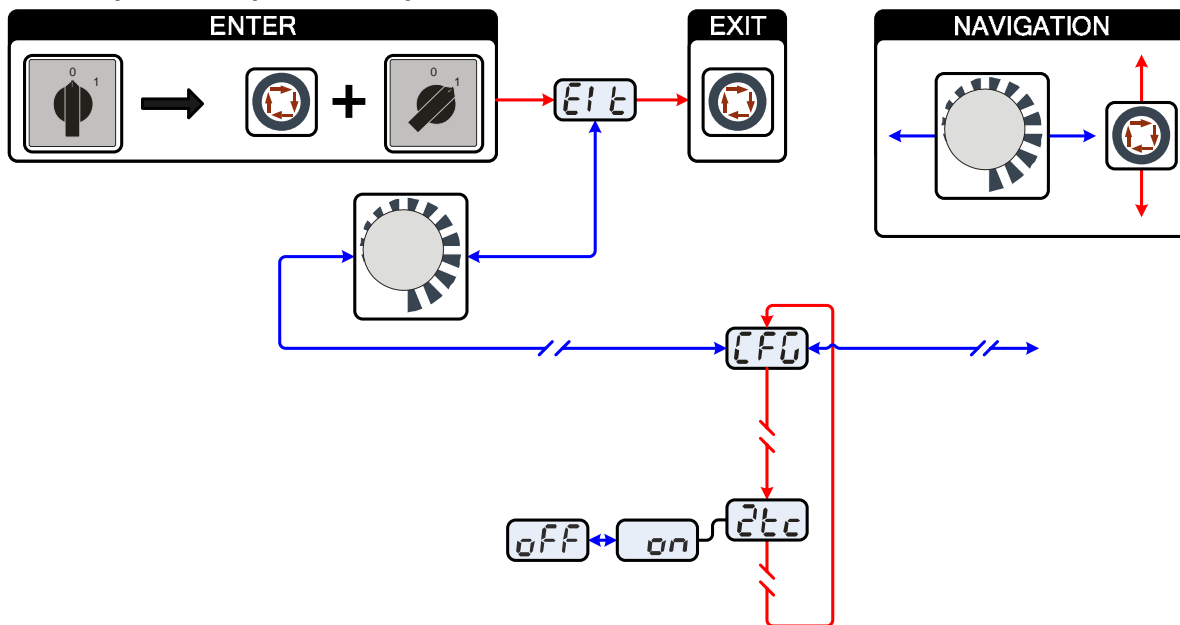


Рисунок 5-30

Индикация	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)
	Конфигурация аппарата Настройки функций аппарата и индикации параметров
	2-тактный режим сварки (версия С) <ul style="list-style-type: none"> • on = вкл. • off = выкл. (заводская настройка)

5.13.3 Конфигурация горелки ВИГ с потенциометром

ОПАСНОСТЬ



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током после выключения! Работы на открытом аппарате могут привести к травмам с летальным исходом! Во время работы конденсаторы, находящиеся в аппарате, заряжаются электрическим напряжением. Это напряжение присутствует еще до 2 минут после извлечения сетевой вилки из розетки.

1. Выключите аппарат.
2. Извлеките сетевую вилку из розетки.
3. Подождите минимум 2 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!

ВНИМАНИЕ



Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности! Несоблюдение указаний по технике безопасности может создать угрозу жизни людей!

- Внимательно прочитать указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Следить за соблюдением требований техники безопасности, принятых в стране использования аппарата!
- Указать людям, находящимся в рабочей зоне, на соблюдение инструкций!

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.

При подсоединении горелки с потенциометром внутри сварочного аппарата на плате T320/1 следует извлечь перемычку JP27.

Конфигурация сварочной горелки	Настройка
Подготовлена для стандартной сварочной горелки для сварки ТИГ или горелки с функцией нарастания и спада тока (Up-Down) (заводская настройка)	<input checked="" type="checkbox"/> JP27
Выполнена подготовка для использования горелки с потенциометром	<input type="checkbox"/> JP27

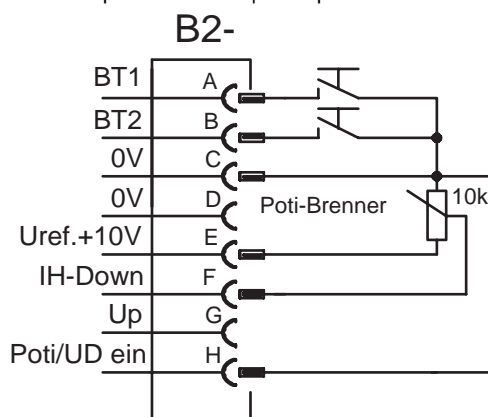


Рисунок 5-31

УКАЗАНИЕ



При использовании горелки этого типа сварочный аппарат следует настроить на режим 3, см. главу «Установка режима горелки и скорости нарастания/спада тока».

