

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Динамика 200 INTERPULSE

Инверторный
сварочный полуавтомат



Оборудование для сварки и резки

Декларация о соответствии

Оборудование предназначено для профессионального и бытового использования и соответствует директивам ЕС: 73/23/ЕЕС, 89/336/ЕЕС и Европейскому стандарту EN/IEC60974. Соответствует требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ Р МЭК 60974-1-2014 ГОСТР51526-99. Соответствует требованиям ТР ЕАЭС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ЕАЭС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», ТР ЕАЭС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования, ТР ЕАЭС 037/2016 "Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники".

ВНИМАНИЕ! Перед использованием оборудования внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! К эксплуатации аппарата допускаются специалисты, прошедшие обучение по работе со сварочным оборудованием и заранее ознакомленные со всеми положениями данного руководства.

Руководство по эксплуатации содержит информацию, актуальную на момент печати. Некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве. Изображения в руководстве по эксплуатации могут отличаться от реальных узлов и надписей на изделии.

При возникновении вопросов, обратитесь к специалистам компании.

Подробная информация публикуется на официальном сайте «ГК АВРОРА» aurora-online.ru



ЕАС — Соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ЕврАзЭС.

Производитель: AURORA TECH ZHONGSHAN CO., LTD. Адрес: A6, No.12 Minkang West Road, Torch Development Zone, Zhongshan city, Guangdong Province, China.

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	5
ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	6
ОБЩИЙ ВИД.....	8
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	9
НАСТРОЙКА РЕЖИМА СВАРКИ MIG	10
НАСТРОЙКА АППАРАТА В РЕЖИМЕ РАБОТЫ ГОРЕЛКИ «ТОЧКА»	10
КОМПЛЕКТАЦИЯ	11
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	12
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	13
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	15
УСТАНОВКА.....	15
ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ.....	21
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА MIG.....	21
РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ ММА	22
РУЧНАЯ АРГОДУГОВАЯ СВАРКА ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ TIG	23
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	24
ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА	28
ДЕТАЛИРОВКА	29
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА.....	30
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	31

В интересах развития, компания оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу оборудования в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

По всем возникающим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании.

Контакты на сайте: aurora-online.ru

ВАЖНО! Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед началом работы, это поможет уменьшить риск совершения ошибок при эксплуатации аппарата, а также снизит вероятность получения травм и повреждения оборудования.

Благодарим Вас за приобретение оборудования!

Мы создаём современные сварочные аппараты, с применением инновационных технологий, которые помогают Вам совершенствоваться в профессии и добиваться лучших результатов. Демонстрируют надежность сварочного соединения и комфорт в использовании.

«Группа компаний «АВРОРА» предлагает широкий ассортимент сварочного оборудования и сопутствующих товаров:

- инверторное оборудование для ручной дуговой сварки;
- инверторное оборудование для аргонодуговой сварки;
- инверторные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов;
- оборудование для воздушно-плазменной резки;
- универсальные и комбинированные сварочные инверторы;
- аксессуары, комплектующие и расходные материалы;
- средства защиты для сварочных работ

и многое другое.

Компания имеет широкую сеть региональных дилеров и сервисных центров по всей территории России. Все оборудование обеспечивается надежной технической поддержкой, которая включает гарантийное и послегарантийное обслуживание, поставки расходных материалов, обучение, пусконаладочные и демонстрационные работы, а также консультации по подбору и использованию оборудования. При поступлении на склад вся продукция проходит контрольное тестирование и тщательную предпродажную проверку, что гарантирует стабильно высокое качество товаров.



aurora-online.ru

ВВЕДЕНИЕ

Оборудование «ГК «АВРОРА» производится и поставляется в Россию с 2004 года. Каждый производитель группы компаний стремится к повышению качества, продолжительности срока службы и удобства использования продукции. На данный момент, зарекомендовавшие себя товарные направления и пользующиеся большой популярностью, являются: линейки компрессоров и генераторов, сварочное оборудование, садовая и автомобильная техника.

Поставляемое нами оборудование ориентировано, в первую очередь, на европейский и российский рынки, поэтому вся продукция проходит обязательную и добровольную сертификацию, на соответствие европейским нормам качества **EC**, **GS**, а также сертификацию стран таможенного союза **EAC**.

Главные принципы при разработке и производстве оборудования

– это качество, инновационность, честность характеристик

и близость к Российскому сварщику!

270 ГОРОДОВ
ПРИСУТСТВИЯ

2000+ ТОЧЕК
ПРОДАЖ

СОВРЕМЕННЫЙ УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР

285 СЕРВИСНЫХ
ЦЕНТРОВ

48 ДИЛЕРСКИХ
ЦЕНТРОВ

СОБСТВЕННАЯ ЛАБОРАТОРИЯ



ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Инверторный сварочный аппарат **АВРОРА Динамика 200 INTERPULSE** предназначен для:

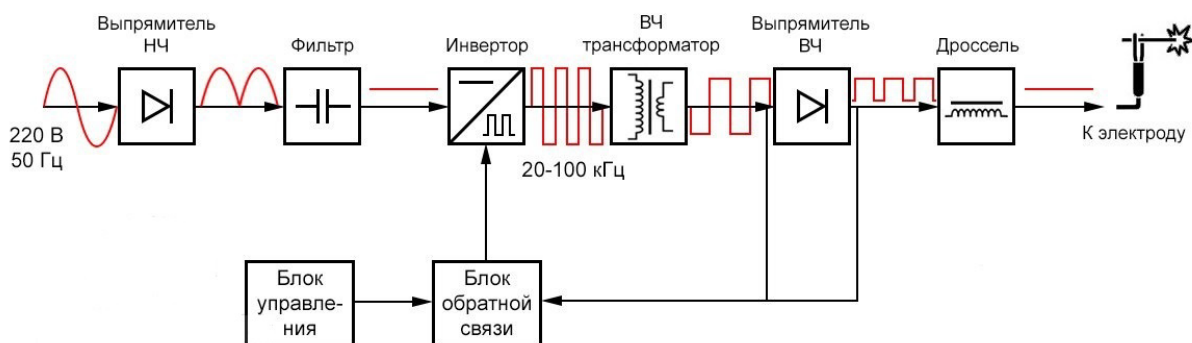
- полуавтоматической сварки на постоянном токе (MIG-MAG),
- полуавтоматической сварки с управляемым капельным переносом (PULSE),
- полуавтоматической сварки двойным пульсом с упрощенной настройкой (INTERPULSE),
- полуавтоматической сварки порошковыми проволоками без газа FCAW,
- ручной дуговой сварки покрытым плавящимся электродом (MMA),
- аргонодуговой сварки на постоянном токе (Lift TIG DC),
- MIG/MAG-пайки проволокой CuSi

Динамика 200 INTERPULSE может применяться для сварки углеродистой стали, нержавеющей стали, различных сплавов алюминия, хорошо подойдёт для кузовного авторемонта, мелкосерийного производства и проведения монтажных работ. Благодаря высокой мощности аппарат обеспечивает сильную и стабильную дугу.

Главными преимуществами аппарата Динамика 200 INTERPULSE являются:

- простая, интуитивно-понятная панель управления с двумя дисплеями;
- возможность синергетической настройки сварочных параметров;
- возможность включения режима ручных настроек параметров сварки.
- возможность полуавтоматической сварки пульсирующей дугой;
- возможность п/а сварки с двойным пульсом для полного контроля сварочной ванны;
- возможность сварки стали, алюминия и нержавейки в режиме Пульс и Двойной пульс (PULSE, INTERPULSE).
- выбор режима работы горелки: 2Т, 4Т;
- возможность сварки в защитной газовой среде и без неё порошковыми проволоками - FCAW;
- возможность применения большого диапазона сварочных проволок диаметром от 0,6 мм до 1,2 мм;
- режим электродуговой сварки плавящимся электродом MMA и аргонодуговой сварки TIG DC;
- режим сварки ТОЧКА с программируемыми параметрами;
- возможность качественной сварки алюминия в режиме управляемого капельного переноса;
- надёжный 2-роликовый подающий механизм;
- возможность настройки времени продувки газа до сварки и после неё для качественной защиты сварочного шва и сварки без дефектов;
- отлично проработанные синергетические программы, разработанные в лаборатории АВРОРА в Санкт-Петербурге;
- выбор частоты смены токов в режиме INTERPULSE для полного контроля уровня теплопередачи;
- функция автоматического включения системы воздушного охлаждения;
- возможность применения двух типов катушек с проволокой D100 и D200;

INTERPULSE – упрощённый вариант двойного пульса, в котором сварщик настраивает только значение частоты смены токов в диапазоне 0.5-5.0Гц. Пропорция времени действия пикового и базового токов постоянна (скважность) – 50/50. Сварщик задаёт только пиковый ток, базовый подстраивается автоматически (50% от пикового). Предусмотрена возможность коррекции значения напряжения, при настройке пикового и базового тока.



Благодаря использованию мощных IGBT-транзисторов и быстродействующих диодов как основных электрических компонентов инвертора, высокое напряжение сети 230В (50/60Гц) преобразуется в высокочастотное переменное напряжение (45кГц), которое подается на первичную обмотку силового трансформатора. Полученное на вторичной обмотке пониженное переменное высокочастотное напряжение мощными диодами преобразуется в постоянное. Такой принцип работы позволяет использовать силовой трансформатор значительно меньшего размера и уменьшить вес инверторного оборудования, что ведет к увеличению КПД аппарата на 30%.

Динамика 200 INTERPULSE – цифровой аппарат высокого уровня, построенный на современной ARM платформе 72МГц, 32 бит, имеющий солидный запас синергетических программ для профессиональной сварки чёрных и цветных металлов в среде различных защитных газов проволоками диаметром от 0,6 до 1,2 мм на катушках D200 в ручном или синергетическом режиме настройки.

