



Инверторный сварочный аппарат

TECH MIG 350 P (N316)

Руководство по эксплуатации

СОДЕРЖАНИЕ

1. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	4
2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	4
3. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	5
4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	6
4.1. Условия эксплуатации оборудования	6
4.2. Меры безопасности при проведении сварочных работ	6
4.3. Пожаровзрывобезопасность	7
4.4. Меры безопасности при работе с газовыми баллонами	7
4.5. Электробезопасность	8
4.6. Электромагнитные поля и помехи	8
4.7. Классификация защит по IP	9
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
6. ОПИСАНИЕ АППАРАТА	11
7. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ	13
8. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ ДЛЯ MIG/MAG и FCAW СВАРКИ	18
8.1. Общие рекомендации для MIG/MAG сварки	20
9. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ ДЛЯ ММА СВАРКИ	23
9.1. Общие рекомендации для ММА сварки	24
10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	27
11. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК	28
12. ХРАНЕНИЕ	30
13. ТРАНСПОРТИРОВКА	30

1. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожлуйст, внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед использованием новой и используемым оборудованием.

Руководство является неотъемлемой частью продукта и должно сопровождать его при изменении местоположения или перепродаже.

Информация, содержащаяся в данной публикации является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также 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 ремонта продукта в случае неправомерной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, также за возможные последствия по причине незначительных или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность и работоспособность данного руководства.

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



ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ! Особенности, требующие повышенного внимания со стороны пользователя.

2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодушим сообщаем, что вы выбрали сварочное оборудование торговой марки «Сварог», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности.

Высококачественные материалы и комплектующие, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют высокий уровень надежности и простоту в техническом обслуживании и ремонте.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования, имеет декларацию о соответствии ЕАС. Соответствует директивам ЕС: 73/23/ЕЕС, 89/336/ЕЕС и Европейскому стандарту EN/IEC60974.

*возможно получение сертификата НАКС с дополнительной платой

3. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Производство сварочного оборудования ТМ «Сварог» осуществляется на заводе Shenzhen Jasic Technology – одном из ведущих мировых производителей инверторных аппаратов, который уже 20 лет поставляет сварочное оборудование в США, Австралию и страны Европы. В России эксклюзивным представителем Shenzhen Jasic Technology является компания «ИНСВАРКОМ».

В настоящий момент компания Shenzhen Jasic Technology имеет четыре научно-исследовательских центра и три современных производственных площадки. Благодаря передовым исследованиям компания получила более 50 патентов и 14 наград за вклад в развитие технологий в области сварки, а также обладателем статуса предприятия государственного значения. Производство компании имеет сертификат ISO 9001, производственный процесс и продукция соответствуют мировым стандартам.

С 2007 года оборудование торговой марки «Сварог» успешно рекомендовало себя у нескольких сотен тысяч потребителей в промышленности, строительстве, спорте и в бытовом использовании. Компания предлагает широкий ассортимент сварочного оборудования и сопутствующих товаров:

- Инверторное оборудование для ручной дуговой сварки;
- Инверторное оборудование для ренодуговой 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.

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,пусконладочные 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 высокое качество товаров ТМ «Сварог».

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При непр вильной эксплу т ции оборудов ния процесс св рки предст вляет собой оп с-ность для св рщик и людей, нходящихся в предел х или рядом с р бочей зоной.

При эксплу т ции оборудов ния и последующей его утилизи ции необходимо соблюд ть требова ния действующих госуд рственных и регион льных норм и пр вил безоп сности труд , экологической, с нит рной и пож рной безоп сности.

К р боте с пп р том допуск ются лиц не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по экс-плу т ции и устройство пп р т , имеющие допуск к с мостоятельной р боте и прошедшие инструкт ж по технике безоп сности.

4.1. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Апп р ты предн зн чены только для тех опер ций, которые опис ны в д нном руко-водстве. Использова ние оборудов ния не по н зн чению может привести к выходу его из строя.
- Св рочные р боты должны выполняться при вл жности не более 80 %. При использо-вании оборудов ния темпер тур воздух должн сост влять от -5°C до $+40^{\circ}\text{C}$.
- В целях безоп сности р боч я зон должн быть очищен от пыли, грязи и оксидирую-щих г зов в воздухе.
- Перед включением пп р т убедитесь, что его вентиляционные отверстия ост ются открытыми, и он обеспечен продувом воздух .
- З прещено эксплу тиров ть пп р т, если он н ходится в неустойчивом положении и его нклон к горизонт льной поверхности сост вляет больше 15° .



ВНИМАНИЕ! Не используйте данные аппараты для размораживания труб, подзарядки батарей или аккумуляторов, запуска двигателей.

4.2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

- Дым и г з, обр зующиеся в процессе св рки, оп сны для здоровья. Р боч я зон должн хорошо вентилиров ться. Ст р йтесь орг низов ть вытяжку непосредственно н д зоной св рки.
- Не р бот йте в одиночку в тесных, плохо проветрив емых помещениях – р бот должн вестись под н блюдением другого человек , нходящегося вне р бочей зоны.
- Излучение св рочной дуги оп сно для гл з и кожи. При св рке используйте св рочную м ску, з щитные очки и специ льную одежду с длинным рук вом вместе с перч тк ми и головным убором. Одежд должн быть прочной, подходящей по р змеру, из негорючего м тери л . Используйте прочную обувь для з щиты от воды и брызг мет лл .