5.13.4 Отображение сварочного тока (стартовый, уменьшенный, конечный ток и ток горячего старта)

Сварочные токи старта, снижения и завершения (экспертное меню) могут отражаться на дисплее аппарата в виде процентов (заводская установка) или в абсолютных значениях.

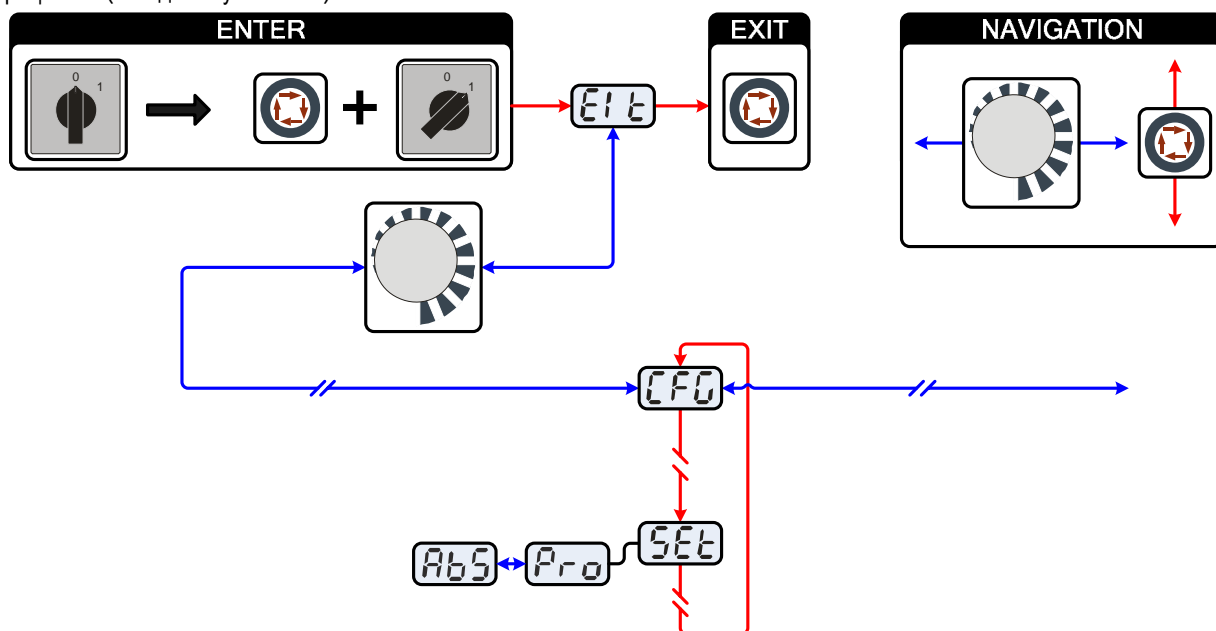


Рисунок 5-32

Индикация	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)
	Конфигурация аппарата Настройки функций аппарата и индикации параметров
	Отображение сварочного тока (стартовый, уменьшенный, конечный ток и ток горячего старта) <ul style="list-style-type: none"> • Pro = индикация сварочного тока в процентах в зависимости от основного тока (заводская настройка) • Abs = абсолютная индикация сварочного тока