Благодаря высокоэффективному устройству стабилизации, система управления мгновенно реагирует на изменения напряжения источника питания, толщины заготовки, диаметра электрода и длины дуги, чтобы поддержать стабильность дуги и постоянство параметров сварочного тока.

ОБЩИЙ ВИД

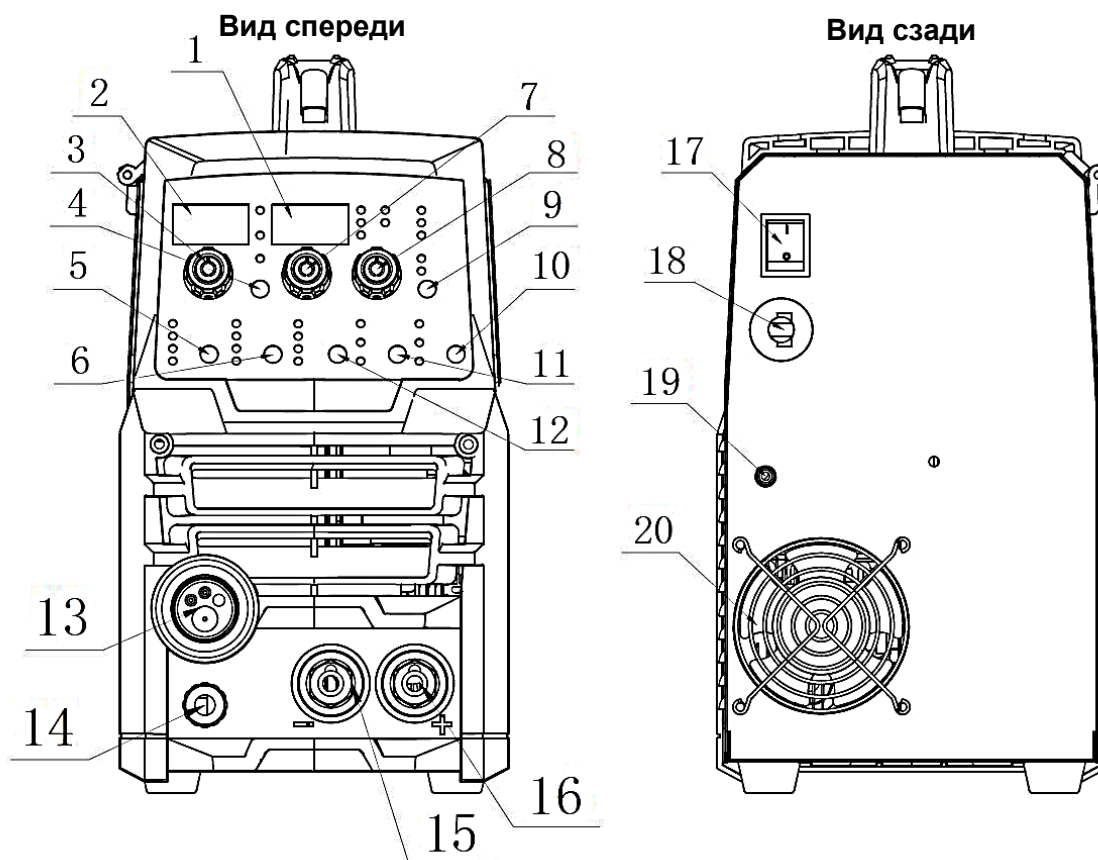


Рис. 1 Общий вид (Инверторный сварочный полуавтомат)

№	Наименование	№	Наименование	№	Наименование
1	Дисплей напряжения дуги	8	Настройка индуктивности	15	Кабельная розетка «-»
2	Дисплей тока сварки	9	Выбор вида сварки	16	Кабельная розетка «+»
3	Настройка сварочного тока	10	Настройка времени	17	Клавиша питания АС 230В
4	Отключение синергетики	11	Выбор режима горелки	18	Сетевой кабель
5	Выбор диаметра проволоки	12	Выбор вида газ. защиты	19	Газовый штуцер
6	Выбор металла для сварки	13	Разъём MIG горелки	20	Решётка вентилятора
7	Настройка напряжения дуги	14	Кабель полярности горелки		

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

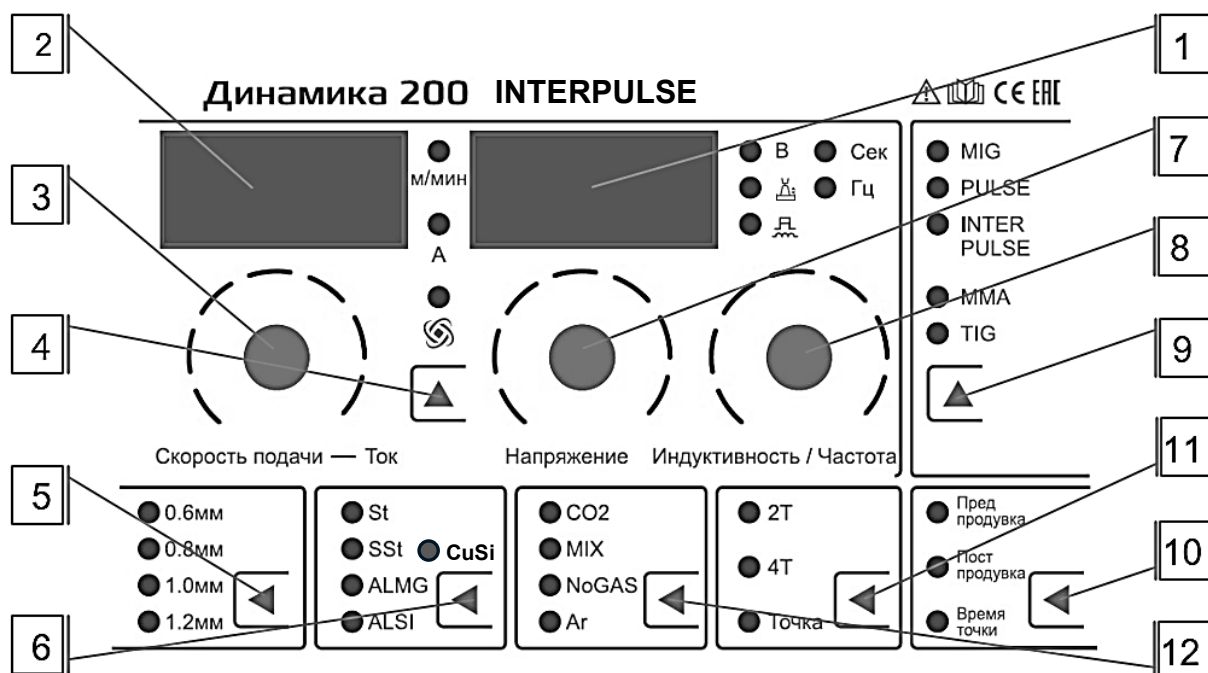


Рис. 2 Передняя панель управления. Настройка режима MIG.

1. Дисплей напряжения		2. Дисплей тока	
индикаторы:	- напряжение дуги - длина дуги - частота интерпульса - время «точки» - уровень индуктивности	индикаторы:	- скорость подачи проволоки - сила сварочного тока
3. Настройка - скорости подачи проволоки - силы сварочного тока		4. Отключение синергетики параметров сварки	
5. Выбор диаметра проволоки - 0.6 мм - 0.8 мм - 1.0 мм - 1.2 мм		6. Выбор металла - St - сталь - SSt - нержавеющая сталь - AlMg - сплав алюминий магний - AlSi - алюмосиликат - CuSi - сплав меди и кремния	
7. Настройка напряжения дуги		8. Настройка индуктивности / частоты интерпульса	
9. Выбор вида сварки - MIG - п/а в защитном газе - Pulse – импульсная сварка - Interpulse - интерпульс - MMA - плавящимся электродом - TIG - аргонодуговая		10. Настройка времени - продувки газа до сварки - продувки газа после сварки - «точки»	
11. Выбор режима горелки 2T - режим «два такта» 4T - режим «четыре такта» - Точка - режим прихваток		12. Выбор вида газовой защиты - CO2 - углекислый газ - MIX – газовая смесь - NoGAS - без газа - Ar - газ аргон	

Настройка режима сварки MIG

На панели управления находятся главные настройки режима сварки (См. рисунок 2).

Для выбора режима сварки MIG нажмите кнопку (9) и выберите параметр с соответствующим символом.

Кнопкой (5) установите необходимый диаметр сварочной проволоки: 0,6/0,8/1,0/1,2 мм.

Кнопкой (6) установите нужный тип металла, выбрав из приведённого списка:

- St – сталь (Ø0.6 – 1.0мм; Св-08Г2С, ER70S-6; CO₂, MIX 80/20%)
- SSt - нержавеющая сталь (Ø0.6-1.0мм; ER308LSi, Св-04Х19Н9; MIX 98/2%)
- AlMg – алюминиево-магниевый сплав (Ø1.0-1.2мм; Св-AMr5, ER5356; Ar100%)
- AlSi – алюминиево-кремниевый сплав (Ø1.0-1.2мм; 4043 AlSi5, SG-AlSi5; Ar100%)
- CuSi – медно-кремниевый сплав (Ø0.8-1.0мм; CuSi3; Ar100%)

Кнопкой (12) установите вид газовой защиты, выбрав из приведённого выше в таблице списка:

CO₂ – углекислый газ (100%)

MIX – смесь CO₂ + Ar

No GAS – сварка порошковой самозащитной проволокой FLUX без газа

Ar – газ Аргон (100%).

Кнопкой (11) выберите нужный режим работы горелки: 2Т, 4Т или «Точка».

Кнопкой (10) установите необходимое время продувки газом до начала сварки G01 и после окончания сварки G02.

Параметр	Название	Пределы регулировки	По умолчанию
G01	время продувки газа до сварки	0 ~ 5 сек	0 сек
G02	время продувки газа после сварки	0 ~ 10 сек	2 сек

Примечание:

Особенно важно правильно выбрать время продувки газа до сварки (G01) и сформировать защитное газовое облако над зоной сварки для предотвращения образования пор и дефектов в начале шва или при работе горелками с большой длиной рукава.