- Не надевайте контактные линзы, интенсивное излучение дуги может привести к их склеиванию с роговицей.
- Процесс сварки сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.
- Помните, что сварочные аппараты и оборудование сильно нагреваются в процессе сварки. Не трогайте горячую сварочную горелку неочищенными руками.
- Во время охлаждения свариваемых поверхностей могут появляться брызги, и температуры сварочных горелок остаются высокой в течение некоторого времени.
- Должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней. Используйте для этого защитные ширмы и экраны. Предупредите окружающих, что на дугу и рабочий свет нельзя смотреть без специальных защитных средств.
- Всегда держите поблизости аптечку первой помощи. Травмы и ожоги, полученные во время сварочных работ, могут быть очень опасными.



ВНИМАНИЕ! После завершения работы убедитесь в безопасности рабочей зоны, чтобы не допустить случайного травмирования людей или повреждения имущества.

4.3. ПОЖАРОВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

- Искры, возникающие при сварке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.
- Рядом с рабочей зоной должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.
- Запрещается сварка сосудов, находящихся под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смесочные вещества. Остатки газа, топлива или масла могут стать причиной взрыва.
- Запрещается носить в কর্মনিখ спецодежды легковоспламеняющиеся предметы (спички, зажигалки), работать в одежде с пятнами масла, жира, бензина и других горючих жидкостей.

4.4 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ГАЗОВЫМИ БАЛЛОНАМИ

- Баллоны с газом не ходят под давлением и являются источниками повышенной опасности.
- Баллоны должны устойчиво вращаться вертикально с дополнительной опорой для предотвращения их падения.
- Баллоны не должны подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и резкому перепаду температур. Соблюдайте условия хранения и температурный режим, рекомендованные для конкретного газа.

- Б ллоны должны н ходиться н зн чительном р сстоянии от мест св рки, чтобы избеж ть воздействия н них пл мени или электрической дуги, т кже не допустить поп д ния н них брызг р спл вленного мет лл .

- З крыв йте вентиль б ллон при з вершении св рки.

- При использов нии редукторов и другого дополнительного оборудов ния соблю д йте требов ния к их уст новке и пр вил экспл т ции.

4.5. ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

- Для подключения оборудов ния используйте розетки с з земляющим контуром.

- З прец ется производить любые подключения под н пряжением.

- К тегорически не допуск ется производить р боты при поврежденной изоляции к бе-ля, горелки, сетевого шнур и вилки.

- Не к с йтесь неизолиров нных дет лей голыми рук ми. Св рщик должен осуществлять св рку в сухих св рочных перч тк х.

- Отключ йте пп р т от сети при простое.

- Переключение режимов функциониров ния пп р т в процессе св рки может повре-дить оборудов ние.

- Увеличение длины св рочного к бея или к бея горелки н длину более 8 метров повыш ет риск перегрев к бея и сниж ет выходные х р ктеристики св рочного пп р т в зоне св рочной в нны.



ВНИМАНИЕ! При поражении электрическим током прекратите сварку, отключите оборудование, при необходимости обратитесь за медицинской помощью. Перед возобновлением работы тщательно проверьте исправность аппарата.

4.6. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ И ПОМЕХИ

- Св рочный ток является причиной возникновения электром гнитных полей. При длительно-м воздействии они могут ок зыв ть нег тивное влияние н здоровье человек .

- Электром гнитные поля могут вызыв ть сбои в р боте оборудов ния, в том числе в р боте слуховых пп р тов и к рдиостимуляторов. Люди, пользующиеся медицинскими прибор ми, не должны допуск ться в зону св рки без консуль тции с вр чом.

- По возможности электром гнитные помехи должны быть снижены до т кого уровня, чтобы не меш ть р боте другого оборудов ния. Возможно ч стичное экр ниров ние электр-ооборудов ния, р спложенного вблизи от св рочного пп р т .

- Соблю д йте требов ния по огр ничению включения высокомошного оборудов ния и требов ния к п р метр м пит ющей сети. Возможно использов ние дополнительных средств з щиты, н пример, сетевых фильтров.

- Не закручивайте сворачиваемые провода вокруг себя или вокруг оборудования, будьте особенно внимательны при использовании кабелей большой длины.
- Не касайтесь одновременно силового кабеля электрододержателя и провода заземления.
- Заземление свариваемых деталей эффективно сокращает электромагнитные помехи, вызываемые процессом.

4.7. КЛАССИФИКАЦИЯ ЗАЩИТЫ ПО IP

Сварочный аппарат TECH MIG 350 P (N316) обладает классом защиты IP23S. Это означает, что корпус аппарата отвечает следующим требованиям:

- Защита от проникновения внутрь корпуса пальцев и твердых тел диаметром более 12мм;
- Защита от воды, падающей на корпус под углом 60°, не оказывающей вредного воздействия на изделие.

Оборудование было отключено от сети во время тестов на вводную защиту.



ВНИМАНИЕ! Несмотря на защиту корпуса аппарата от попадания влаги, производить сварку под дождем или снегом категорически запрещено. Данный класс защиты не означает защиту от конденсата. По возможности обеспечьте постоянную защиту оборудования от воздействия атмосферных осадков.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Единица измерения	TECH MIG 350 P (N316)
П р метры сети	В; Гц	380±15; 50
Потребляем я мощность, MIG/MMA	кВА	14,6/15,7
Потребляемый ток	А	23
Св рочный ток, MIG/MMA	А	30-350/10-350
Н пражение дуги, MIG/MMA	В	17-31,5/20,4-34
Св рочный ток при ПН 100%	А	271
Н пражение холостого ход	В	70
Ди п зон скорости под чи проволоки	м/мин	1,5-22
Ди метр св рочной проволоки: - ст ль углеродист я - ст ль нерж веющ я - люминий	мм	0,8-1,2 0,8-1,2 (порошков я проволок 1,2) 1,0-1,6
Допустимый м ксим льный вес к тушки	кг	15
Р спложение под ющего устройств / количество роликов	шт.	выносной/4
Ди метр электрод MMA	мм	1,5-6,0
ПН при I _{max}	%	60
КПД	%	85
Коэффициент мощности, MIG/MMA		0,91
Кл сс изоляции		F
Кл сс з щиты		IP23S
М сс : - источник пит ния - под ющий мех низм - кулер - турель	кг	43 16,6 17,8 37,8
М сс в сборе	кг	115,2
Г б риты (ДхШхВ): - источник пит ния - под ющий мех низм - кулер	мм	645x295x500 580x270x390 730x290x195
Г б риты в сборе	мм	1070x510x1390

6. ОПИСАНИЕ АППАРАТА

На рисунке 6.1 показан вид спереди.