5.13.5 Функция ступенчатой активации ножного дистанционного регулятора RTF 1

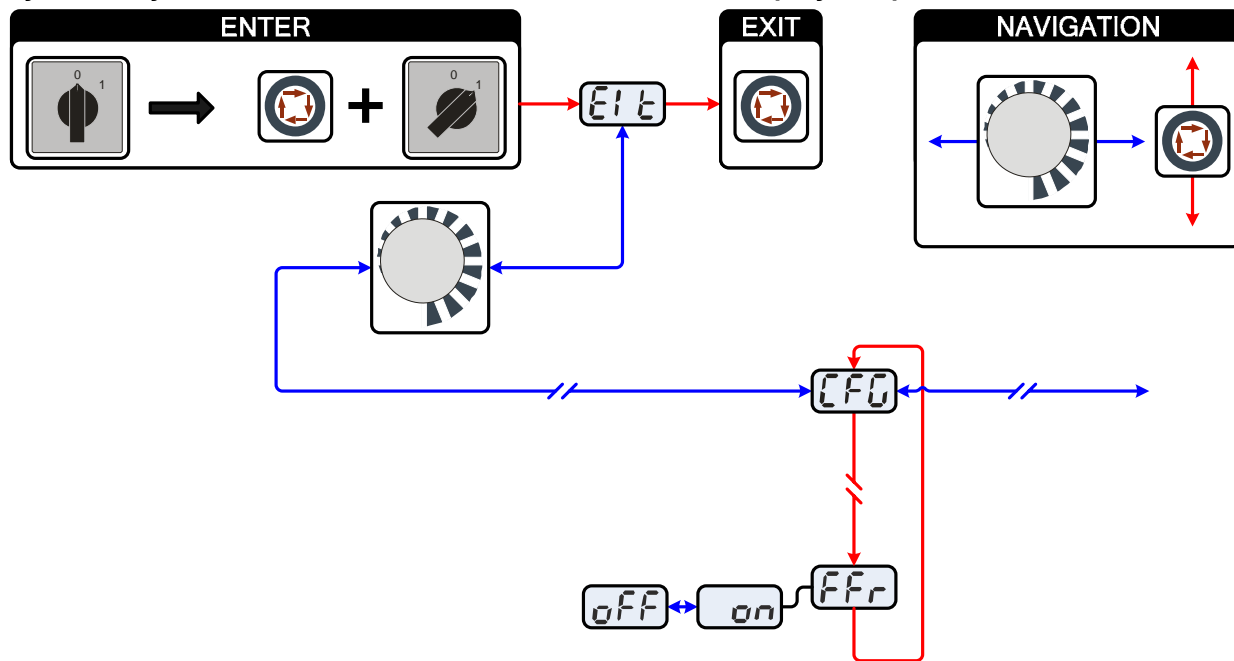


Рисунок 5-33

Индикация	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)
	Конфигурация аппарата Настройки функций аппарата и индикации параметров
	Функция ступенчатой активации Дистанционный регулятор RTF 1 Функцию ступенчатой активации можно включить или выключить.
	Включение Включение функции аппарата
	Выключение Выключение функции аппарата

5.14 Меню и подменю системы управления аппаратом

5.14.1 Прямые меню (параметры в прямом доступе)

Функции, параметры и их значения, которые можно выбрать в прямом доступе, например, однократным нажатием клавиши.

5.14.2 Экспертное меню (ВИГ)

Экспертное меню содержит функции и параметры, которые нельзя настроить непосредственно в системе управления аппарата, или которые не требуют регулярной настройки.

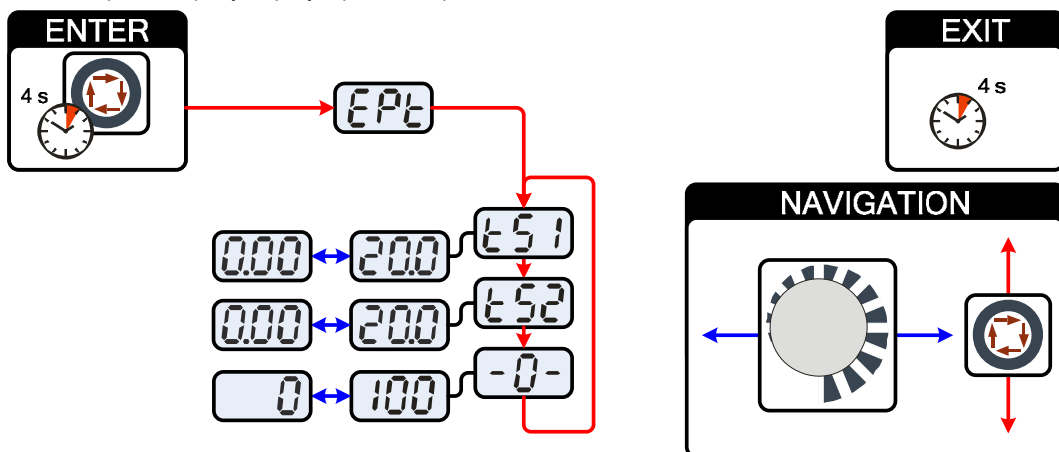


Рисунок 5-34

Индикация	Настройка/Выбор
	Экспертное меню
	Значение времени спада тока tS1 (переход от основного тока к уменьшенному току) Настройка: от 0,00 с до 20,0 с (заводская настройка 0,01 с)
	Значение времени спада тока tS2 (переход от уменьшенного тока к основному току) Настройка: от 0,00 с до 20,0 с (заводская настройка 0,01 с)
	Параметр activArc Параметр, настраиваемый дополнительно после активации сварки ВИГ activArc. Отображение дисплея = заводская настройка).

УКАЗАНИЕ

- ENTER (вход в меню)**
 - Нажмите кнопку "Параметры сварки" и удерживайте ее 4 с.
- Навигация в меню**
 - Выбор параметров осуществляется путем нажатия кнопки "Параметры сварки".
 - Для настройки или изменения параметров следует поворачивать ручку потенциометра "Настройка параметров сварки".
- EXIT (выход из меню)**
 - Через 4 с аппарат автоматически переходит в состояние готовности к работе.

5.14.3 Меню конфигурации аппарата

УКАЗАНИЕ



ENTER (вход в меню)

- Выключить аппарат с помощью главного выключателя
- Удерживая кнопку "Параметры сварки", снова включить аппарат.

NAVIGATION (навигация в меню)

- Выбор параметров осуществляется путем нажатия кнопки "Параметры сварки".
- Для настройки или изменения параметров следует поворачивать ручку потенциометра "Настройка параметров сварки".