Время продувки после сварки (G02) важно для обеспечения надёжной защиты от окисления и азотирования расплава металла в готовом сварочном шве. Особенно это важно при сварке нержавеющей стали, чтобы предотвратить появление цветов побежалости (окисления).

Не убирайте горелку от места окончания сварки, пока идёт газ.

Настройка аппарата в режиме работы горелки «точка»

«Точка» — это режим дуговой сварки в защитных газах (MIG/MAG) или порошковой проволокой FLUX, при котором соединение деталей происходит не длинным швом, а отдельными точками-прихватками. Этот метод идеален для тонколистового металла, кузовного ремонта и нержавейки, обеспечивая минимальный нагрев, отсутствие деформаций и одинаковый размер точек.

Особенности настройки точечной полуавтоматической сварки:

Проволока автоматически подается при нажатии кнопки горелки в течение заранее настроенного интервала времени.

- Диапазон настройки времени «точки» устанавливается ручкой (7) при выбранном кнопкой (10) режиме настройки «времени точки» и составляет от 0,1 до 15 секунд.

- Сила тока при этом также настраивается заблаговременно в соответствии с техническим заданием и устанавливается ручкой (3).

Преимущества режима: высокая скорость сварки, отсутствие шлака, минимальное разбрызгивание, высокая прочность.

Применение: используется в автосервисах для ремонта кузовов, при сборке металлоконструкций, а также при работе с оцинкованными изделиями и нержавеющей сталью.

Способ сварки «Точка» позволяет получать аккуратные, качественные соединения, часто заменяя точечную контактную сварку, но с преимуществом работы в труднодоступных местах.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Сварочный аппарат	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Кабель заземления с зажимом массы	1 шт.
Горелка для полуавтоматической сварки, 3м.	1 шт.
Кабель с держателем электрода	1 шт.
Газовый рукав	1 шт.

**комплектация может меняться в зависимости от партии*

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические параметры источника

Параметры	ДИНАМИКА 200 INTERPULSE		
	MIG	MMA	TIG
Номинальное входное Напряжение U_1 , В	1-фазный, АС, 230В±15%		
Частота, Гц	50/60		
Потребляемая мощность P_1 , кВА	7.48	8.05	5.06
Номинальный входной ток I_1 , А	31.6	32.5	22
Номинальный рабочий цикл (ПН), 40°C	25		
Сварочный ток I_2 при ПН 100%, А	100		90
Напряжение без нагрузки U_0 / U_r , В	70/12		
Напряжение дуги U_2 , В	15.8 - 24	21.4 – 27.2	10.8 - 17.2
Диапазон сварочного тока I_2 , А	35 - 200	30 - 180	20-180
Коэффициент мощности (Cosφ)	0.7		
Эффективность (КПД), %	82		
Степень защиты	IP21S		
Класс изоляции	H		
Тип охлаждения	воздушное		
Габариты аппарата, мм	465x200x380		
Вес нетто, кг	10.7		

Примечание: Класс защиты корпуса аппарата - IP21S. Он защищает электронные компоненты аппарата от попадания внутрь посторонних предметов, круглых стержней, особенно металлических, диаметром свыше 12,5 мм.

Условия окружающей среды при эксплуатации аппарата

Температура работы	- 10 °C ~ +40 °C
Температура хранения и транспортировки	- 25 °C ~ +55 °C
Относительная влажность воздуха	≤ 50% при 40 °C ≤ 90% при 20 °C
Высота относительно уровня моря:	до 1 км
Расстояние до других предметов для обеспечения нормальной вентиляции	более 50 см
Расстояние от стены	более 30 см
Два сварочных аппарата должны находиться параллельно, на расстоянии друг от друга	более 30 см
Требования к электропитанию: Питающее напряжение должно иметь форму синусоиды и достаточный запас реактивной мощности. Колебания реального напряжения не должны превышать отклонения ±15% от номинального значения.	

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. ВНИМАНИЕ! Перед использованием аппарата внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

Никогда не используйте оборудование в других целях, кроме резки.



2.1. При проведении работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», а также стандартов ГОСТ 12.1.004-85, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75.



2.2. Настоящее руководство по эксплуатации описывает работу источника.

2.3. Данное руководство должно храниться с аппаратом и быть в постоянном доступе у пользователя, работающего и обслуживающего данное оборудование.



2.4. К эксплуатации аппарата допускаются: специалисты старше 18 лет, прошедшие обучение по работе на сварочном оборудовании и имеющие сертификаты, подтверждающие квалификацию и группу по электробезопасности не ниже 2; прошедшие инструктаж по «Технике безопасности» и заранее ознакомленные со всеми положениями данного руководства.



2.5. Люди, пользующиеся кардиостимулятором, не допускаются к работе со сварочным аппаратом или в рабочую зону без разрешения врача.



2.6. Электромагнитное поле, излучаемое во время работы сварочного оборудования, может воздействовать на компьютеры, телекоммуникационные линии, сети, линии сигнализации и другие устройства с числовыми программами.



2.7. Не надевайте контактные линзы при работе со сварочным аппаратом, так как интенсивное

излучение дуги может привести к склеиванию их с роговицей.



Поражение электрическим током может быть смертельным!

2.8. Заземляйте оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности.

2.9. Помните, сварочный электрод и кабеля находятся под напряжением.

2.10. Запрещается производить любые подключения под напряжением.

2.11. Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, горелки, плазматрона, сетевого шнура и вилки.

2.12. Не касайтесь незащищенных деталей голыми руками. Работник должен осуществлять сварку и резку в сухих сварочных перчатках, предназначенных для сварки.

1.13. Никогда не используйте устройство без кожуха.

2.14. Отключайте аппарат от сети при простое. В нерабочем режиме силовой кабель (идущий к электроду) должен быть отключен от аппарата.

2.15. Сварочные инструменты, аксессуары и принадлежности должны быть сертифицированы, соответствовать нормам безопасности и техническим условиям эксплуатации данного аппарата.



Дым и газ, образующиеся в процессе сварки и резки опасны для здоровья!

2.16. Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки (резки).



2.17. Не производите сварку и резку в местах, где присутствуют пары хлорированного углеводорода (результат обезжиривания, очистки, распыления).

2.18. Рабочая зона должна регулярно проветриваться или вентилироваться. Организуйте вытяжку непосредственно над местом проведения сварочных работ.



Излучение сварочной дуги вредно для глаз и кожи!

2.19. Используйте сварочную маску, защитные очки и специальную одежду с длинным рукавом вместе с перчатками и головным убором при проведении сварочных работ. Одежда должна быть из негорючего материала или со специальным покрытием. Также, должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней.



Высокая опасность воспламенения!

2.20. Искры, возникающие при сварке (резке), могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.



2.21. Рядом должны находиться средства пожаротушения; персонал обязан знать, как ими пользоваться.

2.22. Запрещается сварка сосудов под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смазочные вещества.

2.23. Запрещается носить в карманах спецодежды легковоспламеняющиеся предметы (спички, зажигалки). Не работайте в одежде, имеющей пятна масла, жира, бензина или других горючих жидкостей.



Шум представляет возможную угрозу для слуха!

2.24. Процесс сварки (резки) сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.



2.25. Всегда держите поблизости аптечку первой помощи, в случае травм и ожогов, полученных во время сварочных работ.

2.26. Аппарат рекомендуется использовать в помещении. Не рекомендуется проводить работы на открытом воздухе, в зоне действия прямых солнечных лучей, сильного ветра, дождя, снега и т.д.

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

УСТАНОВКА

Сварочный аппарат рекомендуется использовать в помещении. Не рекомендуется проводить сварочные работы на открытом воздухе, в зоне действия прямых солнечных лучей, сильного ветра, дождя, снега и т.д. Попадания атмосферных осадков на аппарат или внутрь аппарата может повлечь за собой серьезную поломку оборудования. В таких случаях необходимо обратиться в сервисный центр для проведения технического обслуживания и/или ремонта.

Установка и подключение при полуавтоматической сварке MIG/MAG

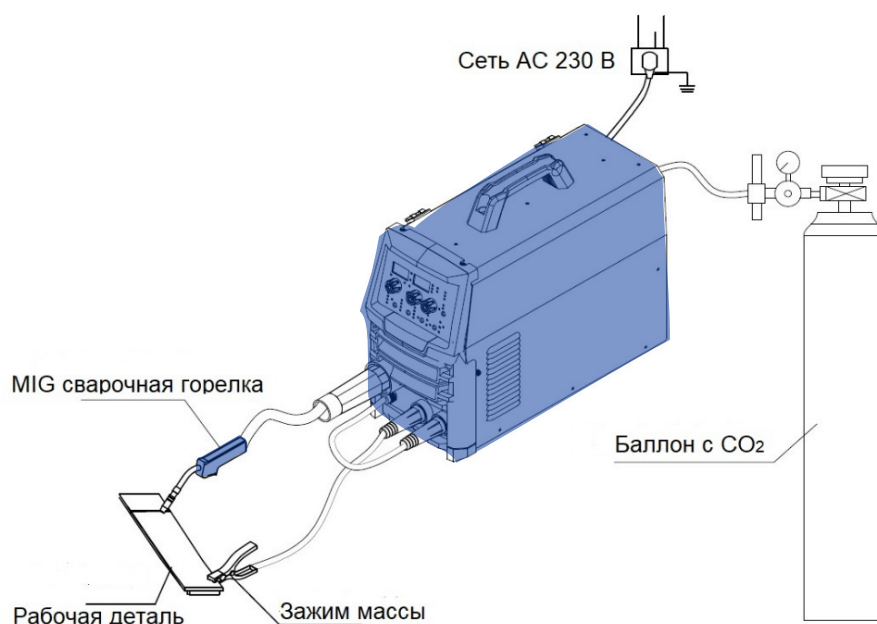


Рис. 3.1 Схема подключения в режиме MIG/MAG (сварка в среде защитных газов)