1. Источник питания
2. Подъемная розетка «+»
3. Подъемная розетка «-»
4. Разъем подключения подводящего механизма
5. Кулер
6. Заливная горловина
7. Предохранитель
8. Подводящий механизм
9. Разъем подключения горелки EURO
10. Разъем подключения водяного охлаждения

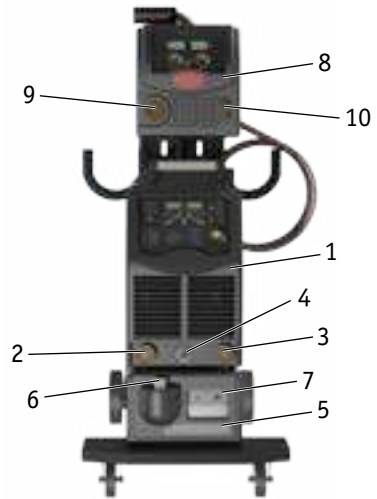


Рис. 6.1. Вид спереди.

На рисунке 6.2 показан вид сзади.

1. Защитный кейс
2. Подставка для баллона
3. Турель
4. Вентиляционные отверстия
5. Задняя панель (см. рис. 6.3)



Рис. 6.2. Вид сзади.

На рисунке 6.3 показаны следующие элементы.

1. Тумблер включения
2. Предохранитель
3. Розетка 36 В
4. Сетевая кабель
5. Разъем подключения поджигающего механизма
6. Пин-контакты розетки «+»
7. Кнопка переключения охлаждения горелки

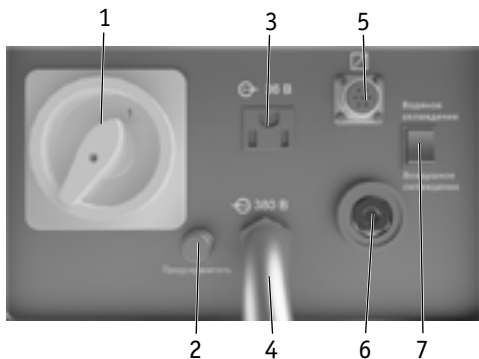


Рис. 6.3. Задняя панель.



ВНИМАНИЕ! Источник питания имеет возможность подключения подающего механизма как с передней, так и с задней панели. В зависимости от технологической необходимости.

7. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

На рисунке 7.1 показана передняя панель источника питания.

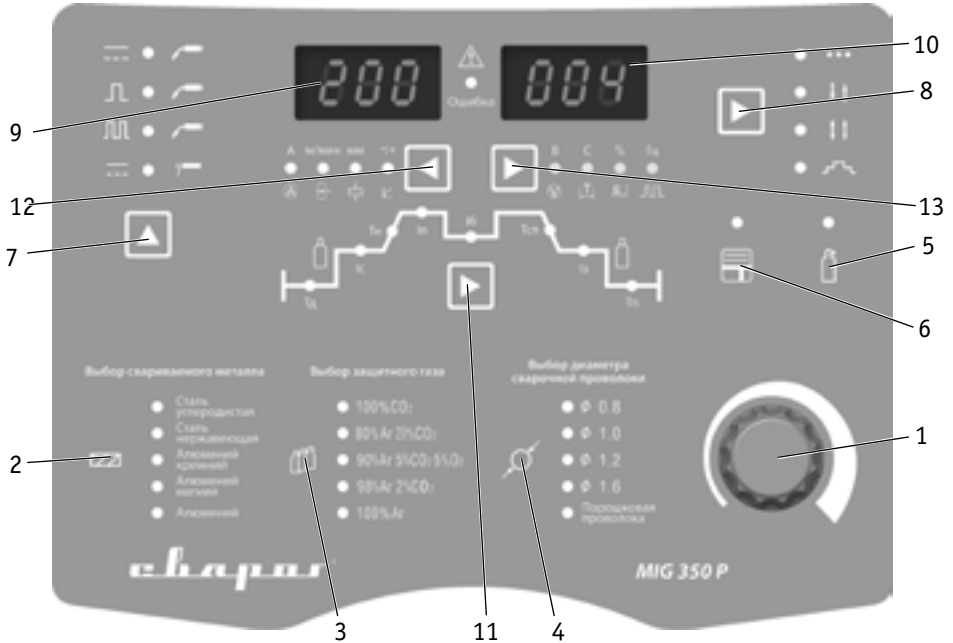




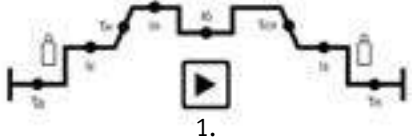
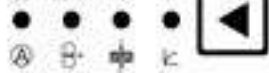
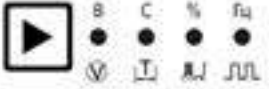


Рис. 7.1. Панель.

