



Сварочные аппараты

Tetrix 200 MV Comfort puls 5P TG

099-000229-EW508

14.04.2015

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

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Общие указания

### ОСТОРОЖНО



**Прочтите инструкцию по эксплуатации!**

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

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



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

**Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

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

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

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

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

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

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

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

# 1 Содержание

<b>1</b>	<b>Содержание.....</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Указания по технике безопасности .....</b>	<b>6</b>
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации .....	6
2.2	Пояснение знаков.....	7
2.3	Общее.....	8
2.4	Транспортировка и установка.....	12
2.4.1	Условия окружающей среды.....	13
2.4.1.1	Эксплуатация.....	13
2.4.1.2	Транспортировка и хранение .....	13
<b>3</b>	<b>Использование по назначению.....</b>	<b>14</b>
3.1	Область применения.....	14
3.1.1	Сварка ВИГ.....	14
3.1.1.1	activArc .....	14
3.1.1.2	spotArc.....	14
3.1.1.3	Spotmatic .....	14
3.1.2	Ручная сварка стержневыми электродами.....	14
3.1.3	Устройство Multivolt (MV).....	14
3.2	Сопроводительная документация.....	15
3.2.1	Гарантия .....	15
3.2.2	Декларация о соответствии рекомендациям.....	15
3.2.3	Сварка в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током .....	15
3.2.4	Сервисная документация (запчасти и электрические схемы) .....	15
3.2.5	Калибровка/Утверждение.....	15
<b>4</b>	<b>Описание аппарата — быстрый обзор.....</b>	<b>16</b>
4.1	Вид спереди.....	16
4.2	Вид сзади .....	17
4.3	Устройство управления – элементы управления .....	18
4.3.1	Циклограмма .....	20
<b>5</b>	<b>Конструкция и функционирование.....</b>	<b>22</b>
5.1	Общее.....	22
5.2	Обратный кабель, общее.....	23
5.3	Охлаждение аппарата.....	23
5.4	Транспортировка и установка.....	24
5.4.1	Монтаж.....	24
5.4.1.1	Настройка длины транспортировочного ремня .....	24
5.5	Указания по прокладке кабелей сварочного тока.....	25
5.6	Подключение к электросети .....	27
5.6.1	Форма сети.....	27
5.7	Сварка ВИГ .....	28
5.7.1	Подключение сварочной горелки и кабеля массы.....	28
5.7.1.1	Варианты подключения горелок, назначение.....	28
5.7.2	Подача защитного газа.....	29
5.7.2.1	Подача защитного газа .....	30
5.7.2.2	Регулировка расхода защитного газа.....	31
5.7.2.3	Проверка газа .....	31
5.7.3	Выбор сварочного задания.....	32
5.7.3.1	Ручное, традиционное управление (JOB 0) .....	32
5.7.4	Сохранение заданий на сварку (JOBS) .....	33
5.7.4.1	Индикация и изменение номера задания (JOB) .....	33
5.7.5	Индикация параметров сварки .....	34
5.7.5.1	Настройка параметров сварки .....	34
5.7.5.2	Отображение сварочного тока (стартовый, уменьшенный, конечный ток и ток горячего старта) .....	34
5.7.6	Экспертное меню (ВИГ).....	35
5.7.7	Зажигание дуги.....	36
5.7.7.1	Высокочастотное зажигание (HF) .....	36

5.7.7.2	Контактное зажигание дуги .....	36
5.7.7.3	Принудительное отключение .....	36
5.7.8	Циклограммы / Режимы работы .....	37
5.7.8.1	Условные обозначения .....	37
5.7.8.2	2-тактный режим .....	38
5.7.8.3	4-тактный режим .....	39
5.7.8.4	spotArc .....	40
5.7.8.5	Spotmatic .....	42
5.7.8.6	2-тактный режим сварки, версия С .....	44
5.7.9	Импульсный режим, циклограммы .....	46
5.7.9.1	2-тактный режим импульсной сварки ВИГ .....	46
5.7.9.2	4-тактный режим импульсной сварки ВИГ .....	46
5.7.10	Варианты импульсной сварки .....	47
5.7.11	Сварка ВИГ- <i>activArc</i> .....	49
5.7.12	Горелка (варианты управления) .....	50
5.7.12.1	Кратковременное нажатие кнопки горелки (функция кратковременного нажатия) .....	50
5.7.13	Установка режима горелки и скорости нарастания / спада тока .....	51
5.7.13.1	Стандартная горелка ВИГ (5 контактов) .....	52
5.7.13.2	Установка величины одного шага шага .....	54
5.8	Ручная сварка стержневыми электродами .....	55
5.8.1	Подключение электрододержателя и кабеля массы .....	56
5.8.2	Выбор сварочного задания .....	57
5.8.3	Arcforce .....	57
5.8.4	Устройство Antistick .....	57
5.8.5	Автоматическое устройство «Горячий старт» .....	58
5.8.5.1	Ток горячего старта .....	58
5.8.5.2	Время горячего старта .....	58
5.8.6	Импульсная сварка вертикальных швов снизу вверх (PF) стержневыми электродами .....	59
5.9	Устройства дистанционного управления .....	60
5.9.1	Ручное устройство дистанционного управления RT1 19POL .....	60
5.9.2	Ручной дистанционный регулятор RTG1 19-контактный .....	60
5.9.3	Ручное устройство дистанционного управления RTP1 19POL .....	60
5.9.4	Ручное устройство дистанционного управления RTP2 19POL .....	60
5.9.5	Ручное устройство дистанционного управления RTP3 spotArc 19POL .....	60
5.9.6	Педаля дистанционного управления RTF1 19POL 5 M / RTF2 19POL 5 M .....	61
5.9.6.1	Функция ступенчатой активации ножного дистанционного регулятора RTF 1 / RTF 2 .....	62
5.9.7	Энергосберегающий режим (Standby) .....	62
5.10	Интерфейсы для автоматизации .....	62
5.10.1	Разъем для подключения дистанционного устройства, 19 контактов .....	63
5.11	Порт компьютера .....	64
5.12	Меню конфигурации аппарата .....	64
5.12.1	Выбор, изменение и сохранение параметров .....	64
<b>6</b>	<b>Техническое обслуживание, уход и утилизация .....</b>	<b>69</b>
6.1	Общее .....	69
6.2	Работы по техническому обслуживанию, интервалы .....	69
6.2.1	Ежедневные работы по техобслуживанию .....	69
6.2.1.1	Визуальная проверка .....	69
6.2.1.2	Проверка функционирования .....	69
6.2.2	Ежемесячные работы по техобслуживанию .....	69
6.2.2.1	Визуальная проверка .....	69
6.2.2.2	Проверка функционирования .....	69
6.2.3	Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации) .....	70
6.3	Утилизация изделия .....	70
6.3.1	Декларация производителя для конечного пользователя .....	70
6.4	Соблюдение требований RoHS .....	70
<b>7</b>	<b>Устранение неполадок .....</b>	<b>71</b>
7.1	Контрольный список по устранению неисправностей .....	71
7.2	Сообщения об ошибках (источник тока) .....	73
7.3	Восстановление заводских настроек параметров сварки .....	75

---

7.4	Индикация версии программы управление аппаратом.....	76
<b>8</b>	<b>Технические характеристики .....</b>	<b>77</b>
8.1	Tetrix 200 Comfort MV .....	77
<b>9</b>	<b>Принадлежности .....</b>	<b>78</b>
9.1	Устройство дистанционного управления и принадлежности.....	78
9.2	Опции .....	78
9.3	Системы транспортировки.....	78
9.4	Общие принадлежности.....	79
9.5	Связь с компьютером .....	79
<b>10</b>	<b>Приложение А.....</b>	<b>80</b>
10.1	Обзор представительств EWM.....	80

## 2 Указания по технике безопасности

### 2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации



#### ОПАСНОСТЬ

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

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



#### ВНИМАНИЕ

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

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



#### ОСТОРОЖНО

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

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

#### ОСТОРОЖНО

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

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










#### **Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.**

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

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

## 2.2 Пояснение знаков

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

## 2.3 Общее

### ОПАСНОСТЬ



#### Электромагнитные поля!

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

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



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

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

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!



#### Поражение электрическим током!

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

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

### ВНИМАНИЕ



#### Опасность получения травм под действием излучения или нагрева!

Излучение дуги ведет к травмированию кожи и глаз.

При контакте с горячими деталями и искрами могут возникнуть ожоги.

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



#### Опасность взрыва!

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

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



 **ВНИМАНИЕ****Дым и газы!**

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

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

**Огнеопасность!**

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

Привести к возгоранию могут и блуждающие сварочные токи!

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

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

Несоблюдение указаний по технике безопасности может создать угрозу жизни людей!

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

**Опасность при совместном включении нескольких источников тока!**

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

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

 **ОСТОРОЖНО****Шумовая нагрузка!**

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

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

## ОСТОРОЖНО



### Обязанности эксплуатирующей стороны!

#### При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!

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



### Повреждения при использовании компонентов сторонних производителей!

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

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



### Опасность повреждения аппарата блуждающим сварочным током!

#### Блуждающий сварочный ток может привести к разрушению защитных проводов, повреждению аппаратов и электроприборов, перегреву компонентов и возникновению пожара.

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



### Подключение к электросети

#### Требования при подключении к общественной электросети

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

## ОСТОРОЖНО

**Классификация аппарата по ЭМС**

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

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

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

**Строительство и эксплуатация**

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

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

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

**Рекомендации по уменьшению эмиссии помех**

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

## 2.4 Транспортировка и установка

### ВНИМАНИЕ



**Неадекватное обращение с баллонами защитного газа!**

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

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



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

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

- Аппарат непригоден для перемещения с помощью крана и подвешивания!

### ОСТОРОЖНО



**Опасность опрокидывания!**

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

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



**Повреждения, вызванные неотсоединенными питающими линиями!**

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

- Отсоединить питающие линии!

### ОСТОРОЖНО



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

Аппараты сконструированы для работы в вертикальном положении!

Работа в неразрешенных положениях может привести к повреждению аппарата.

- Транспортировка и эксплуатация исключительно в вертикальном положении!

## 2.4.1 Условия окружающей среды

### ОСТОРОЖНО



#### Место установки!

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

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

### ОСТОРОЖНО



#### Повреждения аппарата в результате загрязнения!

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

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



#### Недопустимые условия окружающей среды!

Недостаточная вентиляция ведет к снижению мощности и повреждению аппарата.

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

### 2.4.1.1 Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -25 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

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

### 2.4.1.2 Транспортировка и хранение

Хранение в закрытых помещениях, диапазон температур окружающего воздуха:

- от -30 °C до +70 °C

Относительная влажность воздуха

- до 90 % при 20 °C

## 3 Использование по назначению

### ВНИМАНИЕ



**Опасность вследствие использования не по назначению!**

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

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

### 3.1 Область применения

#### 3.1.1 Сварка ВИГ

Сварка ВИГ постоянным током.

Бесконтактное высокочастотное зажигание или контактное зажигание с Liftarc.

##### 3.1.1.1 activArc

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

##### 3.1.1.2 spotArc

Технология применяется для сварки прихватками или для соединения сваркой листов из стали и хромоникелевых сплавов толщиной до 2,5 мм. Также хорошо свариваются между собой листы разной толщины. Благодаря одностороннему применению можно приваривать листы на полые профили, например, круглые и квадратные трубы. При дуговой точечной сварке верхний лист проплавляется дугой и сплавляется с нижним. Получаются плоские тонкие сварочные точки, которые требуют незначительной доработки или не требуют её вообще.

##### 3.1.1.3 Spotmatic

В отличие от режима spotArc сварочная дуга зажигается не путем нажатия кнопки горелки, как при традиционном методе, а путем легкого прикосновения вольфрамового электрода к заготовке. При помощи кнопки горелки осуществляется разблокировка сварочного процесса.

#### 3.1.2 Ручная сварка стержневыми электродами

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

#### 3.1.3 Устройство Multivolt (MV)

Аппараты серии MV оборудованы устройством автоматической настройки на используемые в разных странах сетевые напряжения "- см. главу 8, Технические характеристики".

## 3.2 Сопроводительная документация

### 3.2.1 Гарантия



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

### 3.2.2 Декларация о соответствии рекомендациям



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

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

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

Оригинал декларации о соответствии прилагается к аппарату.

### 3.2.3 Сварка в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током



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

### 3.2.4 Сервисная документация (запчасти и электрические схемы)



#### ОПАСНОСТЬ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!

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

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

Оригинальные электрические схемы прилагаются к аппарату.

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе.

### 3.2.5 Калибровка/Утверждение

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

## 4 Описание аппарата — быстрый обзор

### 4.1 Вид спереди

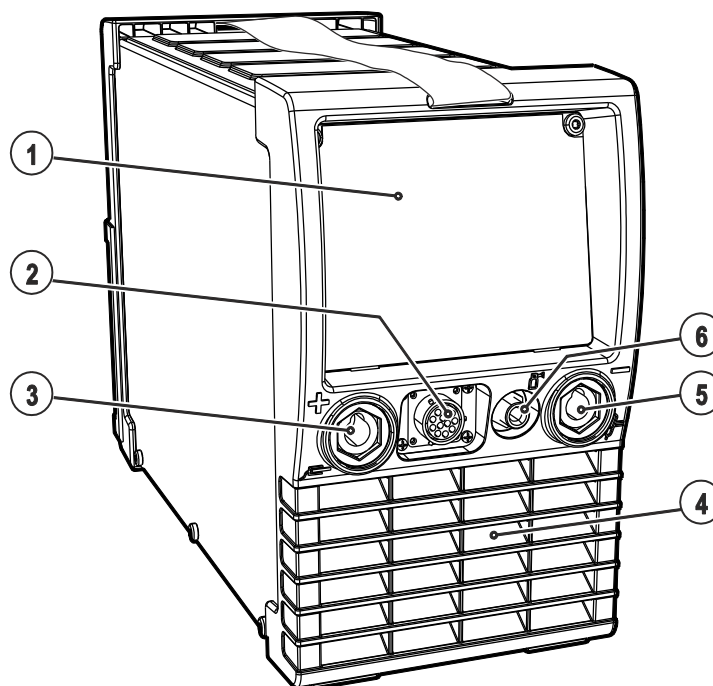






Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Управление аппаратом- см. главу 4.3, Устройство управления – элементы управления
2		Гнездо подключения, 5-контактное 5-контактное: кабель управления стандартной горелки для сварки TIG
3		Розетка, сварочный ток "+" Подключение кабеля массы
4		Впускное отверстие для охлаждающего воздуха
5		Розетка, сварочный ток "-" Подключение сварочной горелки ВИГ
6		Соединительный штуцер G1/4", сварочный ток «-» Подключение защитного газа (с желтым изоляционным колпачком) для сварочной горелки ВИГ



## 4.2 Вид сзади

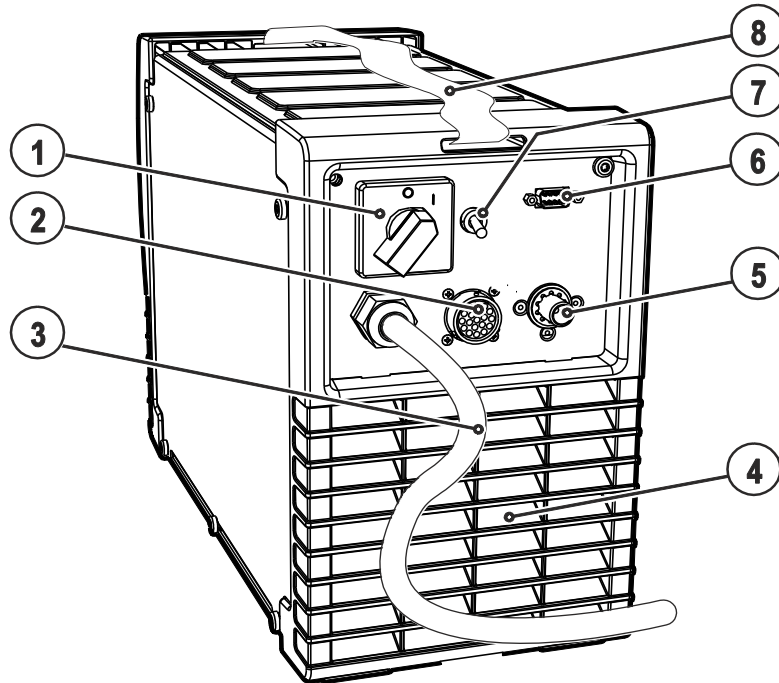


Рисунок 4-2

Поз.	Символ	Описание
1		Главный выключатель, включение/выключение сварочного аппарата
2		19-контактная розетка Подключение устройства дистанционного управления
3		Сетевой кабель - см. главу 5.6, Подключение к электросети
4		Впускное отверстие для охлаждающего воздуха
5		Присоединительный штуцер G1/4" для подключения защитного газа к редуктору
6		Интерфейс ПК, последовательный (9-контактная розетка D-Sub)
7	 HF	Переключатель способов зажигания дуги- см. главу 5.7.7, Зажигание дуги = Liftarc (контактное зажигание дуги) <b>HF</b> = высокочастотное зажигание дуги
8		Транспортировочный ремень - см. главу 5.4.1.1, Настройка длины транспортировочного ремня