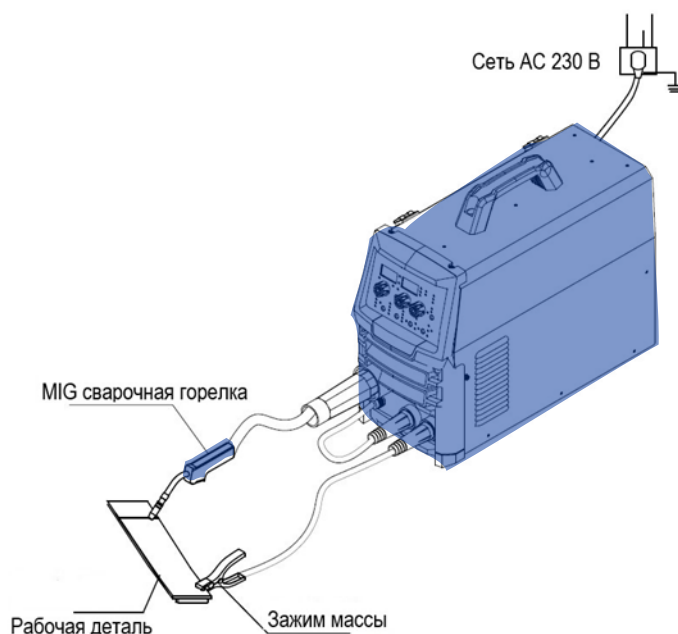


Рис. 3.2 Схема подключения в режиме FCAW (сварка порошковой проволокой NO GAS)

Подключите сварочный полуавтомат как показано на Рисунке 3.1 или 3.2. Аппарат оснащён сетевым кабелем с установленной вилкой для подключения к сети питания 230В. Обеспечьте защиту розетки автоматическим выключателем или плавким предохранителем с соответствующим током срабатывания. Проверьте надёжность соединения сетевого кабеля. Неплотное соединение приводит к нестабильному горению дуги, преждевременному износу сварочных разъемов, вплоть до выхода из строя источника питания.

Аппарат	ДИНАМИКА 200 INTERPULSE
Автоматический выключатель (А)	50
Предохранитель (номинальный ток) А	50
Ножевой выключатель (А)	≥50
Шнур питания (мм ²)	≥2.5

Запрещено подключать аппарат к сети 400В, так как это может серьезно повредить аппарат и иметь серьезные последствия для сварщика.

При использовании сетевого удлинителя необходимо соблюдать достаточное сечение питающего кабеля. В общем случае, выбирайте кабель 3х2.5 мм² длиной до 10 м.

ВНИМАНИЕ! Водопроводные трубы и укрепляющие конструкции домов не имеют заземления, никогда не подключайте к ним кабель заземления. Это может привести к травмам посторонних людей и к повреждению оборудования.

Установите сварочную горелку

Вставьте адаптер разъема сварочной горелки в разъём горелки на передней панели аппарата и надёжно затяните фигурную гайку. Убедитесь, что кабель переключения полярности установлен в панельную розетку «+» при использовании цельнометаллической (омеднённой) проволоки.

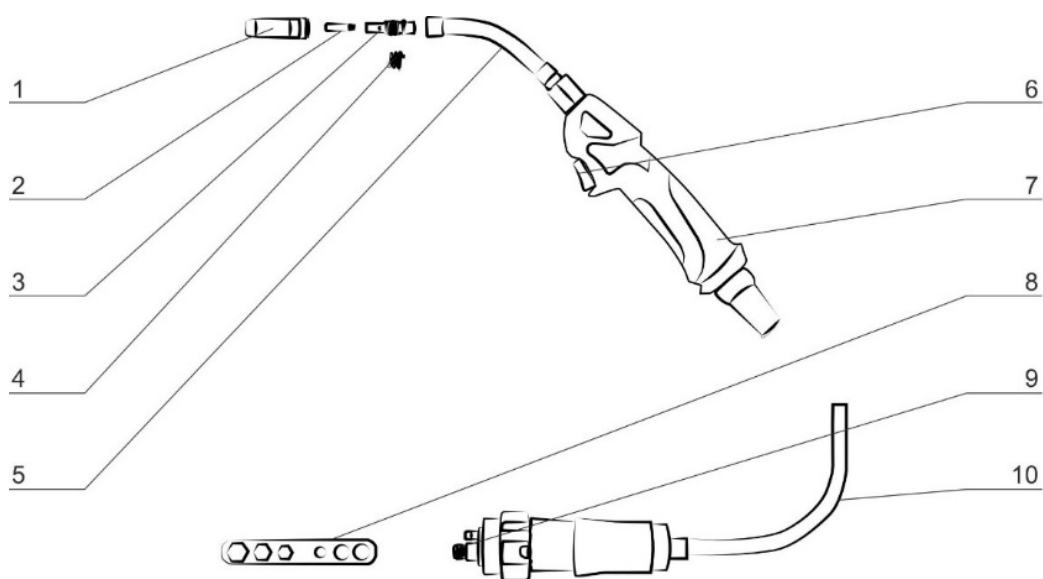


Рис. 4 Сварочная горелка

№	Наименование	№	Наименование
1	Сопло	6	Клавиша
2	Токопроводящий наконечник	7	Рукоятка
3	Газовый диффузор	8	Ключ для сборки горелки
4	Спираль сопла	9	Евроразъем
5	Гусак	10	Пакет кабелей (силовой кабель, газовый шланг, канал подачи проволоки, кабель управления)

Установите сварочную проволоку и настройте подающий механизм

Согласно техническому заданию выберите подходящую сварочную проволоку. Диаметр проволоки должен соответствовать приводному ролику подающего механизма, направляющему каналу сварочной горелки и контактному наконечнику сварочной горелки.

Откройте крышку отсека подающего механизма на аппарате и поместите катушку с проволокой на ось. Конец проволоки должен находиться под катушкой, напротив подающего механизма, так чтобы при вращении против часовой стрелки проволока подавалась к подающему механизму.

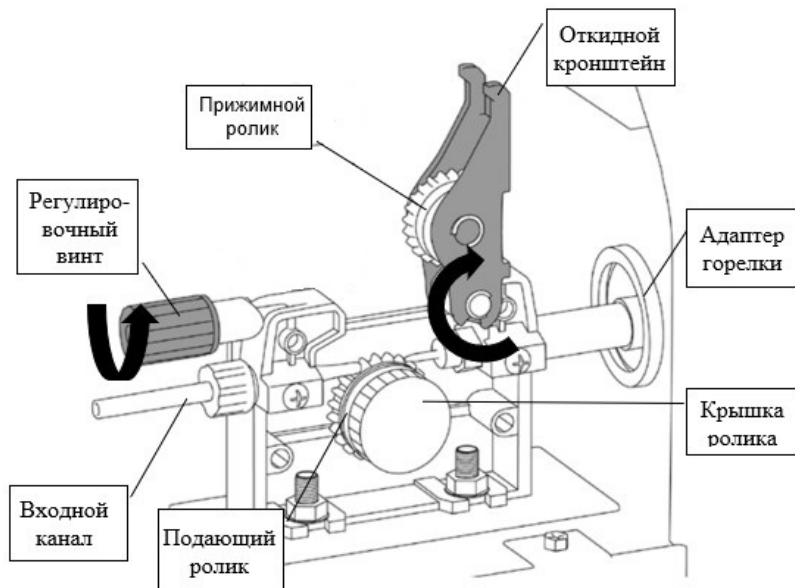


Рис. 5 Схема заправки проволоки в подающий механизм

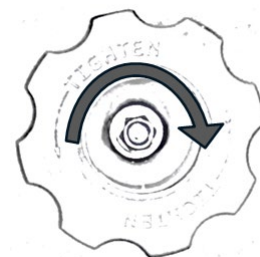


Рис. 6 Регулировка тормозящего усилия

Внутри оси катушки имеется демпфирующее винтовое устройство (винт с шестигранной головкой будет виден при открытии крышки). Демпфер предотвращает произвольное вращение катушки на оси и спутывание витков проволоки. Для регулировки тормозящего усилия демпфера потяните проволоку рукой, одновременно изменяя гаечным ключом степень сжатия пружины. При настройке подходящего тормозного усилия убедитесь, что проволока плотно намотана на катушку и сматывается ровно. Слишком высокое значение тормозного усилия увеличит нагрузку на механизм подачи проволоки. Слишком малое тормозное усилие приведёт к спутыванию

витков проволоки. При остановке подачи убедитесь, что катушка с проволокой также остановилась и не продолжает свободно вращаться на оси.

Ослабьте прижимной винт и откиньте его вперёд, освободив кронштейн с прижимным роликом. Вставьте проволоку во входной канал подающего механизма, уложите проволоку в проточенную канавку подающего ролика, далее протяните через выходной патрубок в разъем адаптера евроразъема передней панели и прижмите верхним роликом, вернув его в первоначальное положение. Снимите сопло и контактный наконечник со сварочной горелки, нажмите кнопку управления на горелке. Катушка начнет вращаться, а проволока поступать в подающий тракт. Дождитесь, когда конец проволоки покажется из горелки. Установите сопло и наконечник на прежнее место. Проволоку, торчащую из наконечника более 1 см, удалите кусачками.

Отрегулируйте давление прижатия проволоки роликами подающего механизма регулировочным винтом. Идеальное давление должно обеспечивать легкую и плавную подачу сварочной проволоки. Не допускайте чрезмерно сильной затяжки регулировочного винта и заедания проволоки с её деформацией в роликах подающего механизма. Это создаёт опасные нагрузки на двигатель подающего механизма и редуктор, что может привести к их выходу из строя. Слабая затяжка регулировочного винта будет приводить к пробуксовке проволоки и повышенному износу роликов подающего механизма, а также сделает процесс сварки нестабильным.