EXIT (выход из меню)

- Выбрать пункт меню "EIt".
- Нажать кнопку "Параметры сварки" (настройки принимаются, аппарат переходит в состояние готовности к работе).

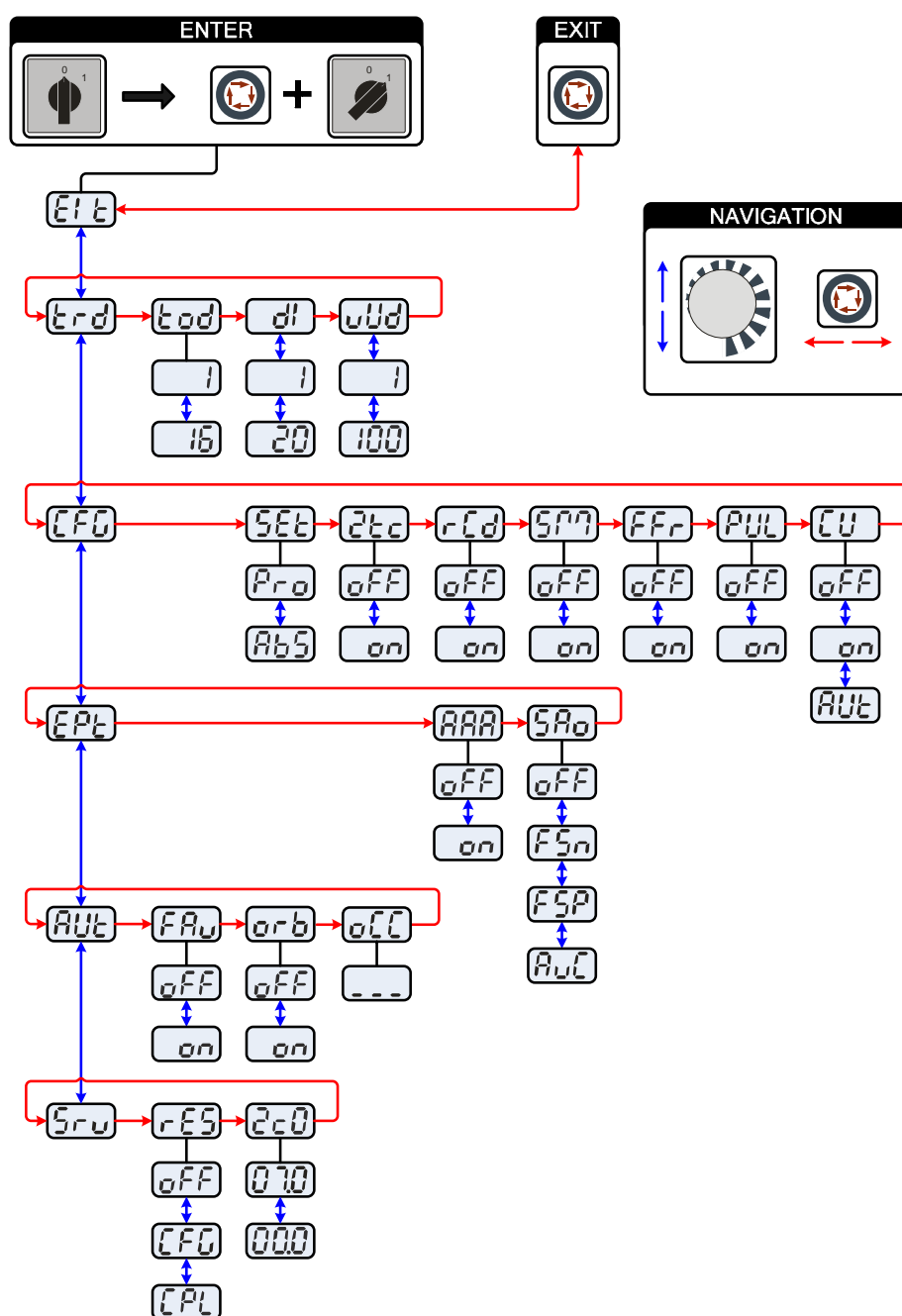








Рисунок 5-35

Индикация	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)
	Меню Конфигурация горелки Настройка функций сварочной горелки
	Режим горелки <ul style="list-style-type: none"> Режимы 1-6: с функцией короткого нажатия (заводская настройка 1) Режимы 11-16: без функции короткого нажатия
	Установка первого шага Настройка: от 1 до 20 (заводская настройка – 1)
	Скорость роста/спада (недоступно в режимах 4 и 14) Увеличение значения = быстрое изменение тока Снизить значение = медленное изменение тока
	Конфигурация аппарата Настройки функций аппарата и индикации параметров
	Отображение сварочного тока (стартовый, уменьшенный, конечный ток и ток горячего старта) <ul style="list-style-type: none"> Pro = индикация сварочного тока в процентах в зависимости от основного тока (заводская настройка) Abs = абсолютная индикация сварочного тока
	2-тактный режим сварки (версия C) <ul style="list-style-type: none"> on = вкл. off = выкл. (заводская настройка)
	Переключение отображения тока (ручная сварка) <ul style="list-style-type: none"> on = Отображение фактического значения off = Отображение заданного значения (заводская настройка)
	spotMatic Вариант режима работы spotArc, зажигание при контакте с заготовкой <ul style="list-style-type: none"> on = вкл. off = выкл. (заводская настройка)
	Функция ступенчатой активации Дистанционный регулятор RTF 1 Функцию ступенчатой активации можно включить или выключить.
	Импульсная сварка во время фазы нарастания или спада тока Функцию можно включить или выключить
	Режим охлаждения сварочной горелки <ul style="list-style-type: none"> AUt = автоматический режим (заводские настройки) on = постоянно включен off = постоянно выключен
	Экспертное меню
	activArc Измерение напряжения <ul style="list-style-type: none"> on = функция вкл. (заводская настройка) off = функция выкл.
	Вывод ошибок на разъём для соединения со сварочным автоматом, контакт SYN_A off Синхронизация по переменному току или сварка горячей проволокой (заводская настройка) FSn Сигнал ошибки, отрицательная логика FSP Сигнал ошибки, положительная логика AvC Присоединение AVC (Arc voltage control)
	Меню системы автоматизации
	Быстрый прием управляющего напряжения (автоматизация) <ul style="list-style-type: none"> on = функция вкл. off = функция выкл. (заводская настройка)

Индикация	Настройка/Выбор
	Орбитальная сварка <ul style="list-style-type: none">• off = выкл. (заводская настройка)• on = вкл.
	Орбитальная сварка Значение поправки орбитального тока
	Сервисное меню Изменения в сервисном меню должны выполняться исключительно авторизованными специалистами сервисного центра!
	Сброс (Reset) (сброс на заводскую настройку) <ul style="list-style-type: none">• off = выкл. (заводская настройка)• CFG = Сброс значений в меню конфигурации аппарата• CPL = Полный сброс всех значений и настроек Сброс выполняется при выходе из меню (EXIT).