## 4.3 Устройство управления – элементы управления

*Устройство управления предлагает пользователю до 8 сварочных заданий (JOBs). Задание (JOB) 0 представляет собой ручной режим работы. Здесь все параметры изменяются и оптимизируются непосредственно на устройстве управления - см. главу 5.7.3.1, Ручное, традиционное управление (JOB 0).*

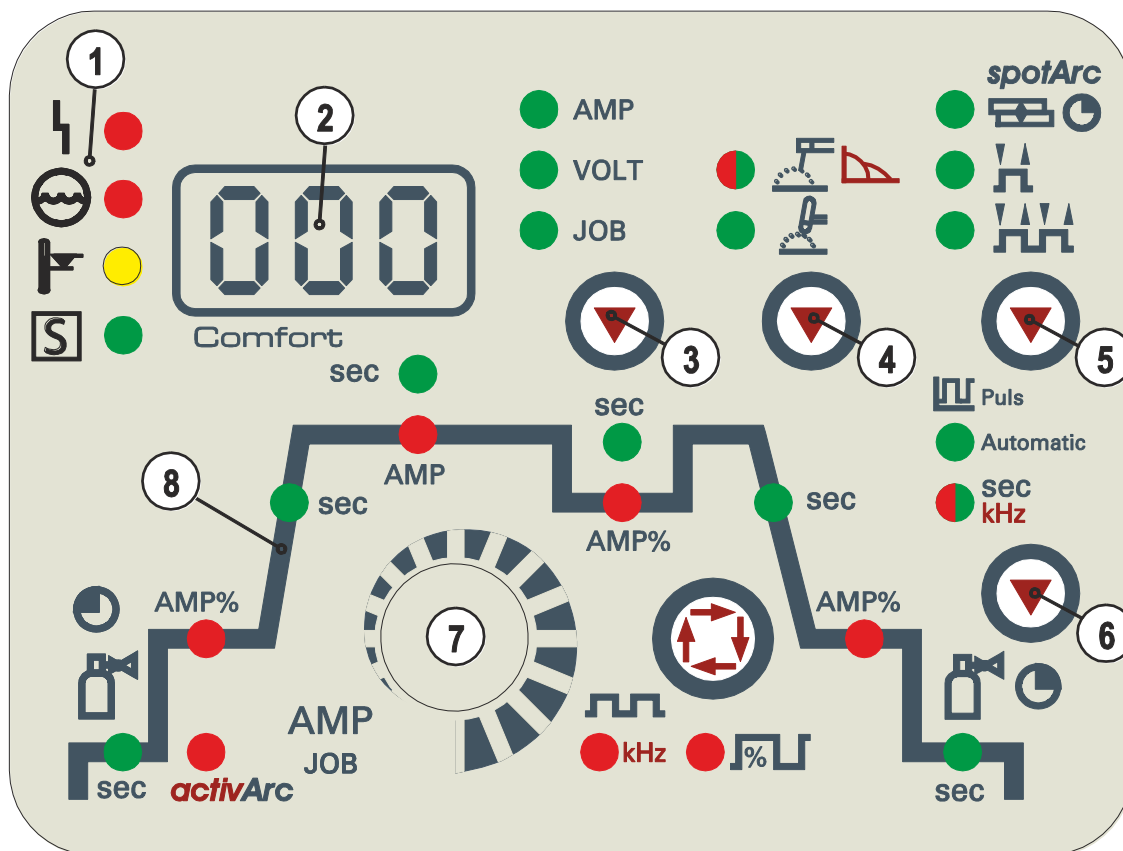








Рисунок 4-3

Поз.	Символ	Описание
1	   	<b>Индикация сбоев / состояния</b> Сигнальная лампочка Общая неисправность Сигнальная лампочка Недостаток охлаждающей жидкости (Охлаждение сварочной горелки) Сигнальная лампочка Перегрев Сигнальная лампочка "S"-знак
2		<b>Индикатор параметров сварки (трехсегментный)</b> Индикация параметров сварки и их значений
3		<b>Кнопка Переключение индикации/Номер JOB</b> AMP Индикация сварочного тока VOLT Индикация сварочного напряжения JOB Индикация и выбор номера JOB
4		<b>Кнопка Вид сварки</b> Ручная сварка стержневыми электродами, загорается зелёным цветом/ Настройка Arcforce, загорается красным цветом Сварка ВИГ

Поз.	Символ	Описание
5		<p><b>Кнопка Режим работы/энергосбережения</b></p> <p><b>spotArc</b>   spotArc / Spotmatic (диапазон времени точечной сварки)</p> <p> 2-тактный</p> <p> 4-тактный</p> <p>Через 3 секунды после нажатия аппарат переходит в энергосберегающий режим. Для повторной активации достаточно нажать любой орган управления- см. главу 5.9.7, Энергосберегающий режим (Standby).</p>
6		<p><b>Кнопка «Импульсная ВИГ»</b></p> <p><b>Automatic</b> Автоматика Импульсная ВИГ (частота и баланс)</p> <p><b>sec</b>  <b>kHz</b> Импульсная ВИГ со временем, горит зелёным цветом / Быстрая Импульсная ВИГ постоянного тока с частотой и балансом, загорается красным цветом</p>
7		<p><b>Ручка Настройка параметров сварки</b></p> <p>Настройка тока, времени и параметров.</p>
8		Циклограмма (см. следующий раздел)

## 4.3.1 Циклограмма

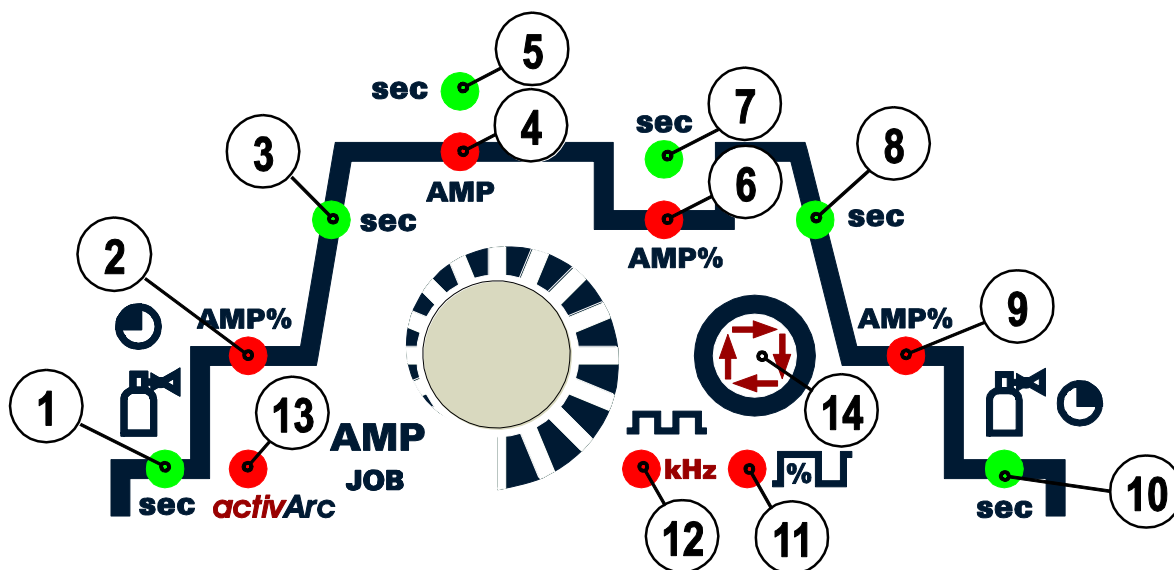





Рисунок 4-4

Поз.	Символ	Описание	
1	sec	<b>Время предварительной подачи газа (ВИГ), диапазон настройки</b> абсолютные значения: от 0,0 сек до 20,0 с; шаг 0,1 с.	
2	AMP%	<b>Стартовый ток (ВИГ)</b> в процентах от основного сварочного тока. Диапазон: от 1 % до 200 %; шаг 1 %. Во время фазы стартового тока импульсы отсутствуют	<b>Ток горячего старта (ручная сварка)</b> в процентах от основного сварочного тока. Диапазон: от 1 % до 200 %; шаг 1 %
3	sec	<b>Время нарастания тока (ВИГ)</b> Диапазон: от 0,00 сек до 20,0 сек (шаг – 0,1 сек) Установки времени нарастания тока для 2- и 4-тактного режимов работы производятся независимо.	<b>Время горячего старта (ручная сварка)</b> Диапазон: от 0,00 сек до 20,0 сек (шаг – 0,1 сек)
4	AMP	<b>Основной сварочный ток (ВИГ) / Импульсный ток</b> от I мин до I макс (шаг 1 А)	<b>Основной сварочный ток (ручная сварка)</b> от I мин до I макс (шаг 1 А)
5	sec	<b>Время импульса / время изменения тока с AMP% до AMP</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Диапазон настройки длительности импульса: 0,01 сек до 20,0 сек (0,01 сек-шаг &lt; 0,5 сек; 0,1 сек- шаг &gt; 0,5 сек) Длительность импульса действует в фазе основного сварочного тока (AMP) в импульсном режиме</li> <li>Диапазон настройки времени спада тока (tS2): 0,0 сек до 20,0 сек - см. главу 5.7.10, Варианты импульсной сварки</li> </ul>	
6	AMP%	<b>Уменьшенный ток (ВИГ) / ток паузы</b> Диапазон настройки: от 1 % до 100 % (шаг 1 %). Пропорционален (%) основному сварочному току	
7	sec	<b>Время паузы импульса / время изменения тока с AMP до AMP%</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Диапазон настройки паузы между импульсами: от 0,01 сек до 20,0 сек (шаг 0,01 сек &lt; 0,5 сек; шаг 0,1 сек &gt; 0,5 сек)</li> <li>Диапазон настройки времени изменения тока (tS1): 0,0 сек до 20,0 сек - см. главу 5.7.10, Варианты импульсной сварки</li> </ul> <b>Время импульса применимо к фазе уменьшенного тока (AMP%)</b>	
8	sec	<b>Время спада тока (ВИГ)</b> от 0,00 сек до 20,0 сек (шаг – 0,1 сек) Установки времени спада тока для 2- и 4-тактного режимов работы производятся независимо.	
9	AMP%	<b>Ток заварки кратера (ВИГ)</b> Диапазон: от 1 % до 200 %; шаг 1 %. в процентах от основного сварочного тока.	

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

## 5 Конструкция и функционирование

### 5.1 Общее

#### ВНИМАНИЕ



**Опасность травмирования в результате поражения электрическим током!**

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

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

#### ОСТОРОЖНО



**Изоляция дуги от сварочного напряжения!**

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

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



**Опасность ожога от подключения сварочного тока!**

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

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



**Аппарат находится под электрическим током!**

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

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

#### ОСТОРОЖНО



**Повреждения в результате неправильного соединения!**

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

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



**Обращение с пылезащитным колпачком!**

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

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

## 5.2 Обратный кабель, общее

### ОСТОРОЖНО



**Опасность ожога в результате неправильного подсоединения кабеля массы!**

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

**Блуждающие сварочные токи могут вызвать пожар и травмировать персонал!**

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

## 5.3 Охлаждение аппарата

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

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

## 5.4 Транспортировка и установка

### 5.4.1 Монтаж

#### ВНИМАНИЕ



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

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

- Аппарат непригоден для перемещения с помощью крана и подвешивания!

#### ОСТОРОЖНО



Место установки!

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

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

#### 5.4.1.1 Настройка длины транспортировочного ремня



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

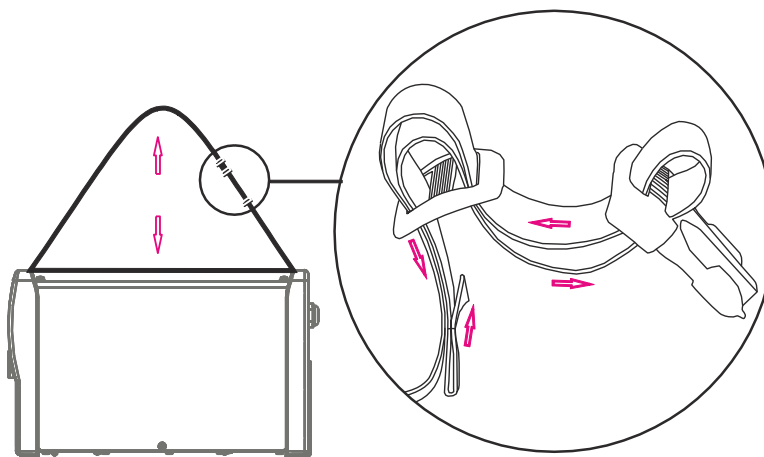







Рисунок 5-1



## 5.5 Указания по прокладке кабелей сварочного тока

-  *Неправильно проложенные кабели сварочного тока могут привести к нарушению (мерцанию) сварочной дуги!*
-  *Проложить кабель массы и пакет шлангов от источников тока без ВЧ-устройства зажигания (MIG/MAG) параллельно, на максимальную длину и как можно ближе друг к другу.*
-  *Прокладывать кабель массы и пакет шлангов источников тока с ВЧ-устройством зажигания (TIG) на максимальную длину, параллельно, на расстоянии прим. 20 см друг от друга, чтобы избежать ВЧ-пробоев.*
-  *Соблюдать расстояние не менее 20 см к кабелям других источников тока, чтобы избежать их нежелательных воздействий друг на друга.*
-  *Длина кабелей ни в коем случае не должна быть больше предписанной. Для оптимальных результатов сварки не более 30 м. (кабель массы + промежуточный пакет шлангов + кабель горелки).*

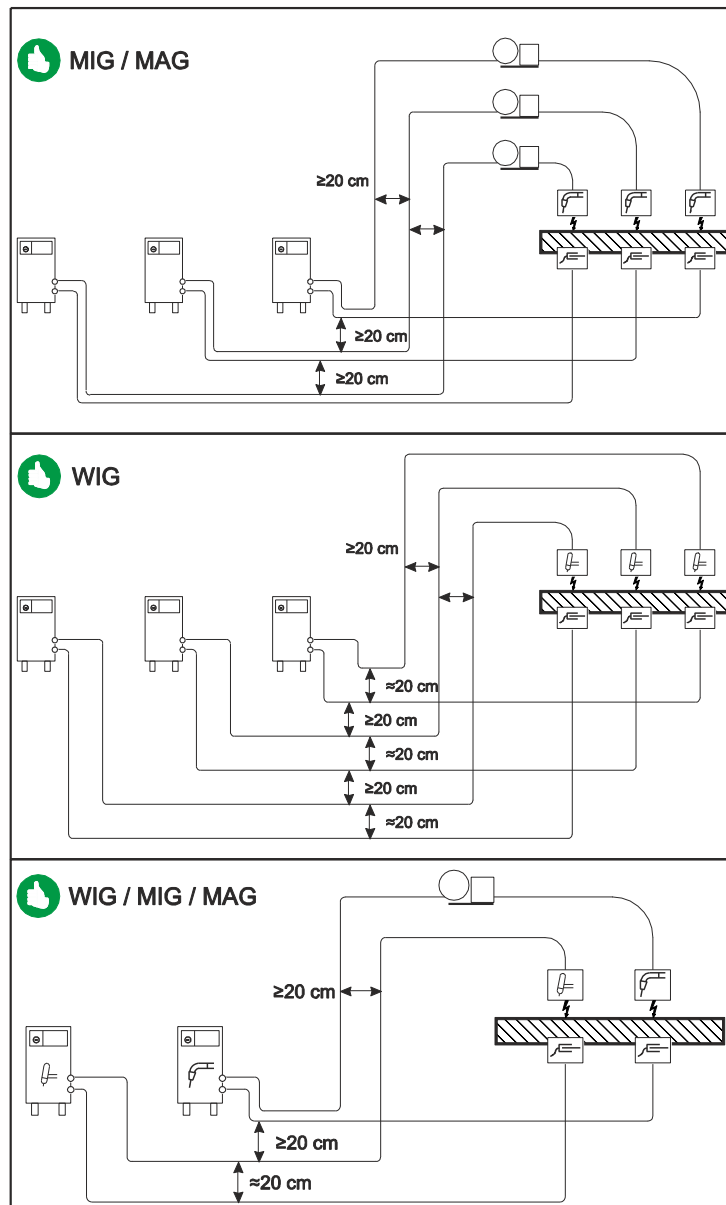


Рисунок 5-2

Для каждого сварочного аппарата использовать кабель массы из его комплекта поставки!