Поз.	Символ	Описание
1		Регулятор параметров.
2		Кнопка выбора свариваемого металла.
3		Кнопка выбора защитного газа.
4		Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки.

5		Кнопка выбора продувки газа.
6		<p>Кнопка выбора памяти. Для режимов MIG/MAG, MIG/MAG Pulse и MIG/MAG D Pulse. Количество ячеек 64 шт.</p> <p>Для входа в режим программирования нажмите на кнопку память.</p> <p>На дисплее параметров сварки № 2 высветятся ячейки памяти.</p> <p>Регулятором параметров выберите нужную ячейку.</p> <p>Источник питания автоматически запоминает режимы сварки в течении 10 с.</p> <p>Для выхода из режима программирования нажмите на кнопку память еще раз.</p>
7		<ol style="list-style-type: none"> 1. MMA DC - ручная дуговая сварка. 2. MIG/MAG - полуавтоматическая сварка. 3. MIG/MAG Pulse - полуавтоматическая импульсная сварка. 4. MIG/MAG D Pulse - полуавтоматическая сварка двойной импульс. 5. Кнопка выбора способа сварки.
8		<ol style="list-style-type: none"> 1. Кнопка выбора режимов сварки. 2. Режим прихваток MIG. 3. Режим 2T. 4. Режим 4T. 5. Программируемый 4T.
9		Дисплей параметров сварки № 1.
10		Дисплей параметров сварки № 2.

11	 <p>1.</p>	Параметры сварки (см. рис. 7.2): 1. Кнопка выбора параметра.
12	<p>2. 3. 4. 5. 1.</p> 	1. Кнопка выбора параметра. 2. Сила тока MIG/MAG, MMA. 3. Скорость подачи проволоки. 4. Толщина свариваемого металла. 5. Индуктивность для MIG/MAG, MMA.
13	<p>1. 2. 3. 4. 5.</p> 	1. Кнопка выбора параметра. 2. Напряжение на дуге MIG/MAG. 3. Время длительности прихваток MIG/MAG, время горячего старта для MMA. 4. Заполнение импульса MIG/MAG D Pulse. 5. Частота импульса MIG/MAG D Pulse.

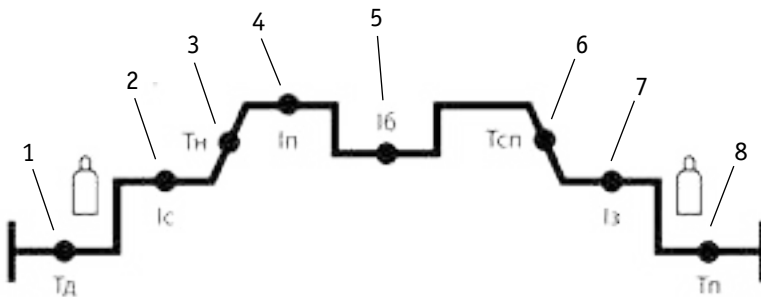


Рис. 7.2. Параметры сварки.

Поз.	Обозначение	Параметры	Ед. изм.	Описание
1	Тд	Предварительный продув газа: 0-5	С.	Используется до начала сварки, для удаления остаточного воздуха в сварочной горелке и для исключения образования дефектов в начале сварочного процесса.
2	Ic	Начальный (стартовый) ток MIG/MAG горячий старт MMA: 56-350	А	Используется для исключения образования непровара, либо прожига основного металла в начале сварки.

3	Тн	Время нарастания тока: 0-10	С.	Используется для получения равномерного шва в начале сварки. Плавный переход от стартового до основного тока сварки.
4	Ип	Сварочный ток: 56-350	А	Основной сварочный ток. Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла.
5	Iб	Базовый ток: 56-350	А	Используется при сварке в режимах MIG/MAG Pulse и MIG/MAG D Pulse.
6	Тсп	Время спада тока: 0-10	С.	Используется для получения равномерного шва при окончании сварочного процесса. Плавный перехода от основного тока до тока завершения.
7	Из	Ток завершения: 56-350	А	Применяется в основном для заварки кратера, либо исключения прожига основного металла при окончании сварочного процесса.
8	Тп	Продув газа после сварки: 0-10	С.	Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды.

На рисунке 7.3 показана передняя панель источника питания.

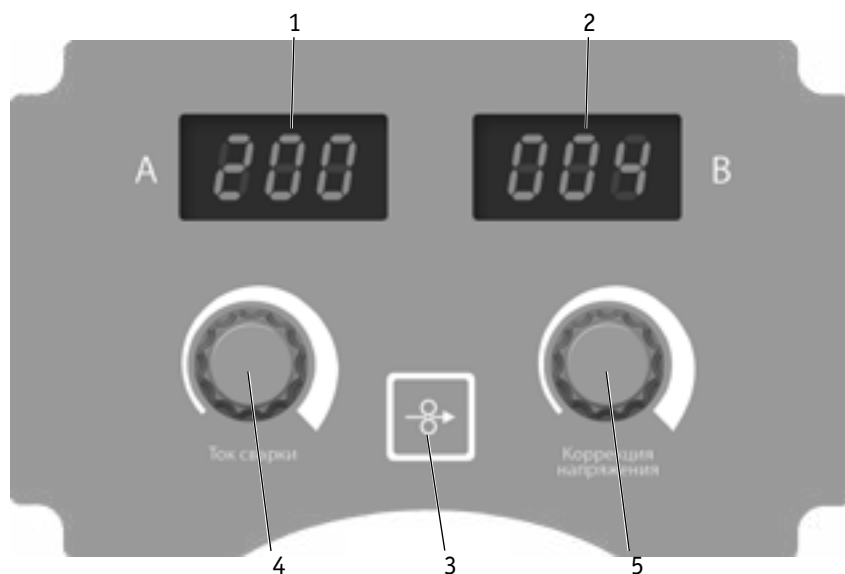


Рис. 7.3. Панель.