Подсоедините кабель с зажимом массы. Вставьте наконечник кабельной вилки кабеля массы в розетку “-” на передней панели аппарата при использовании цельнометаллической (омедненной) проволоки, поверните по часовой стрелке до упора.

Сварочные кабели должны быть надежно зафиксированы в розетках во избежание появления искрения и нагара.

При использовании флюсовой самозащитной порошковой проволоки без защитного газа, полярность подключения кабелей противоположная. Кабель переключения полярности необходимо установить в розетку «-» передней панели, а обратный кабель с зажимом массы – в розетку “+”.

Подключите газовый баллон и регулятор давления. Установите регулятор давления для аргона или углекислоты на газовый баллон. Проверьте наличие пластиковой прокладки в накидной гайке, плотно затяните её гаечным ключом. Подсоедините газовый шланг к аппарату и к штуцеру регулятора давления при помощи хомутов.

Рекомендуется использовать ротаметр для контроля расхода газа.

Уровень расхода газа устанавливается на ротаметре в соответствии с техническим заданием. По умолчанию, используйте общее правило: количество литров в минуту равняется диаметру сопла горелки, указанному в мм.

При работах с большим расходом газа или при работе в неотапливаемом помещении дополнительно установите на регулятор давления электрический подогреватель газа.

Подготовка заготовки перед сваркой. Металл на расстоянии 10-20 мм от шва должен быть очищен от ржавчины, маслянистой плёнки, пыли, воды, краски и т.д. Место крепления зажима массы также должно быть очищено от любых покрытий, затрудняющих контакт.

Подсоедините зажим массы к заготовке. Рекомендуется устанавливать зажим как можно ближе к месту сварки.

Предупреждение! Не подключайте CO₂ газ при использовании режимов сварки PULSE, INTERPULSE. Для указанных режимов необходима газовая защита в виде чистого аргона (Ar) или смеси аргона и CO₂.

Установка и соединения при ручной дуговой сварке электродом ММА

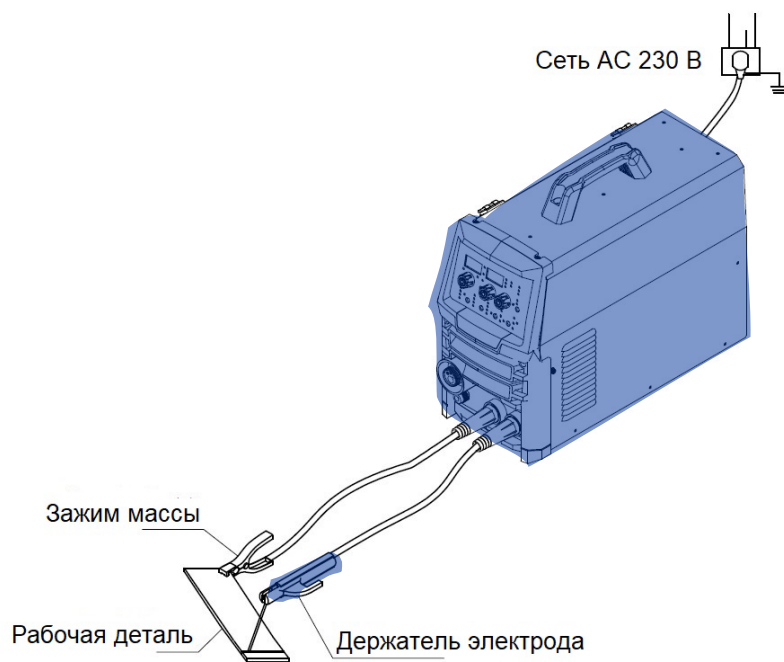


Рис. 7 Схема подключения в режиме MMA

Подсоедините сварочные кабели. На сварочном аппарате есть два разъема «+» и «-». Плотно закрепите кабели в разъемах. При неплотном подсоединении кабелей возможны повреждения как кабельного разъема, так и источника питания.

Существует два способа подключения сварочного оборудования для работы на постоянном токе:

прямая полярность — держатель электрода подсоединен к разъему «-», а заготовка к «+»;

обратная полярность — заготовка подсоединена к разъему «-», а держатель электрода к «+».

Наиболее распространенные марки электродов (УОНИ, ОКА, МГТ, СО, ЛБ, АНО) работают на обратной полярности. Электроды для работы на прямой полярности имеют соответствующие надписи на упаковке.

Выбирайте способ подключения в зависимости от конкретной ситуации и типа электрода. Неправильное подключение оборудования может вызвать нестабильность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электрода.

Старайтесь избегать ситуаций, когда приходится использовать чрезмерно длинные сварочные кабели. Это приводит к падению сварочных характеристик на дуге. Увеличивайте диаметры кабелей с целью уменьшения падения напряжения на кабелях.

Подсоедините зажим массы к заготовке. Рекомендуется устанавливать зажим как можно ближе к месту сварки.

Установите требуемую величину сварочного тока с помощью ручки управления. Обычно значение сварочного тока устанавливают в зависимости от типа и диаметра электрода и от толщины заготовки.

Смотрите также технические данные, указанные на упаковке конкретного типа используемого электрода. При сварке толстых материалов обратите внимание на правильную подготовку, на необходимый зазор и разделку кромок.

Подготовка заготовки перед сваркой

Металл на расстоянии 10-20 мм от шва должен быть очищен от ржавчины, маслянистой плёнки, пыли, воды, краски и т.д. Место крепления зажима массы также должно быть очищено от любых покрытий, затрудняющих контакт.

При длительных работах на аппарате может загораться индикатор перегрева. В таком случае необходимо подождать пока аппарат охладится. Не отключайте аппарат от сети. Вентилятор охлаждения должен продолжать работать. Работу можно продолжить после того, как индикатор термозащиты погаснет.

После завершения работы или при длительной остановке работ, следует отключать электропитание от аппарата.

Установка и соединения при ручной дуговой сварке TIG LIFT

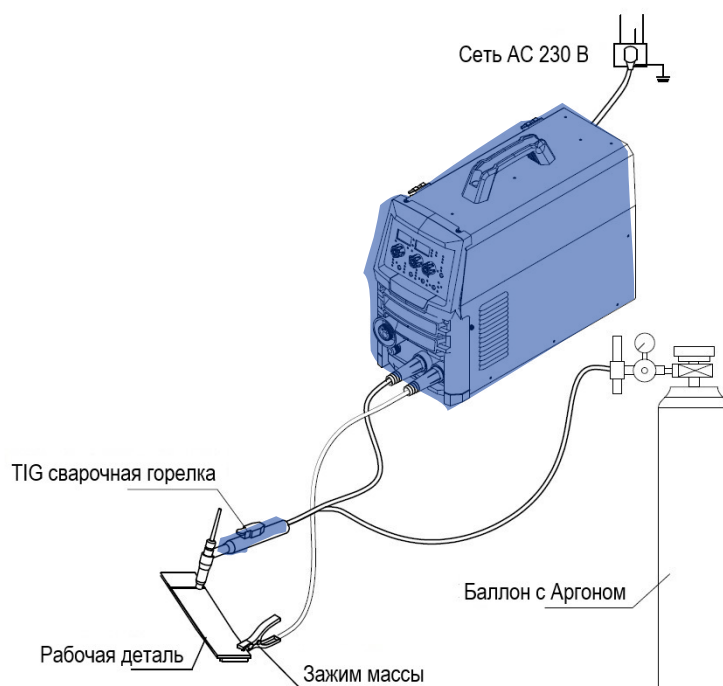


Рис. 8 Схема подключения в режиме TIG

Установите сварочную горелку вентильного типа. Подсоедините наконечник кабельный вилки горелки в розетку «-» на передней панели аппарата, поверните по часовой стрелке до упора.

Подсоедините сварочные кабели. Вставьте наконечник кабельной вилки кабеля массы в розетку «+» на передней панели аппарата, поверните по часовой стрелке до упора.

Сварочные кабели должны быть надежно зафиксированы в розетках во избежание появления искрения и нагара.

Подключите газовый баллон и регулятор давления. Установите регулятор давления для аргона на газовый баллон. Проверьте наличие пластиковой прокладки в накидной гайке, плотно

затяните её гаечным ключом. Подсоедините газовый шланг вентильной горелки TIG к штуцеру регулятора давления при помощи хомутов.

Рекомендуется использовать ротаметр для контроля расхода газа.

При работах с большим расходом газа или при работе в неотапливаемом помещении дополнительно установите на регулятор давления электрический подогреватель газа.

Подготовка заготовки перед сваркой. Металл на расстоянии 10-20 мм от шва должен быть очищен от ржавчины, маслянистой плёнки, пыли, воды, краски и т.д. Место крепления зажима массы также должно быть очищено от любых покрытий, затрудняющих контакт.

Подсоедините зажим массы к заготовке. Рекомендуется устанавливать зажим как можно ближе к месту сварки.

ПРИМЕЧАНИЕ: при любом виде сварки не используйте стальные или иного рода провода, так как они являются плохими проводниками и сильно нагреваются при сварке. При подсоединении кабелей обращайте внимание на следующие положения: длина и диаметр жилы кабеля (поперечное сечение) должны соответствовать рабочим токам; в противном случае, качество сварочных работ ухудшится из-за падения напряжения на кабеле; по возможности используйте короткие кабели; не скручивайте кабель в кольца, это может негативно сказываться на качестве сварки; постарайтесь обходиться только одним кабелем и не делать дополнительных соединений.

ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Перед вводом в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь с правилами техники безопасности.

Проверьте, надежно ли подключены обратный кабель (масса) и кабель горелки в соответствующие разъёмы.

Включите электрический щиток, затем нажмите кнопку включения на самом аппарате.

При выключении сначала выключите аппарат, а затем распределительную коробку.

Внимание! Для того, чтобы довести аппарат до полного охлаждения, подождите более 5 минут после завершения сварочных работ и затем отключите аппарат от источника питания.