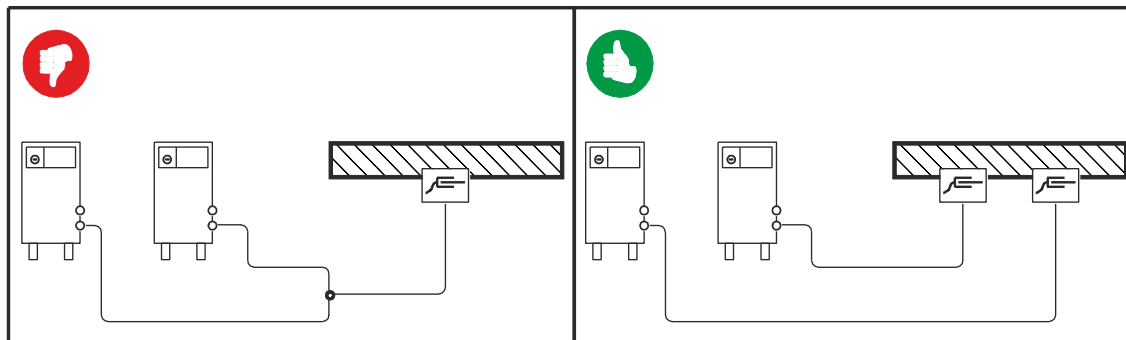


Рисунок 5-3

Кабели сварочного тока, пакеты шлангов горелок и промежуточные пакеты шлангов полностью сматать. Избегать образования петель!

Длина кабелей ни в коем случае не должна быть больше предписанной.

Если кабель слишком длинный, его следует укладывать волнообразно.

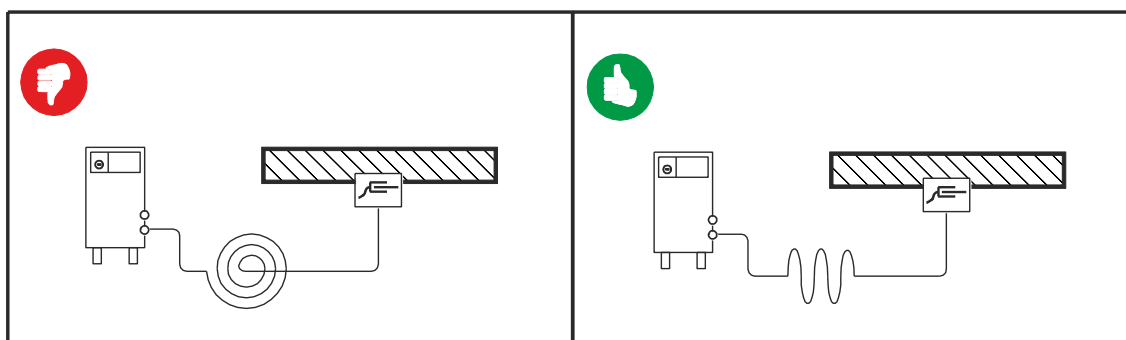


Рисунок 5-4

## 5.6 Подключение к электросети



### ОПАСНОСТЬ



**Опасность при ненадлежащем подключении к электросети!**

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

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

### 5.6.1 Форма сети



Аппарат разрешается подключать только к однофазной 2-проводной системе с заземленным нулевым проводом и использовать только с такой системой.

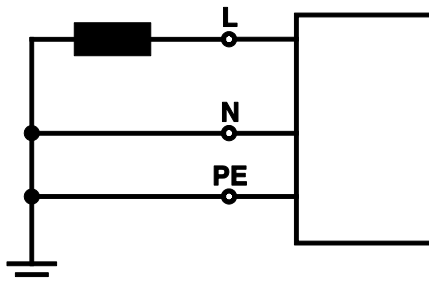


Рисунок 5-5

#### Экспликация

Поз.	Обозначение	Распознавательная окраска
L	Внешний провод	коричневый
N	Нулевой провод	синий
PE	Защитный провод	желто-зеленый

### ОСТОРОЖНО



**Рабочее напряжение - сетевое напряжение!**

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

- - см. главу 8, Технические характеристики!

- Вставить вилку отключенного устройства в соответствующую розетку.

### 5.7 Сварка ВИГ

#### 5.7.1 Подключение сварочной горелки и кабеля массы

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

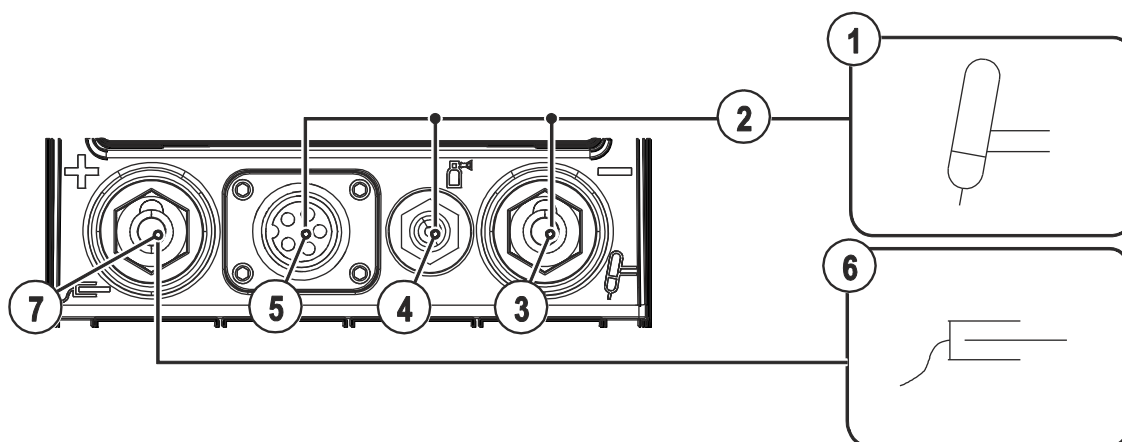


Рисунок 5-6

Поз.	Символ	Описание
1		Сварочные горелки
2		Пакет шлангов сварочной горелки
3		Гнездо, сварочный ток "-" Подключение кабеля сварочного тока сварочной горелки ВИГ
4		Соединительный штуцер G1/4" Соединительный штуцер защитного газа сварочной горелки ВИГ
5		Гнездо подключения, 5-контактное 5-контактное: кабель управления стандартной горелки для сварки TIG
6		Заготовка
7		Гнездо, сварочный ток "+" Подключение кабеля массы

- Вставить штекер кабеля сварочного тока универсальной горелки в гнездо сварочного тока „-“ и закрепить поворотом вправо.
- Снять с соединительного штуцера G1/4“ желтую защитную крышку.
- Привинтить шланг защитного газа сварочной горелки к присоединительному ниппелю G1/4“.
- Вставить штекер сварочного кабеля горелки в гнездо для кабеля управления горелки (5-контактное) и зафиксировать его.
- Вставить штекер кабеля массы в гнездо подключения сварочного тока "+" и закрепить поворотом вправо.

#### 5.7.1.1 Варианты подключения горелок, назначение

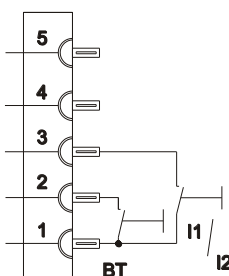


Рисунок 5-7

## 5.7.2 Подача защитного газа

 **ВНИМАНИЕ****Неадекватное обращение с баллонами защитного газа!**

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

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

**ОСТОРОЖНО****Неисправности системы подачи защитного газа!**

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

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



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

## 5.7.2.1 Подача защитного газа

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

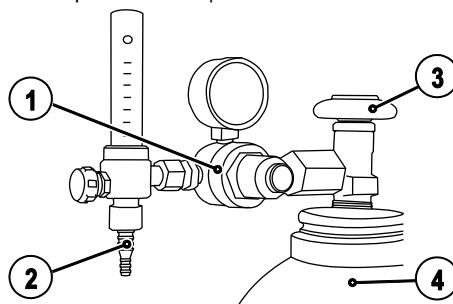


Рисунок 5-8

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

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

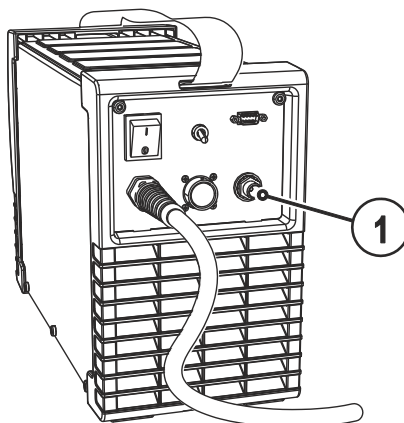


Рисунок 5-9

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

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

## 5.7.2.2 Регулировка расхода защитного газа



**Основное правило расчета расхода газа:**

*Диаметр газового сопла в миллиметрах равен расходу газа в литрах в минуту.*





*Например: Если диаметр газового сопла равен 7 мм, то расход газа составляет 7 л/мин.*



**Неверные настройки защитного газа!**

- Как очень низкая, так и очень высокая настройка защитного газа может привести к попаданию воздуха в сварочную ванну и, как следствие, к образованию пор.
- Расход защитного газа настроить в соответствии с заданием на сварку!

## 5.7.2.3 Проверка газа

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

- Установить необходимое значение количества защитного газа на редукторе.

## 5.7.3 Выбор сварочного задания

Устройство управления предлагает пользователю до 8 сварочных заданий (JOBS). Задание (JOB) 0 представляет собой ручной режим работы. Здесь все параметры изменяются и оптимизируются непосредственно на устройстве управления - см. главу 5.7.3.1, Ручное, традиционное управление (JOB 0).

### 5.7.3.1 Ручное, традиционное управление (JOB 0)

Изменение основных параметров сварки можно только при следующих условиях:  
при отсутствии сварочного тока;  
когда замковый выключатель (опция) установлен в положение "1".

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









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




## 5.7.4 Сохранение заданий на сварку (JOBS)

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

### 5.7.4.1 Индикация и изменение номера задания (JOB)

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

 Аналогичная процедура настройки сварочных заданий- см. главу 5.7.3.1, Ручное, традиционное управление (JOB 0). Задание (JOB) можно переключать, только если не протекает ток. Время нарастания и спада сварочного тока настраивается отдельно для 2- и 4-тактного режима.

## 5.7.5 Индикация параметров сварки

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

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

возможно

невозможно

### 5.7.5.1 Настройка параметров сварки

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

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

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

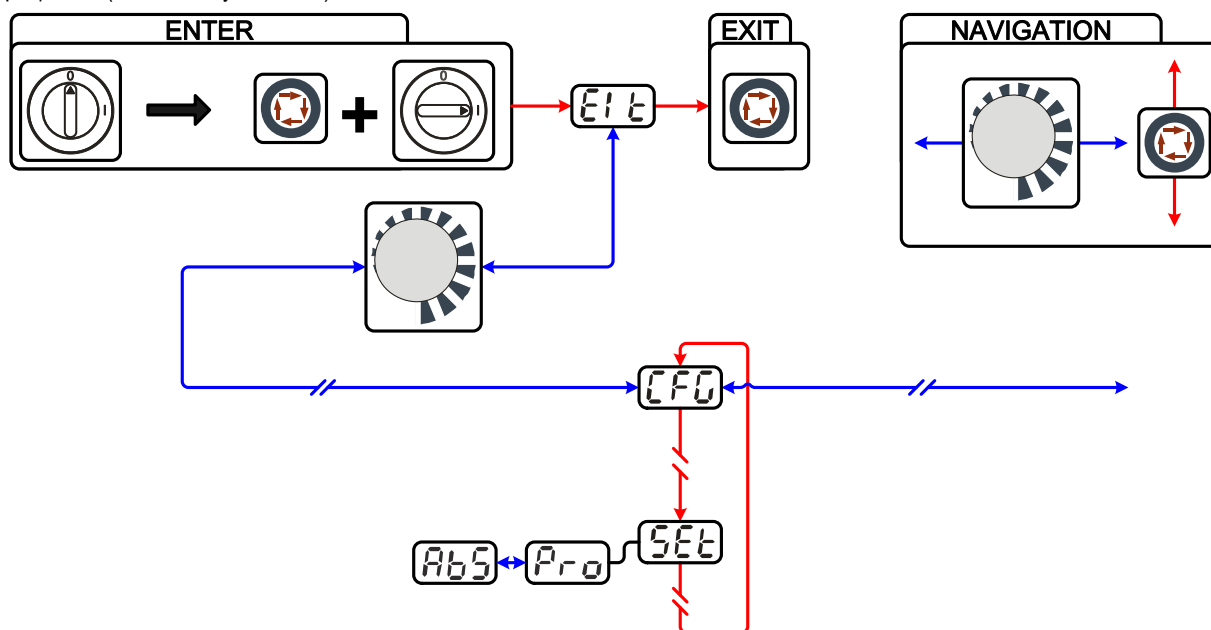


Рисунок 5-10

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

### 5.7.6 Экспертное меню (ВИГ)

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



#### ENTER (вход в меню)

Нажмите кнопку "Параметры сварки" и удерживайте ее 4 с.

Навигация в меню

Выбор параметров осуществляется путем нажатия кнопки "Параметры сварки".

Для настройки или изменения параметров следует поворачивать ручку потенциометра "Настройка параметров сварки".

EXIT (выход из меню)

Через 4 с аппарат автоматически переходит в состояние готовности к работе.

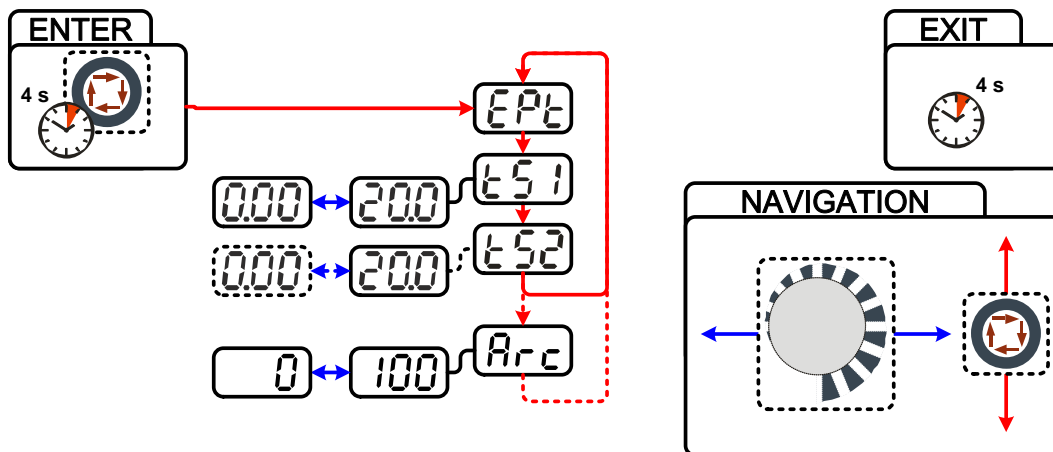


Рисунок 5-11

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

## 5.7.7 Зажигание дуги

### 5.7.7.1 Высокочастотное зажигание (HF)

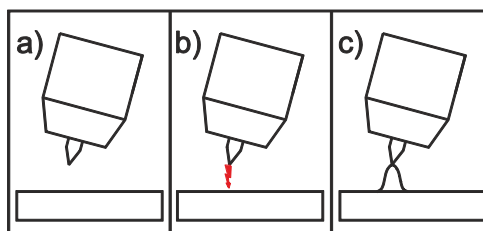


Рисунок 5-12

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

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

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

### 5.7.7.2 Контактное зажигание дуги

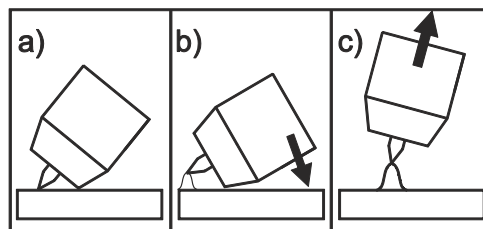


Рисунок 5-13

Электрическая дуга возбуждается при соприкосновении электрода с изделием:

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

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

### 5.7.7.3 Принудительное отключение

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

- Во время фазы зажигания (ошибка зажигания) Если в течение 3 с после начала сварки отсутствует сварочный ток.
- Во время фазы сварки (разрыв дуги) Если дуга отсутствует дольше 3 с.