	Запрос версии программы (пример) 07= идентификатор системной шины 02c0= номер версии Идентификатор системной шины и номер версии разделяются точкой.
	

6 Техническое обслуживание, уход и утилизация



ОПАСНОСТЬ



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!

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

- Кабель подключения к сети и его устройство для разгрузки натяжения и крепления
- Кабели сварочного тока (проверить на прочность посадки и фиксацию)
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан)
- Контрольные, сигнальные, защитные и исполнительные устройства (Проверка функционирования)
- Прочее, общее состояние

6.2.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию

- Повреждение корпуса (передняя, задняя и боковые стенки)
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка)
- Переключатели, командоаппараты, устройства аварийного выключения, устройство понижения напряжения, сигнальные и контрольные лампочки

6.2.3 Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)

УКАЗАНИЕ



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.



Дополнительные сведения содержатся в прилагаемых дополнениях «Данные о приборе и о компании, техническое обслуживание и проверка, гарантия»!

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 Работы по техническому обслуживанию



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)!

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.

6.4 Утилизация изделия

УКАЗАНИЕ



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!



6.4.1 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.

6.5 Соблюдение требований RoHS

Мы, фирма EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, настоящим подтверждаем, что все поставленным нами Вам изделия, на которые распространяется действие директивы RoHS, соответствуют требованиям RoHS (Директива 2002/95/EG).

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 для покупателя

Экспликация

↘ : Ошибка / Причина

✂ : Устранение неисправностей

УКАЗАНИЕ



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

Неисправности

- ↘ Сигнальные лампочки блока управления аппарата не работают после включения
 - ✂ Выход фазы из строя > проверить подключение к сети (предохранители)
- ↘ отсутствует сварочная мощность
 - ✂ Выход фазы из строя > проверить подключение к сети (предохранители)
- ↘ различные параметры не настраиваются
 - ✂ Уровень ввода заблокирован, выключить блокировку доступа (см. главы «Защита параметров сварки от несанкционированного доступа»)
- ↘ Проблемы с соединением
 - ✂ Подсоединить кабели управления или проверить правильность прокладки.

Зажигание дуги отсутствует

- ↘ Неправильная настройка вида зажигания.
 - ✂ Перевести переключатель видов зажигания в положение «ВЧ-зажигание».

Плохое зажигание дуги

- ↘ Включения материала в вольфрамовом электроде из-за контакта с присадочным материалом или заготовкой
 - ✂ Подшлифовать или заменить вольфрамовый электрод
- ↘ Плохая передача тока при зажигании
 - ✂ Проверить настройку, выбранную с помощью ручки потенциометра «Диаметр вольфрамового электрода/оптимизация зажигания» и при необходимости увеличить (для увеличения затрат энергии на зажигание).