Обратите внимание на номинальный ток аппарата и режим работы (ПН). Не превышайте ПН аппарата. Прекратите работу при перегрузе аппарата.

Очистите рабочее изделие перед сваркой

Проволока, канавка ролика, патрубки тракта подающего механизма, контактный наконечник горелки и пространство вдоль сварочного шва на 10-20 мм должны быть чистыми, без ржавчины, окалины, жирных пятен, воды, краски и т. д. и т. п.

Полуавтоматическая сварка MIG

Шаг 1. Включите аппарат в сеть питания, загорятся дисплеи тока и напряжения. Нажатием кнопки (9), задайте необходимый режим сварки MIG, PULSE, INTERPULSE, затем установите настройки защитного газа (12), материала (6) и диаметра используемой проволоки (5).

ВНИМАНИЕ! Сварочная проволока, выходящая из горелки, может нанести повреждения рукам, глазам или лицу.

Шаг 2. Установите энкодером (3), значение сварочного тока / скорости подачи проволоки в соответствии с техническим заданием.

При необходимости корректировки сварочного напряжения от предустановленных параметров, установите необходимое значение вращая энкодер (7).

Для настройки режима работы горелки используйте кнопку (11).

Шаг 3. Начните процесс сварки, нажав клавишу сварочной горелки. По завершении отпустите клавишу, остановив процесс сварки.

Шаг 4. После завершения сварочных работ выключите аппарат и отсоедините от сети.

Особенности сварки алюминия в режиме MIG

- Переключите аппарат в режим MIG, PULSE или INTERPULSE
- В качестве свариваемого металла кнопкой (6) выберите AlMg или AlSi
- Измените направляющий стальной канал горелки на тефлоновый канал.
- Установите в подающий механизм подающий ролик с “U”-образной канавкой.
- В качестве защитного газа кнопкой (12) выберите Ar (аргон).

Примечание: другие виды газовой защиты при сварке алюминия будут недоступны.

- Установите кнопкой (5) диаметр проволоки

ПРИМЕЧАНИЕ: для сварки алюминия доступны только диаметры 1,0 и 1,2 мм.

- Поставьте на сварочную горелку контактный наконечник для алюминия или используйте наконечник для стальной проволоки большего размера.

Особенности FCAW сварки порошковой проволокой NO GAS

- В качестве защитного газа кнопкой (12) выберите «NoGAS» (без газа)
- Измените полярность подключения, установив разъём кабеля смены полярности горелки в гнездо «-», а разъём кабеля массы – в гнездо «+».
- При использовании самозащитной проволоки NO GAS используйте специальный подающий ролик, имеющий специальную насечку и маркировку «K».

Ручная дуговая сварка покрытым электродом MMA

Шаг 1. Включите аппарат в сеть питания, загорятся дисплеи тока и напряжения. Нажатием кнопки (9), задайте необходимый режим сварки MMA.

Шаг 2. Установите сварочный электрод в держатель, а зажим массы закрепите на заготовке, по возможности ближе к месту сварки.

Шаг 3. Энкодером (3) установите значение сварочного тока в соответствии с техническим заданием.

Шаг 4. Начните процесс сварки.

Возбуждение сварочной дуги производится методом касания торцом электрода поверхности рабочей заготовки с быстрым последующим отводом электрода от поверхности изделия. Альтернативным способом может служить поджиг чирканьем о поверхность, как спичкой. Но при этом важно не отдалять электрод на слишком большое расстояние от заготовки.

Во время сварки рекомендуется поддерживать расстояние от кончика электрода до поверхности заготовки примерно равное диаметру электрода. Длина дуги значительно влияет на качество сварки. Слишком длинная дуга приводит к чрезмерному брызгообразованию и недостаточной глубине проплавления. Короткая дуга горит устойчиво и обеспечивает получение высококачественного шва. Но слишком короткая дуга может вызывать залипание электрода.

Для стабильного образования сварочной дуги электроды перед началом работы должны быть просушены. Также стоит убедиться в отсутствии «козырька» из обмазки на кончике электрода. Когда от электрода до держателя останется 2-3 см, для продолжения работы электрод следует заменить.

Обратите внимание: электрод сильно нагревается в процессе работы. При замене используйте толстые защитные перчатки. Остаток горячего электрода выбрасывайте в металлический контейнер.

После работы дождитесь, пока металл остынет и удалите шлак со сварочного соединения, отбив его специальным молотком сварщика и зачистив кордщеткой. При зачистке используйте средства индивидуальной защиты: маску или очки.

Если при формировании длинных сварочных швов дуга случайно погасла, повторный поджиг следует производить, несколько отступив назад от места обрыва дуги, чтобы перекрыть таким образом, сформированный ранее кратер и избежать впоследствии возникновения трещин.

Шаг 5. После завершения сварочных работ выключите аппарат и отсоедините его от сети.

Ручная аргонодуговая сварка вольфрамовым электродом TIG

Шаг 1. Включите аппарат в сеть питания, загорятся дисплеи тока и напряжения. Нажатием кнопки поз.9 задайте необходимый режим сварки TIG.

Шаг 2. Подключите аргонодуговую горелку TIG вентильного типа к аппарату и к газовому баллону с аргоном.

Шаг 3. Энкодером поз.3 установите значения сварочного тока в соответствии с техническим заданием.

Шаг 4. Проверьте, что в качестве защитного газа установлен Ar (аргон).

Примечание: другие виды газовой защиты при аргонодуговой сварке будут недоступны

Шаг 5. Отрегулируйте подачу газа на баллоне и откройте вентиль на горелке.

Шаг 6. Начните процесс сварки.

Шаг 7. После завершения сварочных работ закройте вентиль газового баллона и отсоедините газовый шланг от горелки, выключите аппарат и отсоедините от сети.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Следует регулярно очищать источник от пыли сжатым сухим воздухом. Давление сжатого воздуха должно быть в допустимых пределах во избежание повреждений мелких деталей аппарата. Детали склонные к замасливанию должны очищаться тряпкой. Одновременно необходимо проводить осмотр на наличие неплотно закрепленных деталей внутри аппарата. В случае обнаружения скопления пыли необходима немедленная очистка. В нормальных условиях производства очистку необходимо проводить раз в месяц или реже. В случае чрезмерного пылеобразования очистку следует проводить чаще.

Избегайте попадания воды и влаги на/в аппарат. Если вода все же попала на аппарат – тщательно высушите его и измерьте уровень изоляции мегомметром.

Необходимо регулярно проверять входные и выходные кабели источника, для того, чтобы гарантировать их правильное и прочное соединение.

При проведении очистки аппарата, следует принять все меры предосторожности, чтобы избежать случайного удара электрическим током. Неквалифицированным работникам запрещено открывать корпус аппарата! Перед проведением очистки от пыли необходимо отключить источник питания. Для того, чтобы полностью разрядить конденсатор, необходимо подождать по меньшей мере 5 минут после отключения аппарата от сети. Никогда не перегибайте провода и не повреждайте детали при проведении очистки.

Осуществляйте проверку перечисленных ниже деталей, в случае необходимости производить чистку или замену. Не использовавшийся долгое время аппарат рекомендуется проверить на изоляционное сопротивление, оно не должно быть меньше 2.5 MΩ.

Регулярно очищайте сопло от сварочных брызг (не используйте способ постукивания для очистки). Рекомендуется использовать спрей или гель от брызг.

Прижимной ролик не должен быть прижат слишком сильно, это может привести к деформации проволоки, увеличению сопротивления подачи и ускорению износа деталей.

Регулярно проверяйте эластичность прокладок системы подачи газа.

Компоненты	Диагностика	Примечания
Источник		
Панель управления	Убедитесь, что состояние сети в норме по индикатору дисплея аппарата. Проверьте работу кнопок и переключателей.	В случае поломки необходимо обратиться в сервисный центр.
Задняя и передняя панели	Проверьте компоненты на отсутствие повреждений и надежность их соединений.	В случае поломки необходимо обратиться в сервисный центр.
Боковая панель	Проверьте надежность установки кожуха и деталей аппарата.	В случае поломки необходимо обратиться в сервисный центр.
Вентилятор	Проверьте, есть ли поток воздуха или странный шум в вентиляторе.	При наличии постороннего шума или отсутствие потока воздуха, проверьте вентилятор.

	Убедитесь, что нет посторонних предметов, закрывающих вентиляционное отверстие.	
Электрические компоненты	Проверьте на наличие странного запаха, постороннего шума, или изменения окраски от перегрева.	
Кабели		
Выходной кабель	Проверьте надежность подключения входных и выходных клемм защитных устройств и распределительной коробки. Проверьте надежно ли кабельное соединение на предохранительном устройстве. Проверьте, прочность соединения сетевого кабеля и его клемм. Проверьте, не подвергаются ли изолирующие части входного кабеля воздействию воздуха во время процесса проводки, вызванного износом или повреждением. Соединение кабеля обнажено и ослаблено (кабель на клемме плазменной горелки и на зажиме массы) Износ изоляции кабеля, повреждение и т.д.	Чтобы обеспечить безопасность и стабильность сварки, используйте метод ремонта в соответствии с ситуацией на рабочем месте. Общая процедура технического обслуживания. Регулярная тщательная проверка.
Провод заземления	Проверьте подключён ли заземляющий провод заземляющего устройства блока питания и надежно ли соединение. Убедитесь, что заземляющий провод основного металла не оборван и надежно ли соединение.	Чтобы предотвратить поражение электрическим током и обеспечить безопасность, обязательно проводите плановое техническое обслуживание
Сварочная горелка		
Сопло	Проверьте правильность установки сопла, отсутствие перекосов или деформаций.	При появлении сквозных прожогов и деформаций заменить сопло.
	Убедитесь, что нет брызг металла на сопле.	Возможно оплавление горелки (используйте антипригарные средства). Необходимо регулярно проводить чистку сопла.
Наконечник	Убедитесь в надёжности установки.	Возможно повреждение деталей сварочной горелки
	Проверьте на наличие окислов и нагара с обеих сторон наконечника. Проверьте не заблокировано ли отверстие.	Возможна нестабильность горения дуги.