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

## 5.7.8 Циклограммы / Режимы работы

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

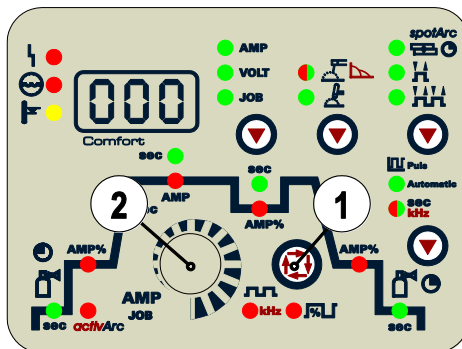


Рисунок 5-14

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

### 5.7.8.1 Условные обозначения

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

## 5.7.8.2 2-тактный режим

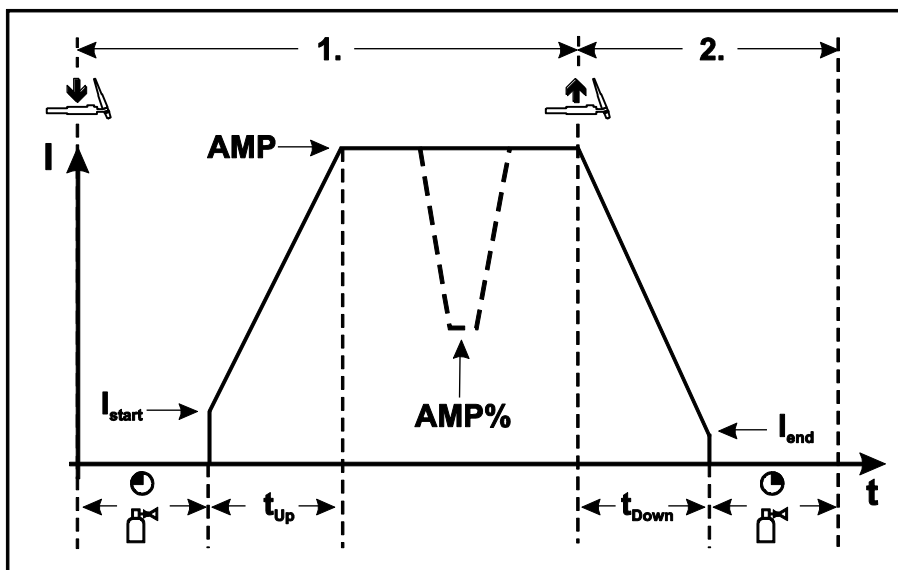


Рисунок 5-15

### 1-й такт:

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

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

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

### 2-й такт:

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

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

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



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

## 5.7.8.3 4-тактный режим

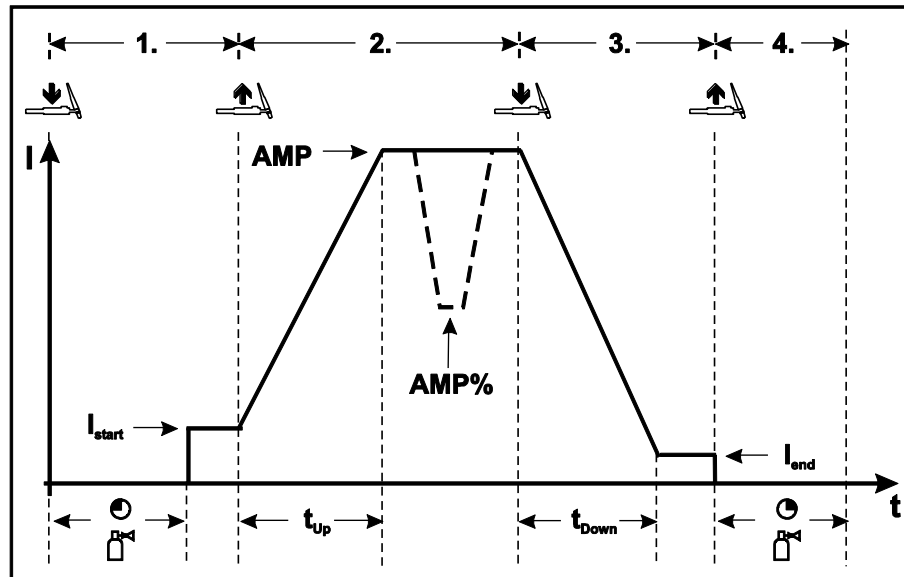


Рисунок 5-16

**1-й такт**

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

**2-й такт**

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

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

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

Время изменения тока можно настраивать.

**3-й такт**

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

**4-й такт**

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

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

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



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



Для использования функции альтернативного запуска сварки (запуск при коротком нажатии) необходимо настроить двухступенчатый режим горелки (11-х) в системе управления аппаратом. В зависимости от типа аппарата доступно разное количество режимов горелки. В одноступенчатом режиме горелки (1-х) данная функция неактивна.

### 5.7.8.4 spotArc

Технология применяется для сварки прихватками или для соединения сваркой листов из стали и хромоникелевых сплавов толщиной до 2,5 мм. Можно также соединять листы разной толщины путем их наложения друг на друга.

Режимы работы для точечной сварки (spotArc/Spotmatic) могут применяться в двух различных временных диапазонах. Различают «длинный» и «короткий» временные диапазоны. Эти диапазоны определены следующим образом:

Временной диапазон	Диапазон настройки	Нарастание и спад тока	Импульсы	Переменный ток	Индикация	Индикация
длинный	0,01–20,0 с (10 мс)	да	да	да		
короткий	5–999 мс (1 мс)	нет	нет	нет		

При выборе режима spotArc автоматически устанавливается длинный временной диапазон. При выборе режима Spotmatic автоматически устанавливается короткий временной диапазон. Пользователь может изменить временной диапазон в меню конфигурации- см. главу 5.12, Меню конфигурации аппарата.

#### Выбор и настройка сварки ВИГ spotArc

Элементы управления	Действие	Результат
		<p><b>spotArc</b></p> <p>Индикатор  горит.</p> <p>В течение ок. 4 секунд время сварки точки может быть настроено ручкой „Настройка параметров сварки“. (Диапазон времени сварки точки 0,01 - 20,0 с)</p> <p>Затем дисплей переключается на ток или напряжение. При неоднократном нажатии кнопки дисплей снова переключается на параметр и может быть изменен ручкой.</p> <p>Время сварки точки можно настроить в циклограмме.</p>
		<p>Настроить время сварки точки "tP"</p>
		<p>Метод ВИГ spotArc включается на заводе-изготовителе с вариантом импульсной сварки "Автоматика Импульсная ВИГ". Пользователь может выбрать и другие варианты импульсной сварки:</p> <p><b>Automatic</b> Автоматика Импульсная ВИГ (частота и баланс)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Импульсная сварка ВИГ со значениями времени, загорается зеленым цветом</li> <li>Быстрая импульсная сварки ВИГ DC с частотой и балансом, загорается красным цветом</li> </ul>



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



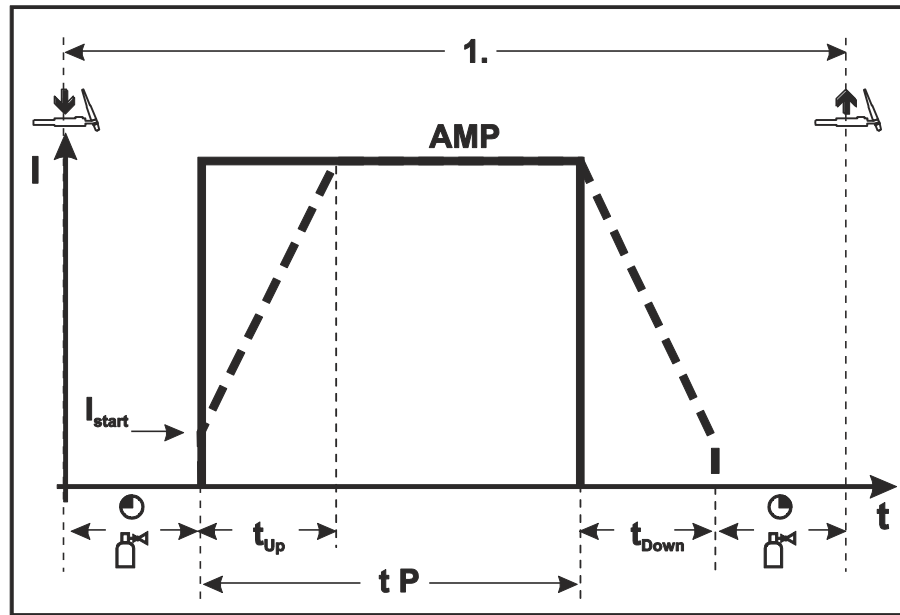


Рисунок 5-17

В качестве примера показан процесс с использованием высокочастотного зажигания. Однако зажигание дуги с использованием Liftarc также возможно- см. главу 5.7.7, Зажигание дуги.

**Порядок действий:**

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



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

**Таблица вариантов spotArc / Импульсная:**


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

## 5.7.8.5 Spotmatic

 **Эту функцию следует активировать перед использованием- см. главу 5.12, Меню конфигурации аппарата.**

В отличие от режима spotArc сварочная дуга зажигается не путем нажатия кнопки горелки, как при традиционном методе, а путем легкого прикосновения вольфрамового электрода к заготовке. При помощи кнопки горелки осуществляется инициирование сварочного процесса. Инициирование может осуществляться отдельно для каждой сварочной точки или постоянно- см. главу 5.12, Меню конфигурации аппарата:

- Отдельное инициирование процесса:  
перед каждым зажиганием сварочной дуги необходимо заново инициировать сварочный процесс путем нажатия кнопки горелки.
- Постоянное инициирование процесса:  
инициирование сварочного процесса осуществляется путем однократного нажатия кнопки горелки. Все последующие зажигания сварочной дуги выполняются путем легкого прикосновения вольфрамового электрода к заготовке.

 **Выбор и настройка осуществляются так же, как в режиме spotArc- см. главу 5.7.8.4, spotArc.**

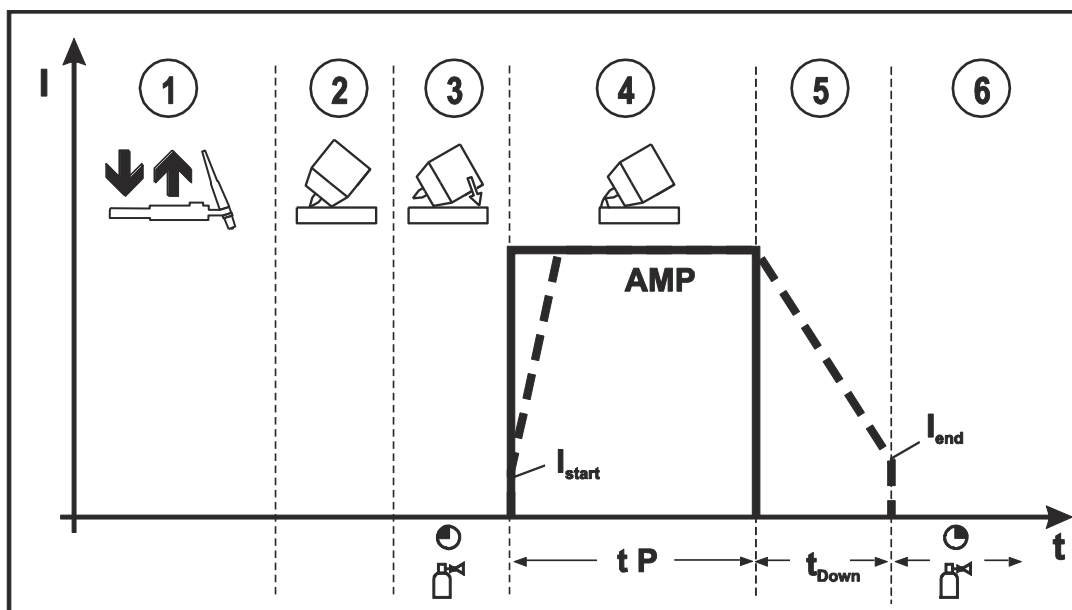


Рисунок 5-18

В качестве примера показан процесс с использованием высокочастотного зажигания. Однако зажигание дуги с использованием Liftarc также возможно- см. главу 5.7.7, Зажигание дуги.

**Выбор типа иницирования сварочного процесса-** см. главу 5.12, Меню конфигурации аппарата.

**Настройка времени нарастания и спада тока возможна только при длинном диапазоне настройки времени сварки точки (0,01 с - 20,0 с).**

- ① Нажать и отпустить кнопку сварочной горелки (короткое нажатие), чтобы иницировать сварочный процесс.
- ② Осторожно приложить сопло горелки и наконечник вольфрамового электрода к заготовке.
- ③ Наклонить горелку над газовым соплом горелки так, чтобы расстояние между наконечником электрода и заготовкой составляло около 23 мм. Защитный газ подается с настроенным временем предварительной подачи. Дуга зажигается, и подается предварительно настроенный сварочный ток  $I_{start}$ .
- ④ Фаза основного тока завершается по истечении настроенного времени spotArc.
- ⑤ Сварочный ток в течение настроенного времени спада тока снижается до уровня конечного тока ( $I_{end}$ ).
- ⑥ Время продувки газом после окончания сварки истекает и процесс сварки заканчивается.

**Нажать и отпустить кнопку сварочной горелки (короткое нажатие), чтобы заново иницировать сварочный процесс (необходимо только при отдельном иницировании процесса). Повторное прикосновение сварочной горелки с наконечником вольфрамового электрода иницирует следующий процесс сварки.**

## 5.7.8.6 2-тактный режим сварки, версия С

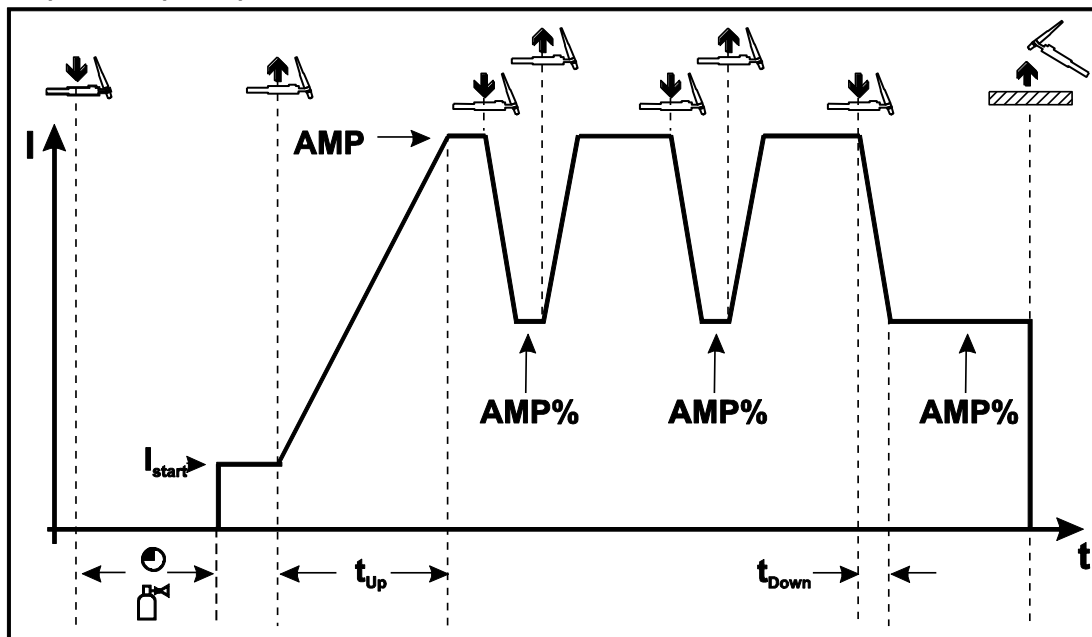


Рисунок 5-19

### 1-й такт

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

### 2-й такт

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



При нажатии кнопки горелки 1 начинается изменение ( $tS1$ ) основного сварочного тока  $A$  до уменьшенного тока  $A\%$ . При отпуске кнопки горелки начинается изменение ( $tS2$ ) уменьшенного тока  $A\%$  снова до основного сварочного тока  $A$ . Этот процесс можно повторять с любой частотой.

Сварка завершается разрывом электрической дуги на уменьшенном токе (удаление горелки от изделия, пока дуга не погаснет).

Время изменения тока можно настраивать - см. главу 5.12, Меню конфигурации аппарата.