Поз.	Символ	Описание
1		Амперметр.
2		Вольтметр.
3		Кнопка подачи проволоки без подачи газа и сварочного напряжения.
4		Регулировка тока сварки.
5		Коррекция напряжения. Применяется для точной подстройки напряжения в зависимости от толщины свариваемого металла и пространственного положения шва. Диапазон регулировки напряжения от -15 В до +15 В.

8. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ ДЛЯ MIG/MAG И FCAW СВАРКИ

Схем подключения п п р т для MIG, MAG и FCAW св рки пок з н н рисунке 8.1.

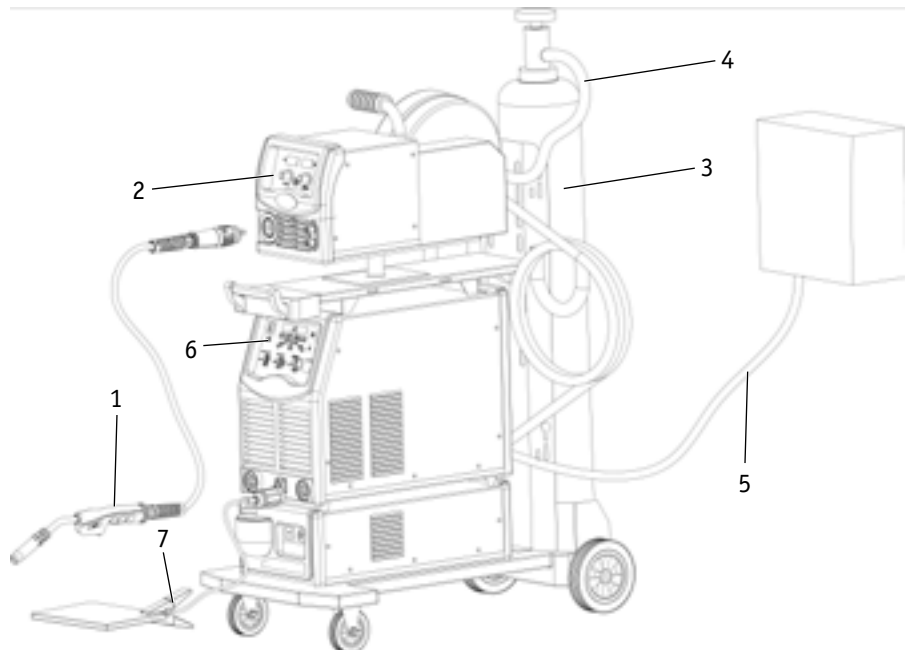


Рис. 8.1. Схема подключения оборудования.

1. Горелка. 2. Подающее устройство. 3. Баллон. 4. Газовый шланг. 5. Сетевой кабель. 6. Сварочный аппарат. 7. Клемма заземления.

1. Подсоедините сетевой к бель к электросети с требуемыми п р метр ми. Проверьте н дежность соединения к беля и сетевой розетки (см. рис. 8.2).

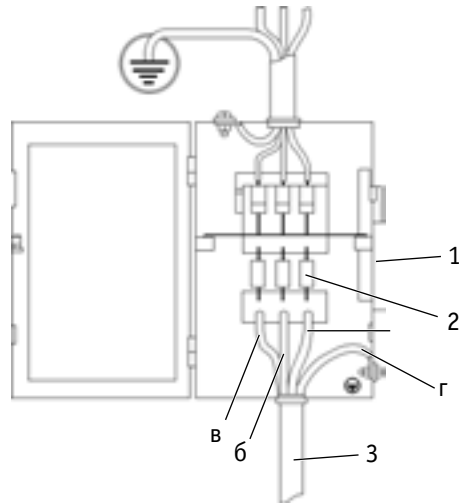


Рис. 8.2. Схема подключения к сети.

1. Выключатель. 2. Предохранители. 3. Сетевой кабель источника питания: а) черный - подключение фаза; б) коричневый - подключение фаза; в) серый - подключение фаза; г) желто-зеленый заземляющий кабель (земля, не соединять с нулевым проводом).

2. Подсоедините шланг к горелке к редуктору, присоединенному к баллону. При подключении вентили баллона и редуктор должны быть закрыты. Система зажигания, состоящая из баллона, редуктора и шланга, должна иметь плотные соединения (используйте винтовые хомуты), чтобы обеспечить надежную поддувку и защиту сварочного шва.

3. Подключите кабель управления под ющего механизма к передней или задней панели источника питания (см. рисунок 8.1).

4. Подключите сварочную горелку для MIG/MAG сварки в «горячий» разъем передней панели сварочного аппарата.

5. Подключите шланг водяного охлаждения горелки к передней панели под ющего механизма.



ВНИМАНИЕ! Для горелок с водяным охлаждением при отрицательных температурах необходимо использовать незамерзающие жидкости.


6. Вставьте силовой кабель в клемму заземления в панельную розетку согласно «+» или «-» (в зависимости от необходимых технологических данных (см. рисунок 8.1)) на передней панели, поверните его до упора по часовой стрелке, убедитесь в

плотной фиксации соединения. Закрепите клемму с заземлением перед готовкой.




ВНИМАНИЕ! При неплотном подсоединении кабелей возможны выгорание панельных розеток и выход из строя источника питания.


7. Выберите способ сварки MIG/MAG, Pulse или D Pulse (п. 6, рис. 7.1) на передней панели сварочного аппарата.