Направляющий канал подачи проволоки и газовый канал	Проверьте на соответствие диаметр сварочной проволоки и диаметр установленного внутри горелки направляющего канала.	В случае несоответствия, возможна нестабильность дуги. Замените канал на соответствующий.
	Проверьте направляющий канал на наличие изломов и перегибов.	Возможна слабая подача проволоки и нестабильная дуга. Замените канал.
	Проверьте наличие загрязнений или остатков оболочки порошковой проволоки в канале.	Возможна слабая подача проволоки и нестабильность дуги. Очистите с помощью керосина канал или замените на новый.
	Убедитесь, что газовое сопло не повреждено и входное отверстие не заблокировано и не изношено.	Возможно повышенное искрообразование. Замените газовый канал.
Газовый диффузор	Не используйте детали других производителей.	Использование не оригинального диффузора может привести к ухудшению теплообмена, повышенному разбрызгиванию металла и оплавлению сварочной горелки. Используйте оригинальные комплектующие изделия производителя.
Подающий механизм		
Прижимный винт	Убедитесь, что указатель на прижимном винте соответствует диаметру сварочной проволоки.	Возможна нестабильная дуга.
Трубки подающего тракта	Проверьте входной и выходной патрубки на наличие загрязнений и пыли, скапливающихся в трубке и препятствующих прохождению проволоки.	Произведите тщательную очистку тракта.
	Проверьте, подходит ли диаметр подающего тракта диаметру сварочной проволоки. Визуально проверьте соосность канала горелки, подающего механизма и нужной проточки подающего ролика	Возможна нестабильность дуги и образование борозд внутри трубки. Возможна нестабильность дуги и образование борозд внутри трубки.
Подающий ролик	Проверьте соответствие диаметра сварочной проволоки и ширины проточки ролика. Проверьте правильность установки и надёжность фиксации ролика винтом. Проверьте надёжность контакта ролика с проволокой и отсутствие износа.	Возможна нестабильность дуги и замятие проволоки. Замените ролик.
Прижимной ролик	Проверьте отсутствие люфта, перекоса и наличие нормального прижима.	Возможна слабая подача проволоки и нестабильность дуги.

Устранения неполадок

Из-за высокого напряжения в главной цепи сварочного аппарата нужно соблюдать меры предосторожности, чтобы предотвратить случайное поражение электрическим током. Не позволяйте открывать корпус аппарата случайным лицам. Не забудьте выключить питание перед удалением пыли. При выполнении технического обслуживания избегайте повреждения соединений модулей и компонентов аппарата.

Неисправность	Причина	Устранение неисправности
Механизм подачи проволоки не работает	Мотор неисправен	Замените мотор
	Сопло заблокировано	Замените или очистите сопло
	Подающий ролик ослаблен	Увеличьте силу прижима роликов
Охлаждающий вентилятор не работает или работает медленно	Переключатель сломан	Замените переключатель
	Вентилятор сломан	Замените или отремонтируйте вентилятор
	Провод сломан	Проверьте соединение, замените провод
Нестабильное возбуждение дуги Большие брызги	Широкий контактный наконечник	Замените контактный наконечник на новый или подходящий по диаметру
	Тонкий силовой кабель вызывает неустойчивость питания	Проверьте силовой кабель на наличие повреждений. Проверьте сечение кабелей при использовании удлинителей.
	Низкое напряжение	Увеличьте входное напряжение
	Большое сопротивление подачи проволоки	Очистите или замените направляющий канал. Держите горелку с меньшими изгибами
Дуга не зажигается	Обрыв кабеля массы	Замените кабель заземления (кабель массы)
	Рабочая деталь сильно загрязнена и замаслена	Очистите рабочую деталь
Другое		Обратитесь в сервисный центр

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Аппарат следует беречь от попадания воды и снега.

Обратите внимание на обозначения на упаковке.

Тара для хранения должна быть сухой и со свободной циркуляцией воздуха, и без наличия агрессивного газа или пыли. Диапазон допускаемых температур от -25 до +55, и относительная влажность не более 90%.

После того, как упаковка была открыта, рекомендуется для дальнейшего хранения и транспортировки переупаковать аппарат.

Перед хранением рекомендуется провести очистку и запечатать пластиковый пакет, в который необходимо поместить аппарат перед помещением в коробку.

Используйте оригинальную упаковку при перевозке.

Внимание!

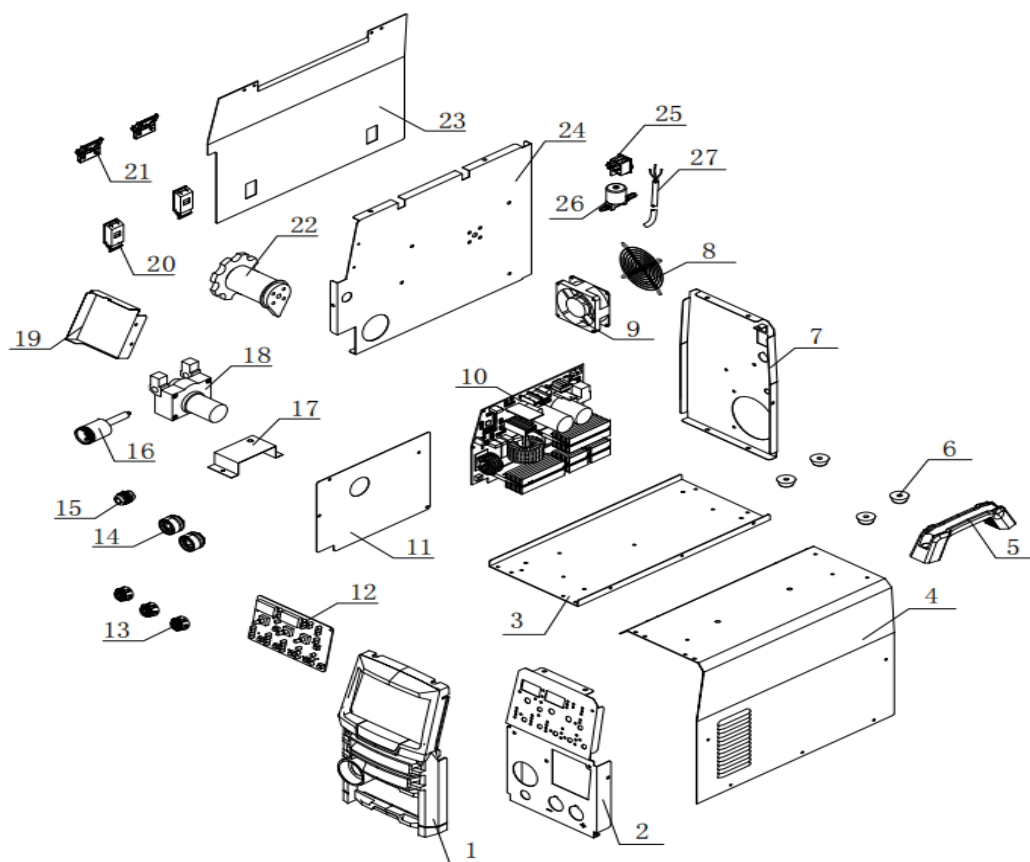
При транспортировке надёжно закрепите груз в кузове транспортного средства.

Транспортная тара с упакованным аппаратом должна иметь устойчивое положение и отсутствие возможности ее самопроизвольного перемещения во время перевозки.

Во время перевозки и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

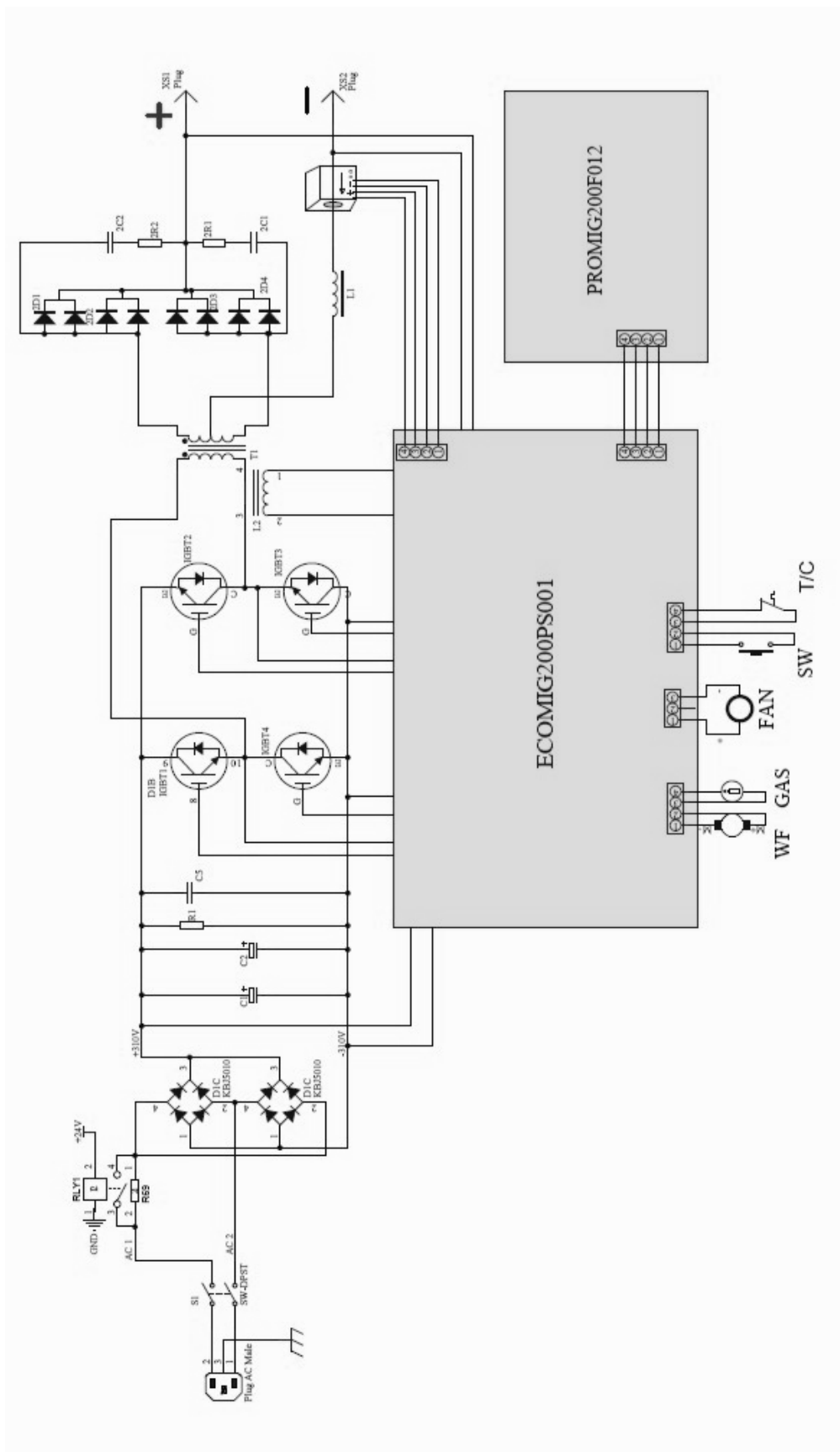
В случае серьезной поломки, ремонт данного оборудования может осуществляться только квалифицированными специалистами сервисного центра!