Необходимо включить этот специальный режим работы - см. главу 5.12, Меню конфигурации аппарата.

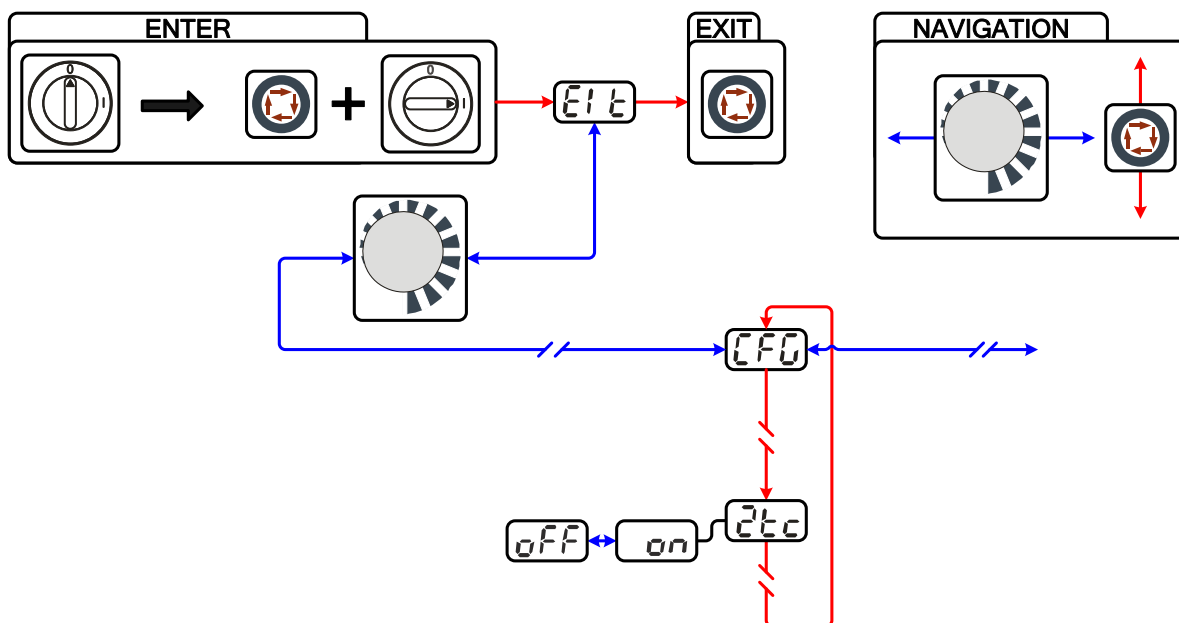


Рисунок 5-20

Индикация	Настройка/Выбор
<b>E1t</b>	Выйти из меню Выход (Exit)
<b>CF0</b>	Конфигурация аппарата Настройки функций аппарата и индикации параметров
<b>2tc</b>	2-тактный режим сварки (версия С) <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = вкл.</li> <li>• off = выкл. (заводская настройка)</li> </ul>

## 5.7.9 Импульсный режим, циклограммы

Циклограммы в импульсном режиме в основном ведут себя как и при обычной сварке, однако во время фазы основного сварочного тока происходит попеременное переключение через определенные интервалы между импульсным током и током паузы.

При необходимости функцию пульсации во время фазы нарастания и спада тока можно деактивировать - см. главу 5.12, Меню конфигурации аппарата.

### 5.7.9.1 2-тактный режим импульсной сварки ВИГ

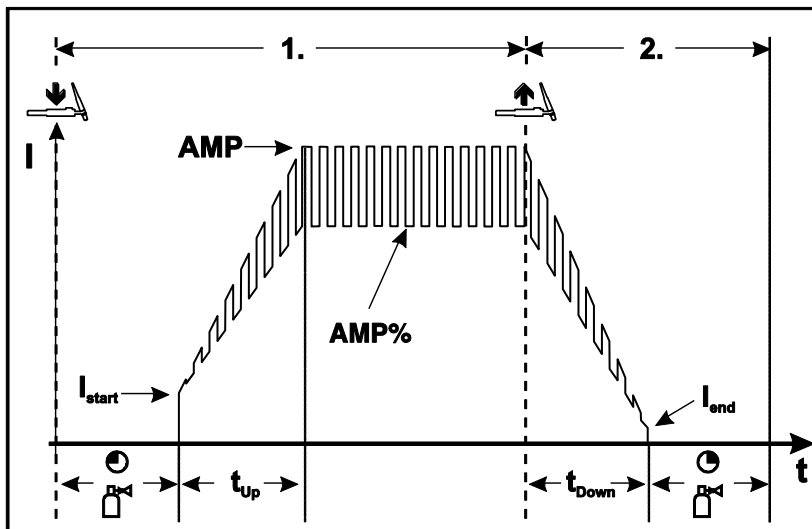


Рисунок 5-21

### 5.7.9.2 4-тактный режим импульсной сварки ВИГ

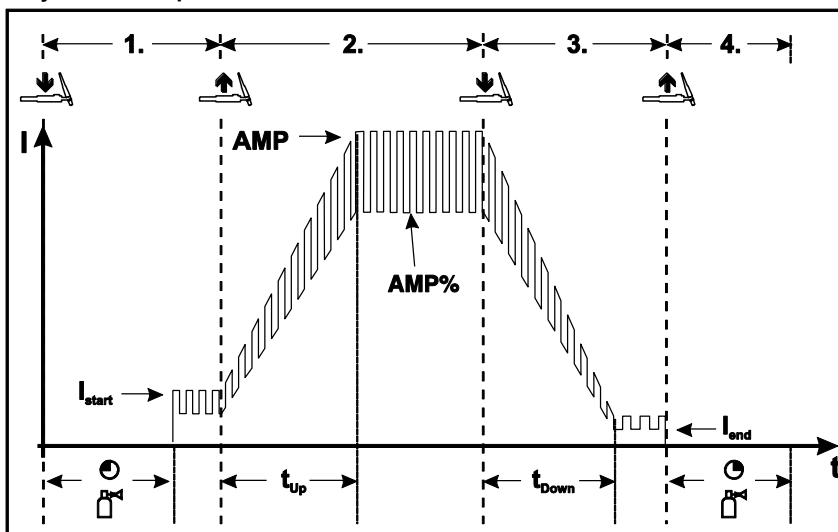


Рисунок 5-22

## 5.7.10 Варианты импульсной сварки

- Сварочные аппараты оборудованы импульсным генератором. В импульсном режиме выполняется попеременное переключение между импульсным (основным) током и током паузы (уменьшенным током).

### Импульсный режим (Термический импульсный)

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

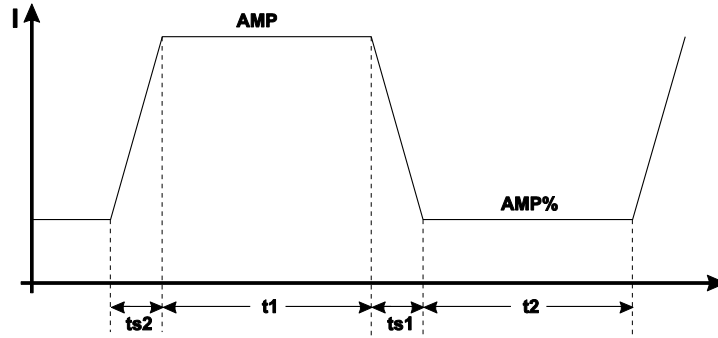


Рисунок 5-23

Элемент управления	Действие	Результат	Дисплей
Puls Automatic sec kHz		Выбор функции Импульсная сварка ВИГ • Сигнальная лампочка горит зеленым цветом	-
		Выбор длительности импульса "t1" Горит светодиод "Длительность импульса"	-0-
		Настройка длительности импульса "t1"	
		Выбор длительности импульса "t2" Горит светодиод "Длительность импульса"	
		Настройка времени паузы "t2"	
	2 s	Выбор значений времени спада тока "ts1 и ts2"	EPt
		Настройка времени изменения тока "ts1"	tS1
		Переход между значениями времени спада тока "ts1 и ts2"	
		Настройка времени изменения тока "ts2"	tS2

### Импульсный кГц (металлургический импульсный)

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

В отличие от термического импульсного режима значения времени фронта импульса выпадают.

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

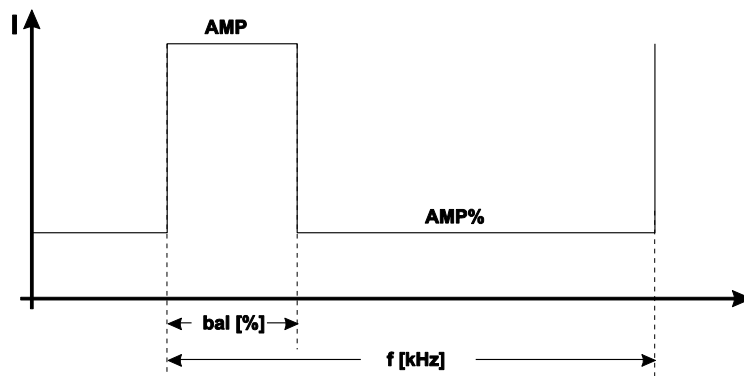


Рисунок 5-24

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

### Автоматика Импульсная

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

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

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



## 5.7.11 Сварка ВИГ- *activArc*

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

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

### Настройка параметров

Параметр *activArc* (Регулировка) можно индивидуально настроить с учетом сварочного задания (толщины листа).

- Предварительная настройка: Выбор сварки ТИГ *activArc*
- Вход в меню (ENTER): Нажмите и удерживайте 4 с кнопку динамических параметров.
- Вход в меню (EXIT): Нажмите и удерживайте 4 с кнопку динамических параметров.

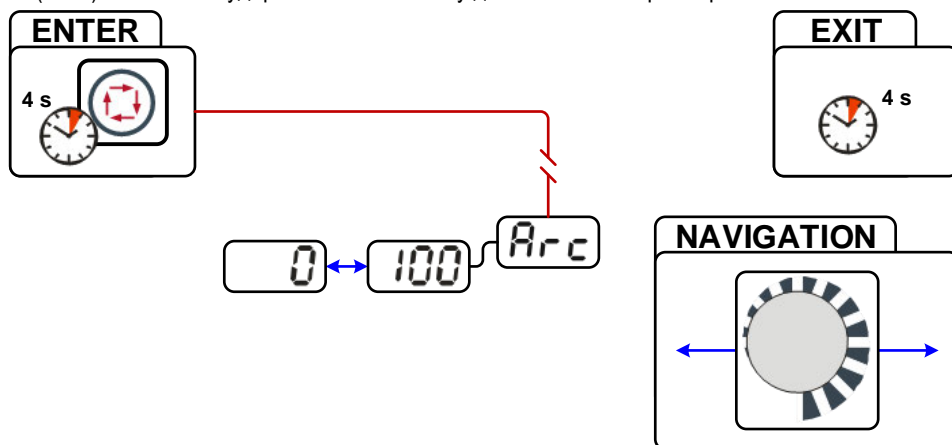


Рисунок 5-25

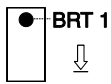
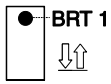
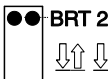
Индикация	Настройка/выбор
	Параметр <i>activArc</i> Настройка: от 0 до 100 (заводская настройка – 50)

## 5.7.12 Горелка (варианты управления)

Благодаря этому аппарату можно использовать различные виды горелок.

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

**Условные обозначения элементов управления:**

Символ	Описание
 BRT 1	Нажмите кнопку горелки
 BRT 1	Кратковременно нажмите кнопку горелки
 BRT 2	Сначала кратковременно нажмите кнопку горелки, затем нажмите на более продолжительное время

### 5.7.12.1 Кратковременное нажатие кнопки горелки (функция кратковременного нажатия)



**Короткое нажатие кнопки горелки для изменения выполняемой функции.**

**Доступность функции короткого нажатия зависит от установленного режима горелки.**

## 5.7.13 Установка режима горелки и скорости нарастания / спада тока

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

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

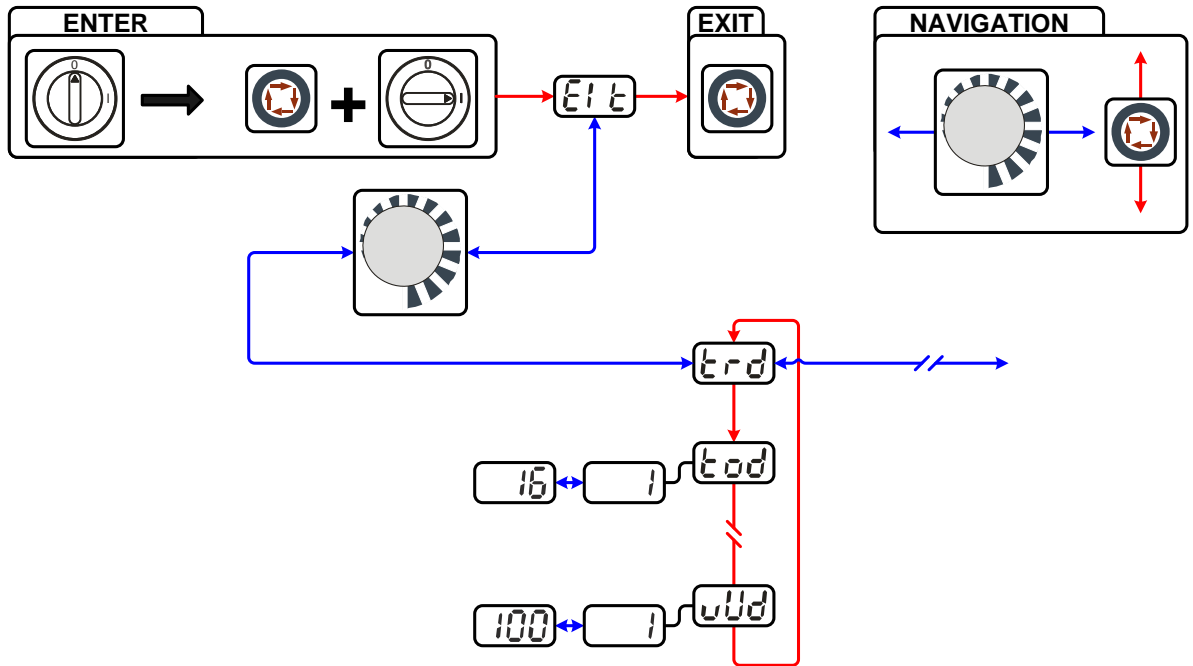


Рисунок 5-26


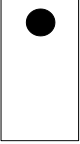


Индикация	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)
	Меню Конфигурация горелки Настройка функций сварочной горелки
	Режим горелки (заводская настройка 1)
	Скорость роста/спада Увеличение значения = быстрое изменение тока Снизить значение = медленное изменение тока








Для соответствующих типов горелок рациональны исключительно приведенные режимы.