Перегрев сварочной горелки

- ↘ Ослабленные соединения для подачи сварочного тока
 - ✂ Затянуть соединения, ведущие к источнику тока, со стороны горелки и/или к заготовке
 - ✂ Прикрутить токоподводящий мундштук / зажимную втулку надлежащим образом
- ↘ Перегрузка
 - ✂ Проверить и откорректировать настройку сварочного тока
 - ✂ Использовать более мощную сварочную горелку

Неспокойная дуга

- ✓ Включения материала в вольфрамовом электроде из-за контакта с присадочным материалом или заготовкой
 - ✗ Подшлифовать или заменить вольфрамовый электрод
- ✓ Несовместимые настройки параметров
 - ✗ Проверить настройки, при необходимости исправить

Порообразование

- ✓ Неполющенная газовая среда или вообще ее отсутствие
 - ✗ Проверить настройку расхода защитного газа и при необходимости заменить баллон защитного газа
 - ✗ Закрывать место сварки защитными стенками (сквозняк влияет на результаты сварки)
 - ✗ Использовать газовый диффузор при обработке алюминия и высоколегированной стали
- ✓ неподходящее или изношенное оборудование сварочной горелки
 - ✗ Проверить размер газового сопла и при необходимости заменить
- ✓ Конденсат (водород) в газовом шланге
 - ✗ Продуть пакет шлангов газом или заменить

7.2 Сообщения об ошибках (источник тока)

УКАЗАНИЕ

При возникновении ошибки сварочного аппарата загорается сигнальная лампочка общей неисправности, и на дисплее устройства управления появляется код ошибки (см. таблицу). В случае неисправности аппарата силовой блок отключается.

- При возникновении нескольких неисправностей соответствующие коды отображаются последовательно один за другим.
- Неисправности аппарата следует документировать и в случае необходимости передавать обслуживающему персоналу.

Сообщение об ошибке	Возможная причина	Способ устранения
Err 3	Неисправность тахометра	Проверить проволочную проводку / шланги
	Устройство подачи проволоки не подключено	<ul style="list-style-type: none"> • В меню конфигурации аппарата выключить режим работы с холодной проволокой (Состояние off) • Подключить устройство подачи проволоки
Err 4	Отклонение температуры	Подождать, пока аппарат остынет.
	Ошибка контура аварийного отключения (разъём для соединения со сварочным автоматом)	<ul style="list-style-type: none"> • Контроль внешних устройств отключения • Контроль съёмной перемычки JP 1 на плате T320/1
Err 5	Перенапряжение	Выключить аппарат и проверить напряжение в сети
Err 6	Пониженное напряжение	
Err 7	Неисправность в системе охлаждающей жидкости (только при подключенном охлаждающем модуле)	Проверить уровень охлаждающей жидкости и, при необходимости, долить
Err 8	Неисправность в системе подачи газа	Проверить подачу газа
Err 9	Перенапряжение во вторичном контуре	Выключить и снова включить аппарат.
Err 10	Ошибка PE	Если неисправность не устранена, обратиться к специалисту по техническому обслуживанию.
Err 11	Положение FastStop	Сигнал "Квитировать ошибку" зацентрировать через роботизированный интерфейс (при его наличии) (0 – 1)
Err 51	Ошибка контура аварийного отключения (разъём для соединения со сварочным автоматом)	<ul style="list-style-type: none"> • Контроль внешних устройств отключения • Контроль съёмной перемычки JP 1 на плате T320/1

7.3 Восстановление заводских настроек параметров сварки

УКАЗАНИЕ

Все параметры сварки, сохраненные заказчиком, заменяются заводскими настройками.