ДЕТАЛИРОВКА



№	Наименование	№	Наименование
1	Пластиковая рамка передней панели	15	Цанга кабеля смены полярности
2	Передняя панель	16	Адаптер сварочной горелки
3	Основание корпуса	17	Основание подающего механизма
4	Внешний корпус	18	Подающий механизм
5	Ручка для переноски	19	Защитная крышка платы индикаторов
6	Резиновая ножка корпуса	20	Защёлка крышки корпуса
7	Задняя панель корпуса	21	Петля крышки корпуса
8	Решётка вентилятора	22	Ось катушки с проволокой
9	Вентилятор	23	Откидывающаяся крышка корпуса
10	Главная плата инвертора	24	Центральная перегородка корпуса
11	Изолирующая пластина	25	Клавишный выключатель AC 230 В
12	Плата цифровых дисплеев	26	Электромагнитный клапан
13	Потенциометр с кнопкой	27	Кабель питания G3x2,5 мм x1,7 м с европейской вилкой 16А
14	Розетки панельные для сварочных кабелей		

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантия действительна только на территории таможенного союза.

Гарантийный срок эксплуатации составляет 24 месяца с даты продажи.

Гарантийное обслуживание и ремонт производится только в специализированных или специально уполномоченных производителем сервисных центрах. Адреса сервисных центров указаны на официальном сайте: aurora-online.ru/service

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, которые явились следствием производственных дефектов.

Товар предоставляется в ремонт в комплекте с рабочими аксессуарами, сменными приспособлениями и элементами их крепления. Заменяемые при гарантийном ремонте детали изымаются сервисным центром.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- 1) несоблюдение предписаний инструкции по эксплуатации;
- 2) ненадлежащее хранение и обслуживание, использование Товара не по назначению;
- 3) эксплуатация Товара при несоответствии параметров питающей сети (по напряжению и мощности) значениям, приведенным на шильдах и в паспорте оборудования;
- 4) эксплуатация Товара при наличии скруток питающих проводов. Площадь поперечного сечения сетевых проводов должна соответствовать номинальному режиму;
- 5) эксплуатация Товара с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, отказ и остановка вентилятора и т.п.);
- 6) наличие механических повреждений корпуса, шнура питания, а также внутренних частей Товара (печатных плат и др.) вследствие ударов, падений с высоты или попадания внутрь посторонних предметов и инородных тел (камней, песка, цементной пыли или строительного мусора);
- 7) наличие повреждений, вызванных действием агрессивных сред, эксплуатация Товара в условиях высоких, низких температур либо повышенной влажности сверх допустимых значений (в т. ч. прямого попадания влаги, например, при эксплуатации во время дождя);
- 8) наличие повреждений вследствие перегрузки, вызванных нарушением временного режима работы (например, перегрев вследствие превышения времени непрерывной работы);
- 9) при вскрытии, попытках самостоятельного ремонта Товара, при внесении самостоятельных изменений в конструкцию Товара, о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей, отсутствующие или недовернутые винты и элементы крепления, щели в корпусе, удлинённый шнур питания;
- 10) при отсутствии, повреждении или изменении серийного номера на Товаре, когда такой номер был нанесен производителем, при несоответствии серийного номера, нанесенного производителем, номеру, указанному в гарантийном талоне.
- 11) при возникновении неисправности Товара в результате использования несоответствующих расходных материалов и комплектующих (предохранители и т.п.)
- 12) на профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, промывка, смазка и другие виды технического обслуживания).

13) при неисправностях, возникших вследствие естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов

Гарантийный срок на комплектующие и составные части Товара составляет шесть месяцев. По истечении срока гарантии на комплектующие и составные части Товара (угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, подшипники, трущиеся и передаточные детали, аккумуляторы, сварочные наконечники, сопла, горелки, сварочные зажимы и держатели, плазматроны, электроды, держатели цанги, фильтры, дюзы) покупатель может предъявлять претензии, связанные с недостатками этих комплектующих. При этом, если по истечении 6-ти месяцев будет установлено, что недостатки комплектующих (составных) частей возникли в связи с интенсивной эксплуатацией Товара, то претензия покупателя удовлетворению не подлежит.

Аппараты для гарантийного ремонта принимаются в чистом виде.

На маску, щетку, колеса в процессе эксплуатации сварочного аппарата заводская гарантия не распространяется. Эти принадлежности являются расходной частью

Для гарантийного ремонта в авторизованном сервисном центре необходимо предъявить гарантийный талон установленного образца с отметкой о дате продажи, подписью продавца и штампом предприятия торговли.

Сведения о приемке:

Модель оборудования	
Серийный номер	
Дата выпуска	
Подпись ответственного сотрудника	

М.П.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



aurora-online.ru



ООО «ГК «АВРОРА»

192236, Санкт-Петербург, ул. Софийская 14.

Телефон: +7 (812) 449-62-20

Телефон отдела сервиса: +7 (812) 449-62-02

aurora-online.ru

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений. Дополнительная информация публикуется на сайте.

Редукторы и регуляторы расхода газа

Одноступенчатые

- Предназначены для понижения и регулирования давления газа;
- Поддерживает заданное рабочее давление и стабильный поток газа на выходе.



Артикул	Наименование
9140409	Редуктор ацетиленовый АВРОРА БА0-5 Мини Al
9140408	Редуктор кислородный АВРОРА БКО-50 Al
9140407	Редуктор кислородный АВРОРА БКО-50 Мини Al
9140406	Редуктор пропановый АВРОРА БПО-5 Al
9140405	Редуктор пропановый АВРОРА БПО-5 Мини Al
9240394	Редуктор углекислотный АВРОРА УР-6 Al
9240392	Редуктор углекислотный АВРОРА УР-6 Мини Al
Расходомер манометр	
9340403	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40 REGAS Латунь
9240396	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30 Латунь
9240395	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40 Al
9240397	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40 Латунь
9240393	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40 Мини Al
Расходомер ротаметр	
9340400	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40-Р Al
9340404	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40-Р Латунь

Подогреватели газа

- Подогреватель предназначен для подогрева проходящего через него газа и предотвращения обмерзания редуктора и баллона, особенно при большом расходе газа или низкой температуре окружающей среды до -30°C .
- Для поддержания стабильного давления газа и работы клапанов при полуавтоматической сварке.



Артикул	Наименование
9240418	Подогреватель газа АВРОРА ПГ 36В
9240419	Подогреватель газа АВРОРА ПГ 220В

Двухступенчатые

- Предназначены для понижения и регулирования давления газа;
- Система поддерживает контроль постоянных и точных параметров газа на выходе;
- Позволяет снизить расход газа до 16%.



Артикул	Наименование
9340398	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40-5 2 ступени Латунь
9340399	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40-Р 2 ступени Латунь

С подогревом

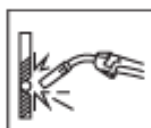


- Предназначены для понижения и регулирования давления газа;
- Поддерживает стабильный поток газа на выходе;
- Встроенный подогреватель позволяет работать до -30°C окружающей среды.

Артикул	Наименование
9340401	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40-Р-П-220 Al
9340402	Регулятор расхода газа АВРОРА У-30/АР-40-Р-П-36 Al

Проволока сварочная

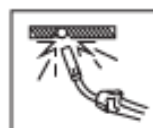
- Стабильное горение дуги;
- Малое дымообразование;
- Легкое очищение от шлака (для порошковой проволоки).



PG



PA



PE



PB



Порошковая E71T-GS

- Предел прочности на растяжение/разрыв R_m (MPa) ≥ 490 ;
- Стандарты: AWS A5.20/A5/20M;
- GB/T10045.

D100	D100	D100	D100	D100
0.8 мм	0.8 мм	1.0 мм	0.8 мм	1.0 мм
0.45 кг	1 кг	1 кг	5 кг	5 кг
Арт.: 9239776	Арт.: 9239777	Арт.: 9239779	Арт.: 9239778	Арт.: 9239780

Омедненная ER70S-6

D100	D200	D200	D200
0.8 мм	0.8 мм	1.0 мм	1.2 мм
1 кг	5 кг	5 кг	5 кг
Арт.: 9240987	Арт.: 9240988	Арт.: 9240990	Арт.: 9240991

Алюминиевая ER 5356

D200	D200
1.0 мм	1.2 мм
2 кг	2 кг
Арт.: 9240980	Арт.: 9240981



aurora-online.ru