8. Выберите свариваемый металл. 

9. Выберите защитный газ. 

10. Выберите диаметр проволоки. 

11. Выберите толщину свариваемого металла. 

12. В зависимости от технологических задач откорректируйте напряжение на дуге (п. 5, рис. 7.3). 

13. Начните сварочный процесс.

8.1. ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

Один из наиболее применяемых видов сварки. Обладает хорошей производительностью, позволяет сваривать большие толщины. Отсутствуют операции по очистке и удалению шлака. Возможность визуального наблюдения за процессом сварочного шва.

При полуавтоматической сварке плавящимся электродом в среде защитных газов существует два способа подключения сварочных аппаратов для работы на постоянном токе:



Сварочный аппарат имеет возможность переключения полярности.

• **Прямая полярность** — электрододержатель (горелка) подсоединен к розетке «-», заготовке к «+»;

Используют при сварке порошковой проволокой.

• **Обратная полярность** — заготовке подсоединен к розетке «-», электрододержатель (горелка) к «+».

Применяется при сварке сплошной проволокой.



Перед началом сварки при изменении диаметра или марки проволоки необходимо заменить токоподводящий наконечник и направляющий канал.

Порядок смены и пр. вляющего к н л пок з н н рисунке 8.3

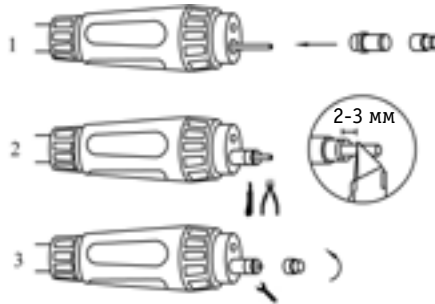


Рис. 8.3. Смена канала.

Периодически продувайте св. ручную горелку сжатым воздухом для удаления грязи и мелкой стружки (см. рис. 8.4).

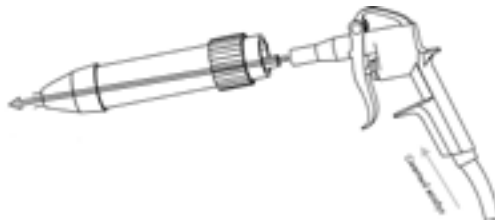


Рис. 8.4. Схема продувки горелки.

Для увеличения срока службы и кончик и сопло перед св. ручкой рекомендуется обработать их специальными антипригарными составами.

Сварку в среде защитных газов в нижнем положении без обработки кромок выполняют обычно без поперечных колебаний. Угол наклона горелки относительно заготовки показан на рисунке 8.5



Рис. 8.5. Угол наклона горелки.

При сварке угловых швов в вертикальном положении сварку ведут снизу-вверх. При сварке тонколистового металла сварку следует вести сверху-вниз, это упрощает сварочный

процесс и уменьшает вероятность прожига металла (см. рис. 8.6).

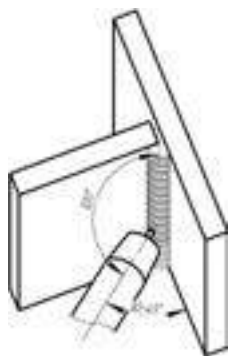


Рис. 8.6. Сварка угловых швов.

Сварочную проволоку следует выбирать максимально приближенную к химическому составу основного металла.

Таблица 8.1. Выбор сварочной проволоки.

Наиболее часто используемые марки стали	Сварочная проволока
Углеродистые, конструкционные и низколегированные стали	Св-08, Св-08Г2С, Св-08А, ELKRAFT ER-70S-6
08Х13, 08Х17Т	Св-12Х13, Св-08Х14ГНТ, Св-10Х17Т
12Х18Н10Т, 08Х19Н10Т, 03Х18Н11	Св-06Х19Н9Т, Св-01Х19Н9

Таблица 8.2. Сводный таблиц выбор режим при MIG сварке.

Толщина металла, мм	Зазор, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин.	Расход газа, л/мин.
0,8	0	0,6	60-70	15-16,5	50-60	10
1,0	0	0,8	70-80	16,5-17,5	50-60	10
1,2	0	1,0	70-85	17-18	45-55	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-110	19-20	45-55	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	0,5-1,0	1,0 или 1,2	130-150	19-20	50-55	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	40-50	10-15

Данные рекомендации носят ознакомительный характер.

9. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ ДЛЯ ММА СВАРКИ

Схем подключения оборудования для сварки покрытыми электродами показаны на рисунке 9.1.

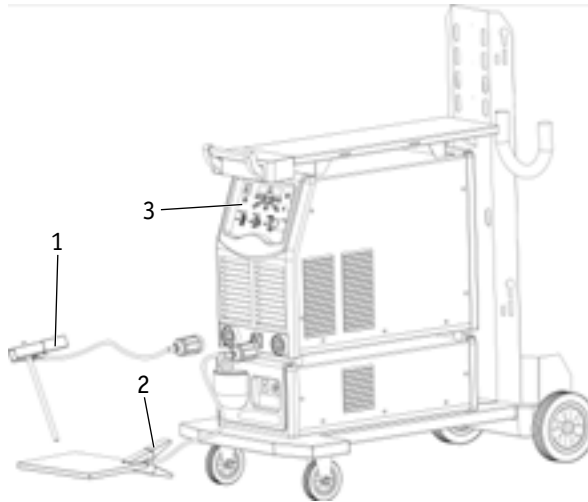


Рис. 9.1. Схема подключения оборудования.

1. Электрододержатель.
2. Клемма заземления.
3. Сварочный аппарат.