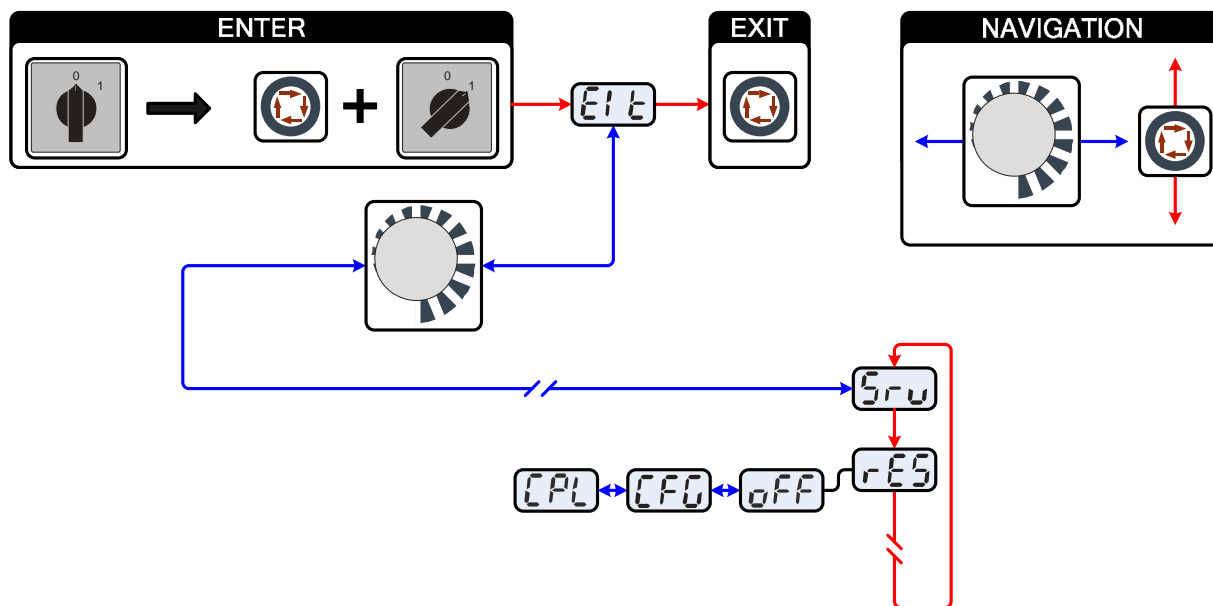


Рисунок 7-1

Индикация	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)
	Сервисное меню Изменения в сервисном меню должны выполняться исключительно авторизованными специалистами сервисного центра!
	Сброс (Reset) (сброс на заводскую настройку) <ul style="list-style-type: none"> • off = выкл. (заводская настройка) • CFG = Сброс значений в меню конфигурации аппарата • CPL = Полный сброс всех значений и настроек Сброс выполняется при выходе из меню (EXIT).
	Выключение Выключение функции аппарата
	Сброс конфигурации аппарата Сброс значений в меню конфигурации аппарата
	Полный сброс Полный сброс всех значений и настроек до уровня заводских настроек

7.4 Индикация версии программы управление аппаратом

УКАЗАНИЕ

Запрос версии программного обеспечения предназначен исключительно для предоставления сведений авторизованному обслуживающему персоналу!

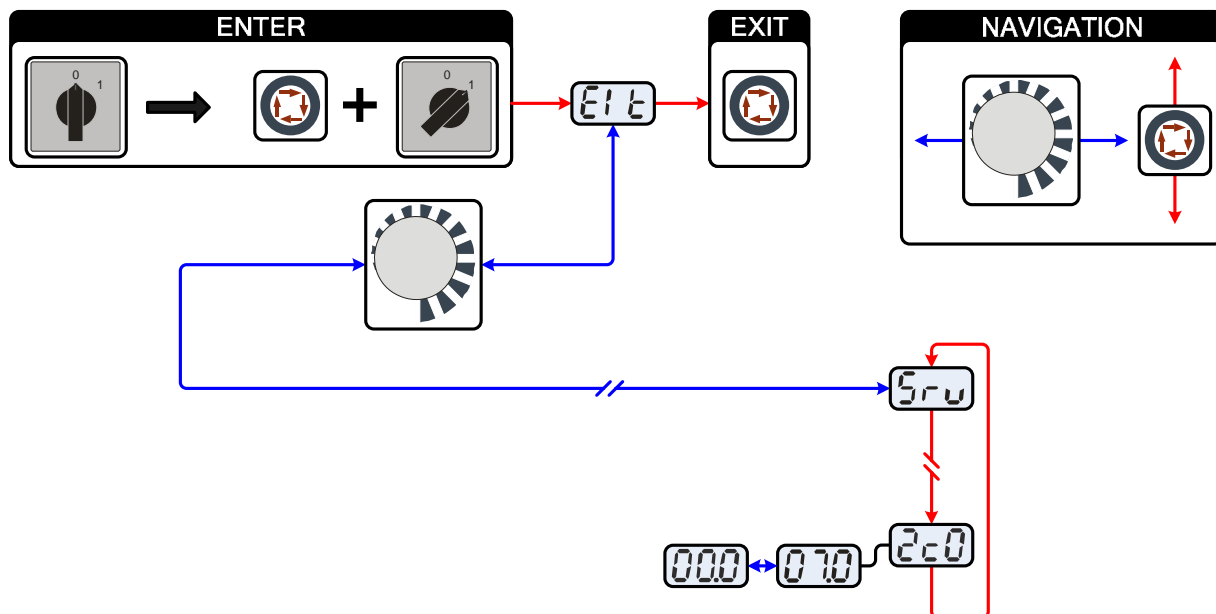


Рисунок 7-2

Индикация	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)
	Сервисное меню Изменения в сервисном меню должны выполняться исключительно авторизованными специалистами сервисного центра!
	Запрос версии программы (пример) 07= идентификатор системной шины
	02c0= номер версии Идентификатор системной шины и номер версии разделяются точкой.