## 5.7.13.1 Стандартная горелка ВИГ (5 контактов)

### Стандартная горелка с одной кнопкой

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

### Стандартная горелка с двумя кнопками

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

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

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

## 5.7.13.2 Установка величины одного шага шага

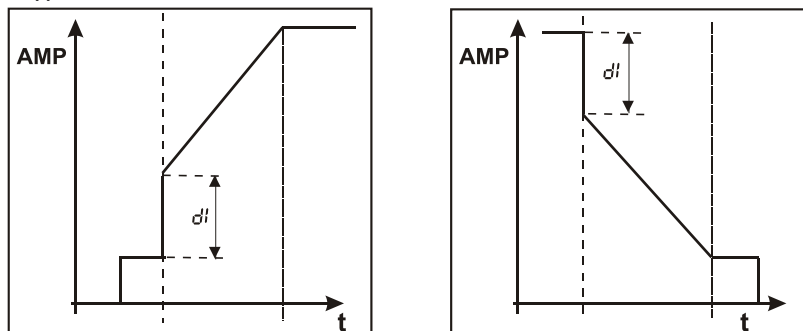


Рисунок 5-27

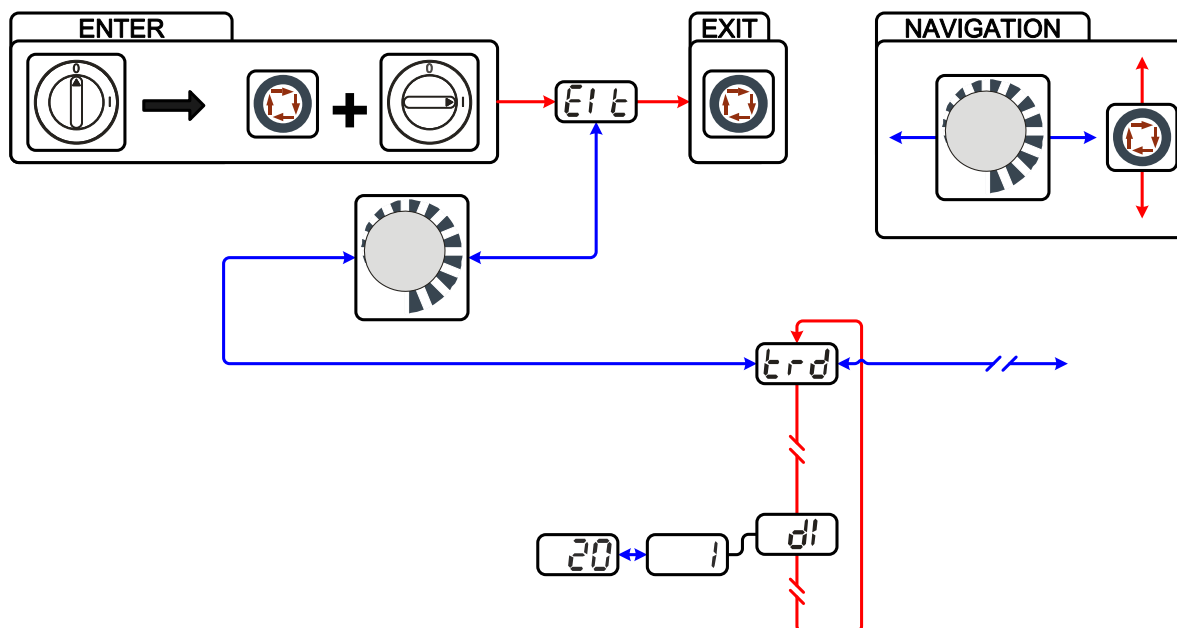


Рисунок 5-28

Индикация	Настройка/Выбор
<b>EIt</b>	Выйти из меню Выход (Exit)
<b>trd</b>	Меню Конфигурация горелки Настройка функций сварочной горелки
<b>di</b>	Установка первого шага Настройка: от 1 до 20 (заводская настройка – 1)

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

## 5.8 Ручная сварка стержневыми электродами

### ОСТОРОЖНО



#### Опасность сдавливания и ожога!

##### При удалении отработавших или вставке новых электродов:

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



#### Подключение защитного газа!

##### При ручной сварке место подключения защитного газа (присоединительный ниппель G $\frac{1}{4}$ " ) находится под напряжением холостого хода.

- Установить желтый изоляционный колпачок на присоединительный ниппель G $\frac{1}{4}$ " (защита от электрического напряжения и загрязнения).

## 5.8.1 Подключение электрододержателя и кабеля массы

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

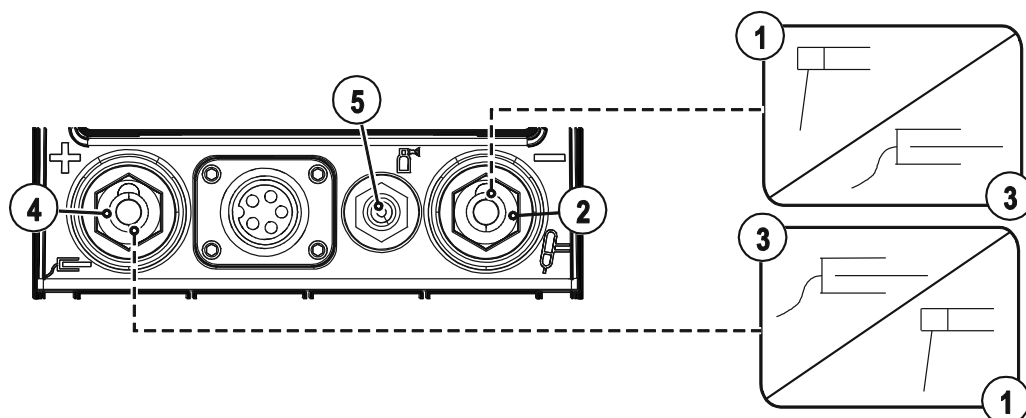


Рисунок 5-29

Поз.	Символ	Описание
1		Электрододержатель
2		Розетка, сварочный ток «-» Подключение кабеля массы или электрододержателя
3		Заготовка
4		Гнездо, сварочный ток "+" Подсоединение электрододержателя или кабеля массы
5		Соединительный штуцер G1/4», подключение защитного газа

- Установить на соединительный штуцер G1/4» желтую защитную крышку.
- Вставить штекер кабеля электрододержателя или в гнездо сварочного тока „+“ или „-“ и закрепить поворотом вправо.
- Вставить штекер кабеля массы или в гнездо сварочного тока „+“ или „-“ и закрепить поворотом вправо.



### 5.8.2 Выбор сварочного задания

Во время процесса сварки основные параметры изменить невозможно.

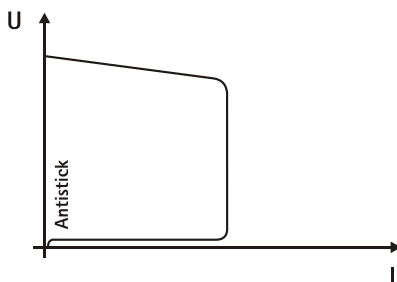
Орган управления	Действие	Результат
		Выбор ручной сварки стержневыми электродами. Сигнальная лампочка  горит зеленым цветом.
		Настройка сварочного тока.
		При необходимости можно активировать функцию пульсации. Сигнальная лампочка  горит зеленым цветом.

### 5.8.3 Arcforce

Устройство для настройки повышения тока для предотвращения прилипания электрода.

Орган управления	Действие	Результат	Индикация
	1 x	Выбор параметров: Сигнальная лампочка  горит красным цветом.	
		Настройка параметров: -40 = незначительное повышение тока > мягкая сварочная дуга 0 = стандартная настройка +40 = значительное повышение тока > агрессивная сварочная дуга	

### 5.8.4 Устройство Antistick



**Устройство Antistick предотвращает прокаливание электрода.**

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

Рисунок 5-30

## 5.8.5 Автоматическое устройство «Горячий старт»

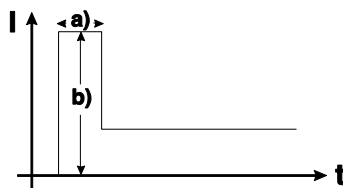
Устройство «Горячий старт» обеспечивает надёжное зажигание дуги, благодаря кратковременному повышению сварочного тока во время возбуждения дуги.

a) = Время горячего старта

b) = Ток горячего старта

I = Сварочный ток

t = Время



### 5.8.5.1 Ток горячего старта

Элементы управления	Действие	Результат	Индикация
		Выбор параметра сварки – тока горячего старта: Нажимать до тех пор, пока не загорится индикатор тока горячего старта AMP%.	
		Настройка тока горячего старта. Настройка осуществляется изготовителем в процентном соотношении к избранному основному току- см. главу 5.12, Меню конфигурации аппарата.	

### 5.8.5.2 Время горячего старта

Элементы управления	Действие	Результат	Индикация
		Выбор параметра сварки – времени горячего старта: Нажимать до тех пор, пока не загорится индикатор времени горячего старта sec.	
		Настроить время горячего старта.	

### 5.8.6 Импульсная сварка вертикальных швов снизу вверх (PF) стержневыми электродами

Сварочные характеристики импульсной сварки стержневыми электродами:

- идеально подходит для заварки корня шва;
- мелкочешуйчатая поверхность швов верхних слоев с качеством TIG;
- меньше брызг – меньше доработки;
- хорошо подходит для нестандартных электродов;
- отличное перекрытие зазора без провалов на стороне корня;
- меньшая побежалость благодаря контролируемому внесению тепла.

Орган управления	Действие	Результат
Pulse Automatic sec kHz		Нажать и удерживать кнопочный переключатель, пока сигнальная лампочка <b>sec kHz</b> не загорится зеленым.
		Выбор тока импульса, находится в процентной зависимости от основного тока Сигнальная лампочка AMP горит Диапазон настройки: от 1 до +200 % (шаг— 1 %, заводская настройка 142 %)
		Выбор тока паузы импульса, находится в процентной зависимости от основного тока Сигнальная лампочка AMP% горит Диапазон настройки: от 1 до 200 % (шаг— 1 %, заводская настройка 82 %)
		Выбор баланса Сигнальная лампочка  горит Диапазон настройки: от 1 до 99 % (шаг— 1 %, заводская настройка 30 %)
		Выбор частоты Сигнальная лампочка <b>kHz</b> горит Диапазон настройки: от 0,1 до 500 Гц (шаг— 0,1 Гц/1 Гц, заводская настройка 1,2 Гц)

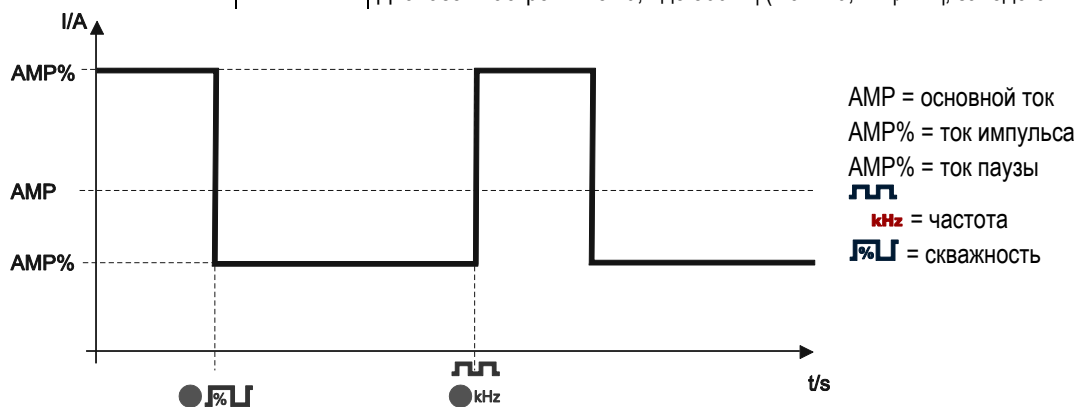


Рисунок 5-31



При стандартной настройке параметров импульса среднее значение сварочного тока отвечает предварительно выбранному главному току AMP.

При изменении параметров импульса изменяется среднее значение сварочного тока AMP.

## 5.9 Устройства дистанционного управления



Питание дистанционных регуляторов осуществляется через специальное 19-контактное гнездо подключения (аналоговое).

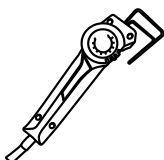
### 5.9.1 Ручное устройство дистанционного управления RT1 19POL



#### Функции

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

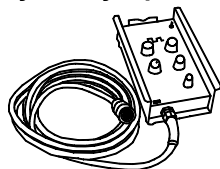
### 5.9.2 Ручной дистанционный регулятор RTG1 19-контактный



#### Функции

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

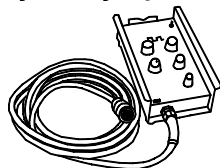
### 5.9.3 Ручное устройство дистанционного управления RTP1 19POL



#### Функции

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

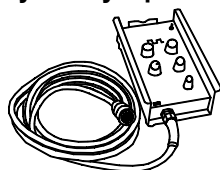
### 5.9.4 Ручное устройство дистанционного управления RTP2 19POL



#### Функции

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

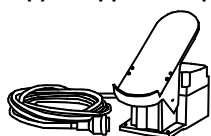
### 5.9.5 Ручное устройство дистанционного управления RTP3 spotArc 19POL



#### Функции

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

### 5.9.6 Педаль дистанционного управления RTF1 19POL 5 M / RTF2 19POL 5 M



#### Функции

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

Сварка ActivArc- невозможна в сочетании с ножным дистанционным регулятором.

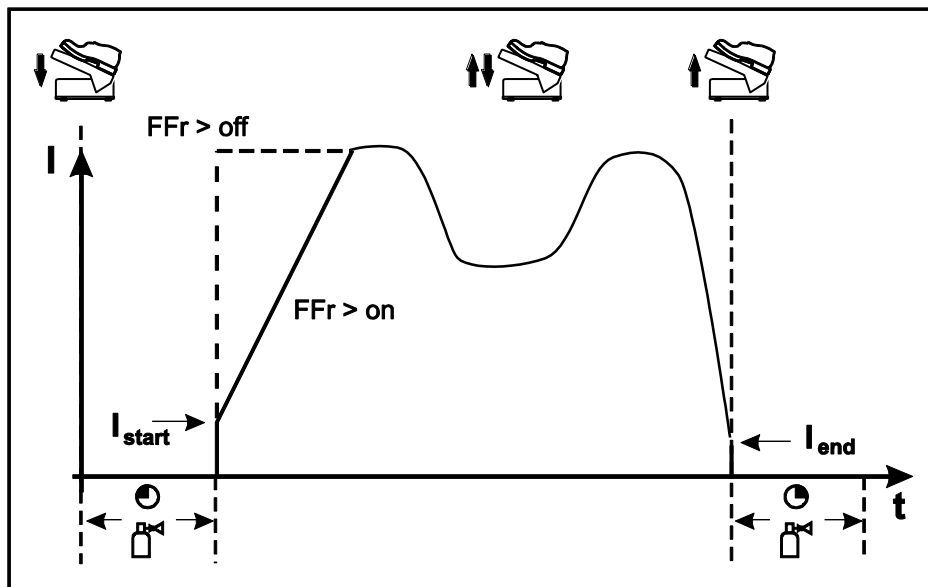


Рисунок 5-32

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

## 5.9.6.1 Функция ступенчатой активации ножного дистанционного регулятора RTF 1 / RTF 2

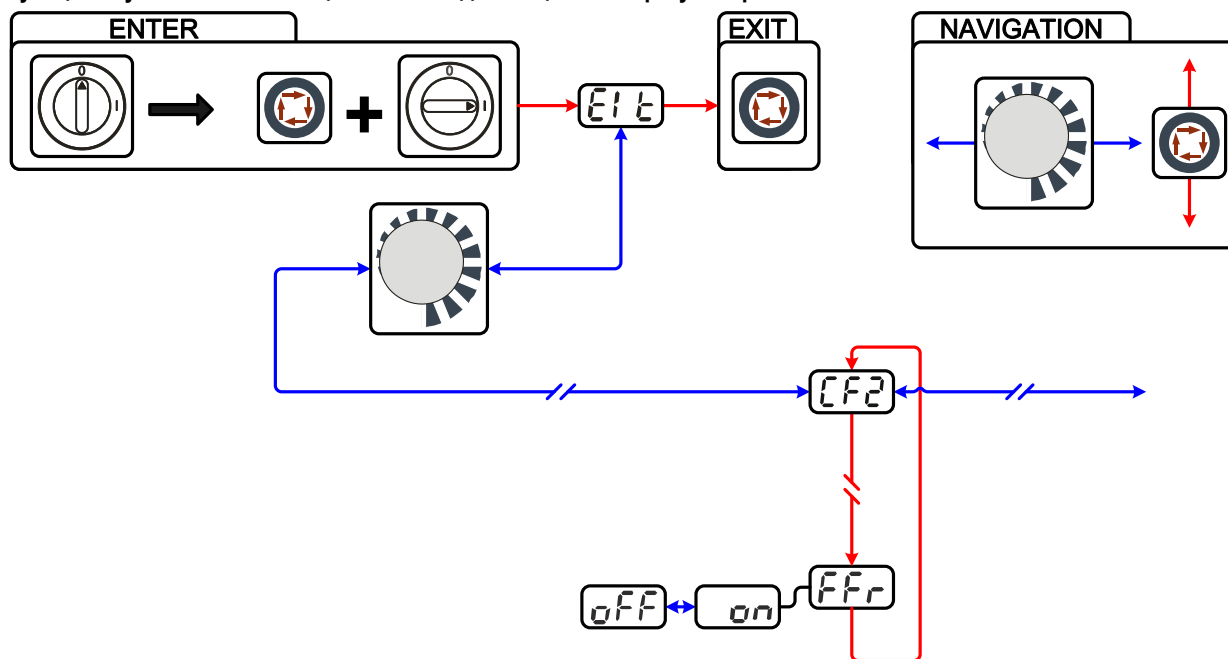


Рисунок 5-33

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

## 5.9.7 Энергосберегающий режим (Standby)

Функция энергосбережения может активироваться либо длительным нажатием кнопки - см. главу 4.3, Устройство управления – элементы управления либо путем настройки соответствующего параметра в меню конфигурации (зависящая от времени функция энергосбережения).