На передней панели сварочного аппарата расположены два плавких предохранителя: «+» и «-». Для плотного закрепления к клемме с электрододержателем и к клемме с клеммой заземления в разъеме необходимо вставить силовой штырь с соответствующим плавким предохранителем до упора и повернуть его по часовой стрелке до упора.



ВНИМАНИЕ! При неплотном подсоединении кабелей возможны выгорание панельных розеток и выход из строя источника питания.

Выберите способ подключения и режимы сварки в зависимости от конкретной ситуации и типа электрода согласно рекомендациям производителя или требованиям технологического процесса (см. раздел 9.1). Неправильное подключение оборудования может вызвать неустойчивость горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электрода.

2. Перейдите в режим ММА (п. 7, рис. 7.1) на передней панели сварочного аппарата.
3. Выставьте необходимые параметры сварки (см. таблицу 9.1).
4. Начните сварочный процесс.

9.1. ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ММА СВАРКИ

Возбуждение дуги осуществляется при кратковременном прикосновении конца электрода к изделию и отведении его в требуемое положение. Технически этот процесс можно осуществлять двумя приемами:

- касанием электрод впритык и отведением его вверх;
- чирканьем концом электрода, как спичкой, о поверхность изделия.

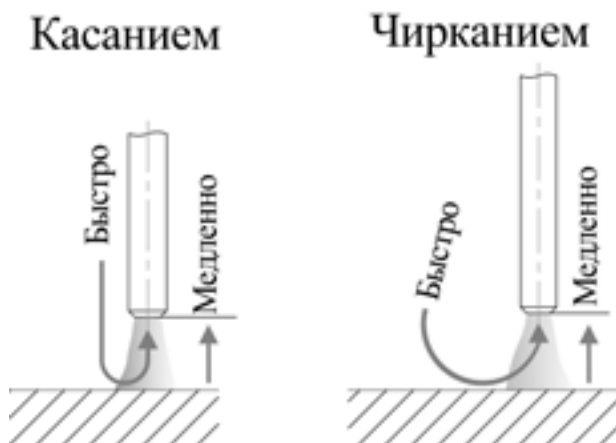


Рис. 9.2. Способы зажигания сварочной дуги.

Не стучите электродом по рабочей поверхности при попытке зажечь дугу, вы можете отбить его покрытие и в дальнейшем только усложнить себе задачу.

Электроды для сварки должны быть сухими или прокаленными в соответствии с режимом прокалки для данных электродов, соответствовать выполняемой работе, свариваемой металле и ее толщине, току сварки и полярности.

Свариваемые поверхности должны быть по возможности сухими, чистыми, не иметь ржавчины, краски и прочих покрытий, затрудняющих электроконтакт.

Катод только дуга будет зажжена, электрод надо держать так, чтобы расстояние от конца электрода до изделия примерно соответствовало диаметру электрода. Для получения равномерного шва заданную дистанцию необходимо поддерживать постоянной (см. рис. 9.3).

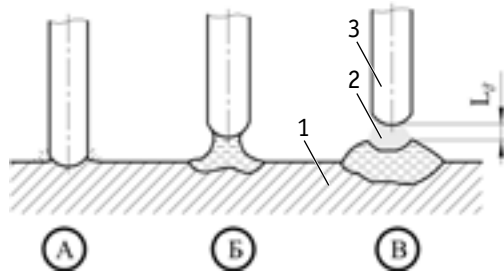


Рис. 9.3. Схема образования дуги:

А) короткое замыкание; Б) образование дуги; В) правильное положение электрода при сварке, где: 1 - металл, 2 - электрическая дуга, 3 - электрод, L_d - расстояние от электрода до поверхности сварочной ванны.

Длина дуги при сварке покрытым электродом считается нормальной в пределах 0,5-1,1 диаметра электрода.

При горении дуги в жидком металле образуется кратер (см. рис. 9.4), являющийся местом скопления неметаллических включений, что может привести к возникновению трещин. Поэтому в случае обрыва дуги (также при смене электрода) повторное зажигание следует производить позади кратера и только после этого производить процесс сварки. Не допускайте затекания жидкого металла впереди дуги.



Рис. 9.4. Начало сварки при смене электрода.

Старайтесь избегать возникновения сварочного кратера, это достигается путем укорачивания дуги вплоть до почти одновременных замыканий.

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

- **прямая полярность** — электрододержатель (горелка) подсоединен к полюсу «-», а источник питания к «+»;
- **обратная полярность** — источник питания подсоединен к полюсу «-», электрододержатель (горелка) к «+».

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

Если не известна марка электрода и у вас возникли затруднения в выборе полярности, то учитывайте, что большинству марок электродов рекомендована обратная полярность.

Старайтесь избегать ситуации, когда приходится использовать чрезмерно длинные кабель электроподдержателя и короткий кабель.



При необходимости увеличения их длины увеличивайте тогда также и сечения кабелей с целью уменьшения падения напряжения на кабелях.

В общем случае постарайтесь просто пододвинуть источник ближе к зоне сварки для использования кабелей 3-5 метровой длины.

Зависимость силы сварочного тока от диаметра электрода и толщины свариваемого металла при сварке в нижнем положении:

Таблица 9.1. Сводная таблица зависимостей при ММА сварке.

Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Толщина металла, мм
1,5	25-40	1-2
2	60-70	3-5
3	90-140	3-5
4	160-200	4-10
5	220-280	10-15

Таблица 9.2. Рекомендации по выбору электродов.