8 Технические характеристики

8.1 Tetrix 270

УКАЗАНИЕ



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

	ВИГ	Ручная сварка
Диапазон регулирования сварочного тока	5-270 А	
Диапазон регулирования сварочного напряжения	10,2-20,8 В	20,2-30,8 В
Продолжительность включения при 25 °С	270 А (65% ПВ)	
	250 А (100% ПВ)	
Продолжительность включения при 40 °С	270 А (45% ПВ)	
	180 А (100% ПВ)	
Рабочий цикл	10 мин (60% ПВ \triangle 6 мин сварка, 4 мин пауза)	
Напряжение холостого хода	98 В	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25% до +20%)	
Частота тока	50/60 Гц	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 А	
Сетевой кабель	H07RN-F4G2,5	
Макс. потребляемая мощность	7,1 кВА	10,5 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	14,5 кВА	
cos ϕ / КПД	0,99 / 89%	
Класс изоляции / класс защиты	H / IP 23	
Температура окружающей среды	от -20 °С до +40 °С	
Охлаждение аппарата	Вентилятор	
Кабель массы	35 мм ²	
Размеры Д/Ш/В	600 x 205 x 415 мм	
Вес	19,6 кг	
Класс ЭМС	А	
Стандарты, соблюдаемые при изготовлении	IEC 60974-1, -3, -10 S / C E	

9 Принадлежности

УКАЗАНИЕ



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 Охлаждение сварочной горелки

Тип	Обозначение	Номер изделия
cool41 U31	Модуль охлаждения	090-008600-00502

9.2 Устройство дистанционного управления и принадлежности

Тип	Обозначение	Номер изделия
RTF1 19-КОНТАКТ. 5М	Ножной дистанционный регулятор сварочного тока с соединительным кабелем	094-006680-00000
RT1	Дистанционный регулятор тока	090-008097-00000
RTP1	Дистанционный регулятор, точки / импульсы	090-008098-00000
RTP2	Дистанционный регулятор, точки / импульсы	090-008099-00000
RTP3	Дистанционный регулятор spotArc, точки / импульсы	090-008211-00000
RA5 19POL 5M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00020
RV5M19 19-КОНТАКТ. 5М	Удлинительный кабель	092-000857-00000

9.3 Общие принадлежности

Тип	Обозначение	Номер изделия
DM1 32L/MIN	Редуктор давления	094-000009-00000
DM2 16L/MIN	Расходомер редуктора	094-001980-00000
ADAP 8-5 POL	Переходник с 8-ми на 5-контактный разъем	092-000940-00000
ADAP1 G1/4-G1/8	Резьбовой переходник с G1/4 на G1/8	094-001650-00000
GH 2X1/4" 2M	Газовый шланг	094-000010-00001
5POLE/CEE/16A/M	Штепсельная вилка	094-000712-00000

9.4 Transportsysteme

Тип	Обозначение	Номер изделия
Trolly 35-2	Транспортная тележка	090-008198-00000
Trolly 38-2 E	Транспортная тележка, удлиненная база	090-008270-00000

9.5 Связь с компьютером

Тип	Обозначение	Номер изделия
PC300.NET	Комплект компьютерных программ PC300.Net по определению сварочных параметров, включая кабель и интерфейс SECINT X10 USB	090-008265-00000

9.6 Опции

Тип	Обозначение	Номер изделия
ON 12POL TIG	Опция для доработки: 12-контактное гнездо подключения горелки для TETRIX 180 после серийного номера 196718	092-002466-00000
ON FILTER TIG 190-270	Опция для доработки: грязезащитный фильтр для впуска воздуха	092-002551-00000

9.7 Сварка spotArc

Тип	Обозначение	Номер изделия
spotArc ТИГ 26SP G 4М	Горелка точечной сварки, 4 м, охлаждение газом + руководство по установке	094-012959-01000
SPOTARC TIG 18SP W 4M	Горелка точечной сварки, 4 м, вода + руководство по установке	094-009612-01000
AG SPOTARC	Вольфрамовый электрод spotArc - руководство по установке	094-014146-00000
RA20 19POL 20M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00020

10 Приложение А

10.1 Обзор представительств EWM

Headquarters

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

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Boxbachweg 4
08606 Oelsnitz/V. · Germany
Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318
www.ewm-group.com/automation · automation@ewm-group.com

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

Sales and Service Germany

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-seesen@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-group.com/handel · nl-koeln@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-muelheim@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-group.com/handel · nl-siegen@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Vertriebs- und Technologiezentrum
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-weinheim@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Rittergasse 1
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Steinfeldstrasse 15
90425 Nürnberg · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728
www.ewm-group.com/automation
automation-nl-nuernberg@ewm-group.com

Sales and Service International

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Fichtenweg 1
4810 Gmunden · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

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-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

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-group.com/cz · sales.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING FZCO / Regional Office Middle East
LOB 21 G 16 · P.O. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai, UAE · United Arab Emirates
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com