При активации функции энергосбережения на обоих индикаторах аппарата отображается только центральный сегмент индикатора.

При нажатии любого из элементов управления (например короткое нажатие кнопки горелки) функция энергосбережения выключается и аппарат снова готов к работе.

## 5.10 Интерфейсы для автоматизации

### ОСТОРОЖНО



**Повреждение аппарата в результате неправильного соединения!**

Неподходящие кабели управления или неправильная настройка входящих и исходящих сигналов могут привести к повреждению аппарата.

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

## 5.10.1 Разъем для подключения дистанционного устройства, 19 контактов

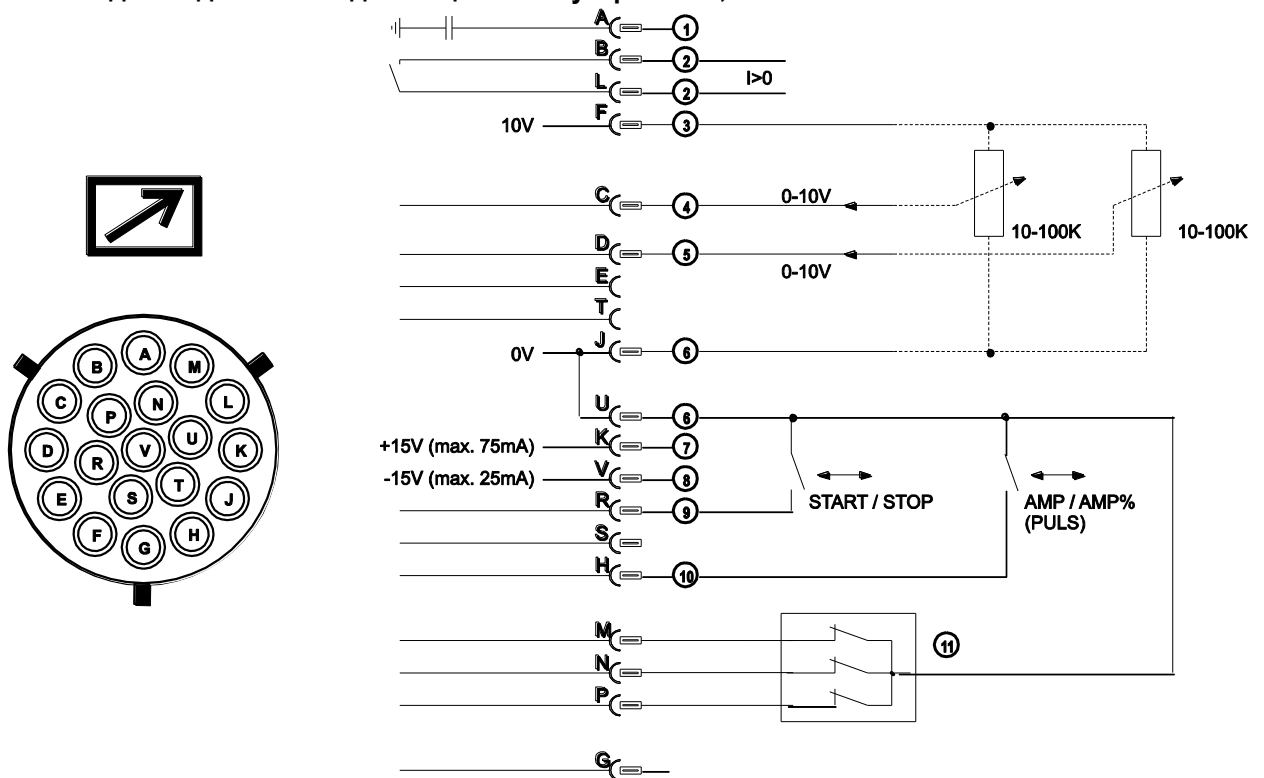


Рисунок 5-34

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

## 5.11 Порт компьютера

### ОСТОРОЖНО



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

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

 *Соблюдайте соответствующую документацию по принадлежностям!*

## 5.12 Меню конфигурации аппарата

Меню аппарата содержит основные функции, например, режимы горелки, отображение дисплея и сервисное меню.

### 5.12.1 Выбор, изменение и сохранение параметров

 **ENTER** (вход в меню)

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

**NAVIGATION** (навигация в меню)

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

**EXIT** (выход из меню)

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



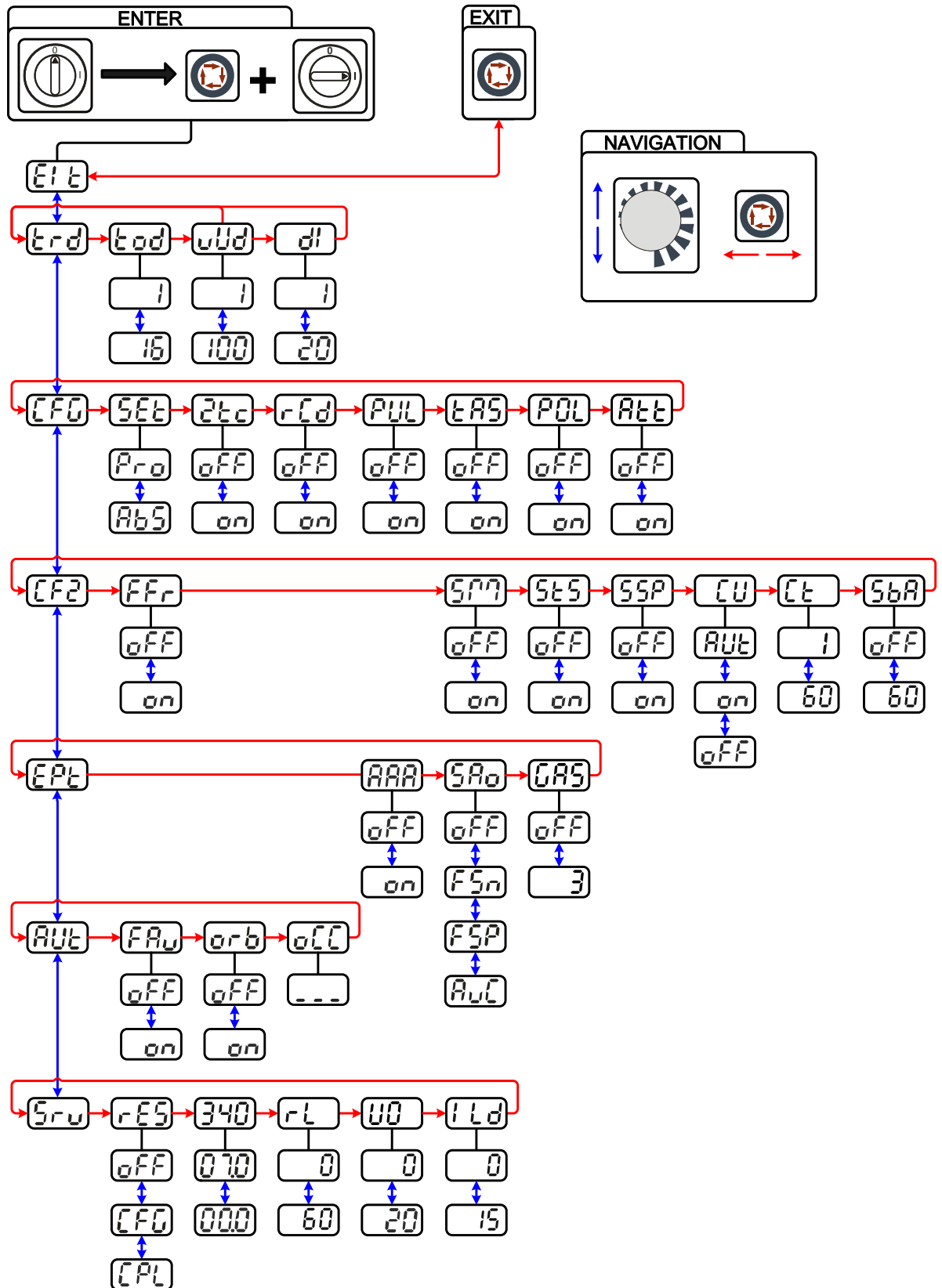
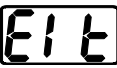






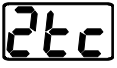





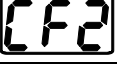

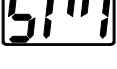
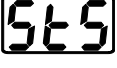



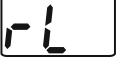




Рисунок 5-35

Индикация	Настройка/Выбор
	<b>Выйти из меню</b> Выход (Exit)
	<b>Меню Конфигурация горелки</b> Настройка функций сварочной горелки
	<b>Режим горелки (заводская настройка 1)</b>
	<b>Скорость роста/спада</b> Увеличение значения = быстрое изменение тока Снизить значение = медленное изменение тока
	<b>Установка первого шага</b> Настройка: от 1 до 20 (заводская настройка – 1)
	<b>Конфигурация аппарата</b> Настройки функций аппарата и индикации параметров
	<b>Отображение сварочного тока (стартовый, уменьшенный, конечный ток и ток горячего старта)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pro = индикация сварочного тока в процентах в зависимости от основного тока (заводская настройка)</li> <li>Abs = абсолютная индикация сварочного тока</li> </ul>
	<b>2-тактный режим сварки (версия C)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>on = вкл.</li> <li>off = выкл. (заводская настройка)</li> </ul>
	<b>Переключение отображения тока (ручная сварка)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>on = Отображение фактического значения</li> <li>off = Отображение заданного значения (заводская настройка)</li> </ul>
	<b>Импульсная сварка во время фазы нарастания или спада тока</b> Функцию можно включить или выключить
	<b>Устройство Antistick для сварки TIG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>on = функция включена (заводская настройка).</li> <li>off = функция выключена.</li> </ul>
	<b>Блокировка программы 0</b> В аппаратах с замковым выключателем (блокировка доступа) можно деактивировать программу 0. При активации блокировки доступа переключение программ возможно только начиная с 1. off Можно выбрать любую программу (заводская настройка) on Можно выбрать только программы начиная с 1 (программа 0 недоступна)
	<b>Предупреждения</b> Предупреждения могут свидетельствовать о возможной неисправности аппарата. off предупреждения выключены (заводская настройка) on предупреждения включены
	<b>Конфигурация аппарата (вторая часть)</b> Настройки функций аппарата и индикации параметров
	<b>Функция ступенчатой активации Дистанционный регулятор RTF 1</b> Функцию ступенчатой активации можно включить или выключить.
	<b>spotMatic</b> Вариант режима работы spotArc, зажигание при контакте с заготовкой <ul style="list-style-type: none"> <li>on = вкл.</li> <li>off = выкл. (заводская настройка)</li> </ul>
	<b>Настройка времени сварки точки</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>on = короткое время сварки точки (5–999 мс, с шагом 1 мс)</li> <li>off = длинное время сварки точки (0,01–20 с, с шагом 10 мс)</li> </ul>

Индикация	Настройка/Выбор
<b>SSP</b>	<b>Процесс установления релиза</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = Процесс релиза отдельно: Процесс сварки должны быть освобождены повторным нажатием кнопки горелки перед каждым зажиганием дуги.</li> <li>• off = Процесс выпуска постоянно: Процесс сварки осуществляется нажатием только один раз кнопку горелки. Следующие зажигания дуги инициирован коротким гол в вольфрамовым электродом.</li> </ul>
<b>CU</b>	<b>Режим охлаждения сварочной горелки</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• AUt = автоматический режим (заводские настройки)</li> <li>• on = постоянно включен</li> <li>• off = постоянно выключен</li> </ul>
<b>CT</b>	<b>Охлаждение сварочной горелки, время выбега</b> Настройка 1–60 мин. (заводская настройка — 5)
<b>SbA</b>	<b>Зависящая от времени функция энергосбережения</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• от 5 до 60 мин. = время до перехода аппарата в энергосберегающий режим, если он не используется</li> <li>• off = функция выключена (заводская настройка 20 мин.)</li> </ul>
<b>EPt</b>	<b>Экспертное меню</b>
<b>AAA</b>	<b>activArc Измерение напряжения</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = функция вкл. (заводская настройка)</li> <li>• off = функция выкл.</li> </ul>
<b>SAo</b>	<b>Вывод ошибок на разъём для соединения со сварочным автоматом, контакт SYN_A</b> off Синхронизация по переменному току или сварка горячей проволокой (заводская настройка) FSn Сигнал ошибки, отрицательная логика FSP Сигнал ошибки, положительная логика AvC Присоединение AVC (Arc voltage control)
<b>GAS</b>	<b>Контроль газа</b> В зависимости от положения датчика газа, использования расходомерного сопла и фазы контроля в сварочном процессе. off функция выключена (заводская настройка) 1 контроль во время сварочного процесса. Датчик газа между газовым клапаном и сварочной горелкой. С расходомерным соплом. 2 Контроль перед сварочным процессом. Датчик газа между газовым клапаном и сварочной горелкой. Без расходомерного сопла. 3 Постоянный контроль. Датчик газа между баллоном защитного газа и газовым клапаном. С расходомерным соплом.
<b>AUt</b>	<b>Меню системы автоматизации</b>
<b>FAU</b>	<b>Быстрый прием управляющего напряжения (автоматизация)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = функция вкл.</li> <li>• off = функция выкл. (заводская настройка)</li> </ul>
<b>orb</b>	<b>Орбитальная сварка</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• off = выкл. (заводская настройка)</li> <li>• on = вкл.</li> </ul>
<b>oCC</b>	<b>Орбитальная сварка</b> Значение поправки орбитального тока
<b>Srv</b>	<b>Сервисное меню</b> Изменения в сервисном меню должны выполняться исключительно авторизованными специалистами сервисного центра!

Индикация	Настройка/Выбор
	<b>Сброс (Reset) (сброс на заводскую настройку)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• off = выкл. (заводская настройка)</li><li>• CFG = Сброс значений в меню конфигурации аппарата</li><li>• CPL = Полный сброс всех значений и настроек</li></ul> Сброс выполняется при выходе из меню (EXIT).
	<b>Запрос версии программы (пример)</b> 07= идентификатор системной шины
	0340= номер версии Идентификатор системной шины и номер версии разделяются точкой.
	<b>Изменение параметров должно выполняться исключительно квалифицированными сотрудниками сервисных центров!</b>
	<b>Изменение параметров должно выполняться исключительно квалифицированными сотрудниками сервисных центров!</b>
	<b>Время ограничения зажигания</b> Настройка 0 мс-15 мс (шаг 1 мс)

## 6 Техническое обслуживание, уход и утилизация



### ОПАСНОСТЬ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!

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

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током!

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

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

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

### 6.1 Общее

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

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

### 6.2 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

#### 6.2.1 Ежедневные работы по техобслуживанию

##### 6.2.1.1 Визуальная проверка

- Кабель подключения к сети и его устройство для разгрузки натяжения и крепления
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан)
- Прочее, общее состояние

##### 6.2.1.2 Проверка функционирования

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

#### 6.2.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию

##### 6.2.2.1 Визуальная проверка

- Повреждение корпуса (передняя, задняя и боковые стенки)
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка)

##### 6.2.2.2 Проверка функционирования

- Переключатели, командоаппараты, устройства аварийного выключения, устройство понижения напряжения, сигнальные и контрольные лампочки

## 6.2.3 Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)

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

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

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

## 6.3 Утилизация изделия

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

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



### 6.3.1 Декларация производителя для конечного пользователя

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

## 6.4 Соблюдение требований RoHS

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

## 7 Устранение неполадок

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

### 7.1 Контрольный список по устранению неисправностей



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

Экспликация	Символ	Описание
	↘	Ошибка / Причина
	✘	Устранение неисправностей

#### Неисправности

- ↘ Сигнальные лампочки блока управления аппарата не работают после включения
  - ✘ Выход фазы из строя > проверить подключение к сети (предохранители)
- ↘ отсутствует сварочная мощность
  - ✘ Выход фазы из строя > проверить подключение к сети (предохранители)
- ↘ Проблемы с соединением
  - ✘ Подсоединить кабели управления или проверить правильность прокладки.

#### Зажигание дуги отсутствует

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

#### Плохое зажигание дуги

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

#### Перегрев сварочной горелки

- ↘ Ослабленные соединения для подачи сварочного тока
  - ✘ Затянуть соединения, ведущие к источнику тока, со стороны горелки и/или к заготовке
  - ✘ Надежно привинтить токовый наконечник
- ↘ Перегрузка
  - ✘ Проверить и откорректировать настройку сварочного тока
  - ✘ Использовать более мощную сварочную горелку

## Неспокойная дуга

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

## Порообразование

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



## 7.2 Сообщения об ошибках (источник тока)

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

Индикация номера возможной ошибки зависит от исполнения аппарата (интерфейсы/функции).