Металл	Марка электрода
Углеродистые, конструкционные и низколегированные стали	АНО-4, МР-3, АНО-6, ОК 46, ОЗС-12, (УОНИИ-13/55) и т. д.
Нержавеющие стали 12х18н10, 12х17 и т. д. аустенитного класса	ЦТ-15, ЦЛ-11, ЦЛ-15, ОЗЛ-6, ОЗЛ-8 и т. д.
Алюминий и его сплавы	ОЗА-1, ОЗА-2

Данные рекомендации носят ознакомительный характер.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Для выполнения технического обслуживания требуется обладать профессиональными знаниями в области электрики и знать правила техники безопасности. Специалисты должны иметь допуски к проведению таких работ.



ВНИМАНИЕ! Отключайте аппарат от сети при выполнении любых работ по техническому обслуживанию.

Для обеспечения надежной работы в течение длительного периода эксплуатации необходимо своевременно проводить определенные виды работ.

Контрольный осмотр. Проводится каждый раз при подготовке аппарата к работе.

1. Проверьте все соединения аппарата (особенно силовые сварочные кабели). Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью сухой бумажной салфетки и подсоедините провода.

2. Проверьте целостность изоляции всех кабелей. Если изоляция повреждена, изолируйте место повреждения или замените кабель.

3. Проверьте надежность подключения аппарата к электрической сети.

Техническое обслуживание (гарантийное). Проводится один раз в год в сервисном центре (см. гарантийное обязательство к источнику питания).

Техническое обслуживание (послегарантийное). Следует проводить после окончания гарантийного срока.

Порядок проведения обслуживания:

- вскрытие аппарата;
- удаление грязи и пыли сжатым воздухом;
- визуальный осмотр состояния кабелей и контактов;
- подтяжку ослабевших резьбовых соединений;
- сборку аппарата;
- проверку сварки.

Общие рекомендации:

- Следите за чистотой сварочного аппарата, удаляйте пыль с корпуса с помощью чистой и сухой ветоши.
- Не допускайте попадания в аппарат влаги, пара и прочих жидкостей.

11. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДOK

Внимание! Ремонт д нного св рочного оборудо в ния в случ е его поломки может осу ществляться только кв лифициров нным техническим персон лом.

Неисправность	Причина и методы устранения
Аппарат не включается (индикаторы не горят).	а) Нет напряжения сети или обрыв в сетевом кабеле. Проверьте напряжение сети. Замените сетевой кабель. б) Дефект или повреждение оборудования. Обратитесь в сервисный центр.
Горит индикатор ошибки: «Err 001» «Err 002» «Err 003»	а) Напряжение питающей сети очень низкое, либо очень высокое. Проверьте напряжение в сети. б) Неправильное подключение к питающей сети. Проверьте правильность подключения. а) Аппарат находится в режиме защиты от перегрева. Не выключайте аппарат, чтобы вентилятор понизил температуру. а) Выберите правильное охлаждение горелки. Переключите кнопку охлаждения горелки в положение водяное/воздушное в зависимости от используемой горелки. б) Нарушена циркуляция жидкости. Добавьте жидкость. Обратитесь в сервисный центр.
При нажатии кнопки горелки нет подачи газа и сварочного тока.	а) Аппарат не подключен к сети. Проверьте подключение аппарата к сети электропитания. Проверьте подключение сварочной горелки к аппарату. б) Повреждение сварочной горелки. Проверьте сварочную горелку на наличие повреждения. Замените сварочную горелку.
При нажатии кнопки горелки есть подача газа, но отсутствует сварочный ток, индикатор перегрузки выключен.	а) Не подключена клемма заземления. Проверьте надежность контакта клеммы заземления со свариваемой заготовкой. Проверьте подключение аппарата к сети электропитания.

При нажатии кнопки горелки есть подача газа, но нет подачи проволоки.	а) Сварочная проволока залипла в токоподводящем наконечнике. Проверьте горелку и ее наконечник на предмет засорения или повреждения.
Сварочный ток непостоянен.	а) Шланг подачи газа имеет повреждения. Проверьте шланг подачи газа и значение давления на редукторе. б) Сварочная горелка повреждена. Проверьте соответствие направляющего канала горелки диаметру сварочной проволоки. Проверьте наличие искривлений и пережимов кабеля горелки. Проверьте, соответствуют ли параметры сварки используемым материалам и их толщине.
Активное разбрызгивание металла.	а) Подобран неправильный режим сварки. Подберите необходимый режим сварки согласно необходимым требованиям. Измените угол наклона горелки относительно свариваемого изделия. Проверьте целостность шланга подачи газа.
Недостаточная глубина сварного шва.	а) Подобран неправильный режим сварки. Уменьшите скорость подачи проволоки. Проверьте чистоту кромок свариваемых деталей. Используйте электрод или проволоку меньшего диаметра.
Посторонние включения в сварном шве.	а) Подобран неправильный режим сварки. Проверьте чистоту кромок свариваемых деталей. Уменьшите диаметр электрода или проволоки. Уменьшите расстояние между электродом или проволокой и свариваемой поверхностью.
Залипание электрода.	а) Подобран неправильный режим сварки. Проверьте правильность подключения оборудования – прямая или обратная полярность. Подберите необходимый режим сварки согласно необходимым требованиям.

12. ХРАНЕНИЕ

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от -30 до +55 °С и относительной влажности воздуха до 80 %.

Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Аппарат перед заключкой на длительное хранение должен быть упакован в водостойкую коробку.

После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0 °С не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов без упаковки.

13. ТРАНСПОРТИРОВКА

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

- температура окружающего воздуха от -30 до +55 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 %.

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

Размещение и крепление транспортной упаковки с аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

ВНИМАНИЕ! Перед использованием изделия ВНИМАТЕЛЬНО изучите раздел «Меры безопасности» данного руководства.

Санкт-Петербург
2016