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

Сообщение о неисправности	Возможная причина	Устранение неисправности
Err 3	Неисправность тахометра	Проверить направляющую втулку для проволоки/пакет шлангов
	Устройство подачи проволоки не подключено	<ul style="list-style-type: none"> <li>• В меню конфигурации аппарата выключить режим работы с холодной проволокой (состояние off)</li> <li>• Подключить устройство подачи проволоки</li> </ul>
Err 4	Отклонение температуры	Охладить аппарат
	Ошибка контура аварийного отключения (разъем для соединения со сварочным автоматом)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Контроль внешних устройств отключения</li> <li>• Контроль съемной перемычки JP 1 на плате T320/1</li> </ul>
Err 5	Перенапряжение	Выключить аппарат и проверить сетевое напряжение
Err 6	Пониженное напряжение	
Err 7	Неисправность в системе жидкости охлаждения (только при подключенном модуле охлаждения)	Проверить уровень жидкости охлаждения и при необходимости долить
Err 8	Ошибка газа	Проверить подачу газа
Err 9	Перенапряжение во вторичном контуре	Выключить и снова включить аппарат.
Err 10	Ошибка защитного заземления	Если неисправность не устранена, обратиться к специалисту по техническому обслуживанию.
Err 11	Положение «Быстрая остановка»	Сигнал «Квитировать ошибку» передать через роботизированный интерфейс (при его наличии) (0 – 1)
Err 12	Ошибка VRD	Выключить и снова включить аппарат. Если неисправность не устранена, обратиться к специалисту по техническому обслуживанию.
Err 16	Дежурный ток	Проверить сварочную горелку
Err 17	Ошибка подачи холодной проволоки Сработал автомат тока перегрузки на одной из управляющих карт двигателя Ошибка подачи холодной проволоки, в процессе обнаружено постоянное отклонение между заданным и фактическим значением для проволоки, либо выявлено блокирование привода	Проверить систему подачи проволоки (приводы, шланговые пакеты, горелку): <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверить холодную проволоку на горелке/изделии (упирается в изделие?)</li> <li>• Проверить соотношение между скоростью подачи проволоки и скоростью перемещения робота; в случае необходимости исправить</li> <li>• При помощи функции «Заправка проволоки» проверить легкость подачи проволоки (для упрощения проверять проволочные проводки по участкам)</li> </ul>
Err 18	Ошибка подачи плазменного газа Заданное значение существенно отличается от фактического. Плазменный газ не подается?	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверить подачу плазменного газа, в случае необходимости использовать функцию тестирования плазменного газа на устройстве подачи холодной проволоки</li> </ul>

Сообщение о неисправности	Возможная причина	Устранение неисправности
Err 19	Защитный газ Заданное значение существенно отличается от фактического. Защитный газ не подается?	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить прокладку/соединения газового шланга на герметичность и наличие перегибов</li> <li>Проверить герметичность подачи газа на плазменную горелку</li> </ul>
Err 20	Охлаждающая жидкость Количество протекающей жидкости для охлаждения горелки опустилось ниже минимально допустимого значения: загрязнение или прекращение потока охлаждающей жидкости из-за неправильной установки шлангового пакета Количество протекающей жидкости для охлаждения горелки упало ниже разрешенной границы	<p>Проверить уровень охлаждающей жидкости и, при необходимости, долить</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить уровень охлаждающей жидкости в противоточном охладителе</li> <li>Проверить трубки для подачи охлаждающей жидкости на герметичность и наличие перегибов</li> <li>Проверить герметичность подачи и оттока охлаждающей жидкости на плазменной горелке</li> </ul>
Err 22	Перегрев контура охлаждения Превышение температуры охлаждающей жидкости Температура охлаждающей жидкости поднялась недопустимо высоко	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить уровень охлаждающей жидкости в противоточном охладителе</li> <li>Проверить заданное значение температуры на охлаждающем модуле</li> </ul>
Err 23	Перегрев ВЧ дросселя Перегрев высокочастотного запирающего дросселя Сработал датчик перегрева высокочастотного запирающего дросселя	<ul style="list-style-type: none"> <li>Дождитесь охлаждения аппарата</li> <li>В случае необходимости, откорректируйте время цикла обработки</li> </ul>
Err 24	Неисправность зажигания дежурной дуги	Проверить изнашивающиеся части — горелку для плазменной сварки
Err 32	Неисправность электроники (ошибка I>0)	<p>Выключить и снова включить аппарат. Если неисправность не устранена, обратиться к специалисту по техническому обслуживанию.</p>
Err 33	Неисправность электроники (ошибка Uist)	
Err 34	Неисправность электроники (ошибка канала АЦП)	
Err 35	Неисправность электроники (ошибка фронтов)	
Err 36	Неисправность электроники (знак S)	
Err 37	Неисправность электроники (отклонение температуры)	Подождать, пока аппарат остынет.
Err 38	---	<p>Выключить и снова включить аппарат. Если неисправность не устранена, обратиться к специалисту по техническому обслуживанию.</p>
Err 39	Неисправность электроники (кратковременное повышение напряжения питания)	
Err 48	Ошибка зажигания	Проверка процесса сварки
Err 49	Обрыв дуги	Обратиться к специалисту по техническому обслуживанию
Err 51	Ошибка контура аварийного отключения (разъем для соединения со сварочным автоматом)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Контроль внешних устройств отключения</li> <li>Контроль съемной перемычки JP 1 на плате T320/1</li> </ul>

### 7.3 Восстановление заводских настроек параметров сварки

Все параметры сварки, сохраненные заказчиком, заменяются заводскими настройками.

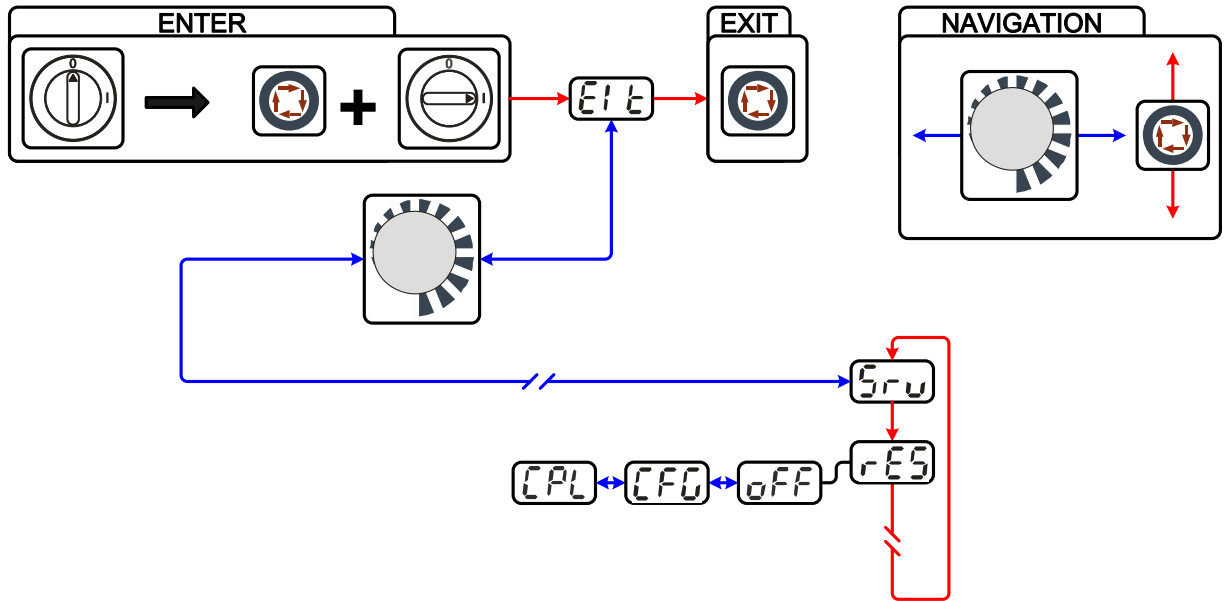


Рисунок 7-1

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

## 7.4 Индикация версии программы управление аппаратом



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

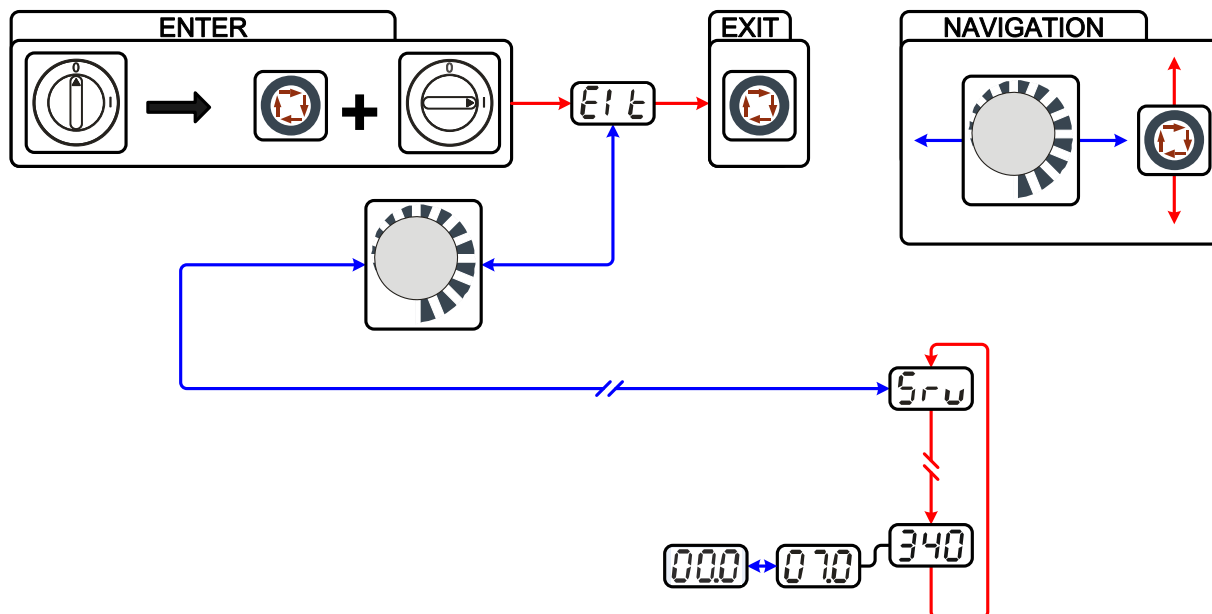


Рисунок 7-2

Индикация	Настройка/Выбор
	<b>Выйти из меню</b> Выход (Exit)
	<b>Сервисное меню</b> Изменения в сервисном меню должны выполняться исключительно авторизованными специалистами сервисного центра!
	<b>Запрос версии программы (пример)</b> 07= идентификатор системной шины
	0340= номер версии Идентификатор системной шины и номер версии разделяются точкой.

## 8 Технические характеристики



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

### 8.1 Tetrix 200 Comfort MV

Сетевое напряжение (допуски)	115 В (от -15 % до +15 %)		230 В (от -20 % до +15 %)	
	TIG	Ручная сварка стержневыми электродами	TIG	Ручная сварка стержневыми электродами
Диапазон регулировки сварочного тока	5 А - 150 А	10 А - 110 А	5 А - 200 А	10 А - 150 А
Диапазон регулировки сварочного напряжения	10,2 В - 16,0 В	20,2 В – 24,4 В	10,2 В - 18,2 В	20,2 В - 26,0 В
Продолжительность включения при 25 °С				
25 % ПВ	-	-	200 А	-
50 % ПВ	-	-	-	150 А
60 % ПВ	-	-	150 А	-
100 % ПВ	-	-	120 А	120 А
Продолжительность включения при 40 °С				
25 % ПВ	-	-	200 А	-
35 % ПВ	150 А	110 А	-	150 А
60 % ПВ	120 А	90 А	150 А	120 А
100 % ПВ	100 А	80 А	120 А	100 А
Рабочий цикл	10 мин. (60 % ПВ $\triangleq$ 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)			
Напряжение холостого хода	90 В			
Частота	50/60 Гц			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный)	1 x 25 А		1 x 16 А	
Линия подключения к электросети	H07RN-F3G2,5			
Макс. потребляемая мощность	4,4 кВА	5,5 кВА	5,5 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	7,5 кВА			
cos $\phi$ / КПД	0,94 / 86 %			
Класс изоляции/класс защиты	H/IP 23			
Температура окружающей среды	от -25 °С до +40 °С			
Охлаждение аппарата	Вентилятор			
Кабель массы	35 мм <sup>2</sup>			
Размеры Д/Ш/В	475 x 180 x 295 мм			
Вес	11,8 кг			
Класс ЭМС	А			
Изготовлено согласно стандарту	IEC 60974-1, -3, -10 /			

## 9 Принадлежности



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

### 9.1 Устройство дистанционного управления и принадлежности

Тип	Обозначение	Номер изделия
RTF1 19POL 5 M	Ножной дистанционный регулятор сварочного тока с соединительным кабелем	094-006680-00000
RTF2 19POL 5 M	Ножной дистанционный регулятор сварочного тока с соединительным кабелем	090-008764-00000
RT1 19POL	Дистанционный регулятор тока	090-008097-00000
RTG1 19POL	Дистанционный регулятор, ток	090-008106-00000
RTP1 19POL	Дистанционный регулятор, точки / импульсы	090-008098-00000
RTP2 19POL	Дистанционный регулятор, точки / импульсы	090-008099-00000
RTP3 spotArc 19POL	Дистанционный регулятор spotArc, точки / импульсы	090-008211-00000
RA5 19POL 5M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00020
RTF1 19POL 5M	Удлинительный кабель	092-000857-00000

### 9.2 Опции

Тип	Обозначение	Номер изделия
ON 12pol Retox Tetrax 200/300-2	Гнездо подключения горелки 12-конт., для подключения к Tetrax 200/300-2	092-002466-00000
ON 8pol 02 Tetrax 180	Опция для доработки: 8-контактное гнездо подключения горелки для TETRAX 180 до серийного номера 196718	092-002464-00000
ON 8pol Tetrax 200	Гнездо подключения горелки 8-конт. для Tetrax 180 (с серийного номера 196718) и Tetrax 200	092-002465-00000
ON Filter MV/Tetrax 200	Грязезащитный фильтр для воздушного входа	092-002547-00000

### 9.3 Системы транспортировки

Тип	Обозначение	Номер изделия
Trolley 35-1	Транспортная тележка	090-008629-00000

**9.4 Общие принадлежности**

Тип	Обозначение	Номер изделия
DMR TN 200B AR/MIX 16L	Редуктор давления	394-000850-00000
GH 2X1/4" 2M	Газовый шланг	094-000010-00001
ADAP 8-5 POL	Переходник с 8-ми на 5-контактный разъем	092-000940-00000
DM AR D F1	Расходомер редуктора	094-001980-00000
ADAP CEE16/SCHUKO	Контакт заземления / штекер CEE16A	092-000812-00000

**9.5 Связь с компьютером**

Тип	Обозначение	Номер изделия
PC300.Net	Комплект компьютерных программ PC300.Net по определению сварочных параметров, включая кабель и интерфейс SECINT X10 USB	090-008777-00000

## 10 Приложение А

### 10.1 Обзор представительств EWM

#### Headquarters

##### EWM AG

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

#### Technology centre

##### EWM AG

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



#### Production, Sales and Service

##### EWM AG

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

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

##### TEAMWELDER s.r.o.

Tř. 9. května 718 / 31  
407 53 Jířkov · Czech Republic  
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504  
www.teamwelder.eu · info@teamwelder.eu

#### Sales and Service Germany

##### EWM AG

Sales and Logistics Centre  
Sälzerstraße 20a  
56235 Ransbach-Baumbach · Tel: +49 2623 9276-0 · Fax: -244  
www.ewm-ransbach-baumbach.de · info@ewm-ransbach-baumbach.de

##### EWM AG

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

##### EWM AG

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

##### EWM AG

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

##### EWM AG

August-Horch-Straße 13a  
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -20  
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

##### EWM AG

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

##### EWM HIGHTEC WELDING GmbH

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

##### EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Karlsdorfer Straße 43  
88069 Tettang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29  
www.ewm-tettang.de · info@ewm-tettang.de

##### EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Pfaffensteig 17  
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77  
www.ewm-blaubeuren.de · info@ewm-blaubeuren.de

##### EWM Schweißtechnik Handels GmbH

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

#### Sales and Service International

##### EWM HIGHTEC WELDING GmbH

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

##### EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.

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

##### EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

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

##### EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum

Tyršova 2106  
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic  
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712  
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

