



RU

Сварочные аппараты

Phoenix 355 Expert 2.0 puls MM TKM

099-005445-EW508

Учитывайте данные дополнительной документации на систему!

07.11.2016

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

www.ewm-group.com

3 Years
5 Years
transformer
and rectifier
ewm-warranty*
24 hours / 7 days

* For details visit
www.ewm-group.com

Общие указания

ВНИМАНИЕ



Прочтите руководство по эксплуатации!

Руководство по эксплуатации содержит указания по технике безопасности при работе с изделием.

- Ознакомьтесь с руководствами по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания по технике безопасности и предупреждения!
- Соблюдайте указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Руководство по эксплуатации должно храниться в месте эксплуатации аппарата.
- Предупреждающие знаки и знаки безопасности на аппарате содержат информацию о возможных опасностях. Они всегда должны быть распознаваемыми и читабельными.
- Аппарат произведен в соответствии с современным уровнем развития технологий и отвечает требованиям действующих норм и стандартов. Его эксплуатация, обслуживание и ремонт должны осуществляться только квалифицированным персоналом.
- Технические изменения, связанные с постоянным совершенствованием оборудования, могут влиять на результаты сварки.



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

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

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

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

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

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Тиражирование, в том числе частичное, допускается только при наличии письменного разрешения.

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

1 Содержание

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Содержание | 3 |
| 2 | В интересах вашей безопасности | 5 |
| 2.1 | Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации | 5 |
| 2.1.1 | Пояснение знаков | 6 |
| 2.2 | Составная часть общей документации..... | 7 |
| 2.3 | Предписания по технике безопасности | 8 |
| 2.4 | Транспортировка и установка..... | 12 |
| 3 | Использование по назначению | 13 |
| 3.1 | Сопроводительная документация..... | 13 |
| 3.1.1 | Гарантия | 13 |
| 3.1.2 | Декларация о соответствии рекомендациям..... | 13 |
| 3.1.3 | Сварка в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током | 13 |
| 3.1.4 | Сервисная документация (запчасти и электрические схемы) | 13 |
| 3.1.5 | Калибровка/Утверждение..... | 13 |
| 4 | Описание аппарата — быстрый обзор | 14 |
| 4.1 | Вид спереди | 14 |
| 4.2 | Вид сзади | 16 |
| 4.2.1 | Элементы управления внутри аппарата..... | 17 |
| 5 | Конструкция и функционирование | 18 |
| 5.1 | Транспортировка и установка..... | 18 |
| 5.1.1 | Условия окружающей среды..... | 18 |
| 5.1.1.1 | Эксплуатация..... | 18 |
| 5.1.1.2 | Транспортировка и хранение | 18 |
| 5.1.2 | Охлаждение аппарата | 19 |
| 5.1.3 | Обратный кабель, общее..... | 19 |
| 5.1.4 | Охлаждение сварочной горелки..... | 19 |
| 5.1.4.1 | Подключение модуля охлаждения | 19 |
| 5.1.5 | Указания по прокладке кабелей сварочного тока | 20 |
| 5.1.5.1 | Блуждающие сварочные токи | 21 |
| 5.1.6 | Подключение к электросети..... | 22 |
| 5.1.6.1 | Форма сети | 22 |
| 5.2 | Подача защитного газа | 23 |
| 5.2.1 | Подключение редуктора давления..... | 23 |
| 5.2.2 | Подсоединение шланга защитного газа | 24 |
| 5.2.3 | Настройка расхода защитного газа | 25 |
| 5.2.3.1 | Проверка газа | 25 |
| 5.3 | Держатель сварочной горелки | 26 |
| 5.4 | Сварка МИГ / МАГ | 27 |
| 5.4.1 | Подключение сварочной горелки и кабеля массы..... | 27 |
| 5.4.2 | Подача проволоки..... | 29 |
| 5.4.2.1 | Открыть защитную крышку привода устройства подачи проволоки..... | 29 |
| 5.4.2.2 | Установка катушки с проволокой | 30 |
| 5.4.2.3 | Замена роликов подачи проволоки | 31 |
| 5.4.2.4 | Установка проволочного электрода | 33 |
| 5.4.2.5 | Установка тормоза катушки..... | 34 |
| 5.4.3 | Выбор заданий на сварку..... | 34 |
| 5.5 | Сварка ВИГ | 35 |
| 5.5.1 | Подключение сварочной горелки и кабеля массы..... | 35 |
| 5.5.2 | Выбор заданий на сварку..... | 36 |
| 5.6 | Ручная сварка стержневыми электродами | 37 |
| 5.6.1 | Подключение электрододержателя и кабеля массы | 37 |
| 5.6.2 | Выбор заданий на сварку..... | 38 |
| 5.7 | Устройства дистанционного управления..... | 38 |
| 5.8 | Интерфейсы для автоматизации | 39 |
| 5.8.1 | Интерфейс автоматизации | 39 |
| 5.8.2 | Разъем для подключения дистанционного устройства, 19 контактов..... | 40 |

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 5.8.3 | Интерфейс для роботов RINT X12..... | 41 |
| 5.8.4 | Интерфейс промышленной шины BUSINT X11..... | 41 |
| 5.9 | Порт компьютера..... | 41 |
| 5.10 | Управления доступом..... | 42 |
| 6 | Техническое обслуживание, уход и утилизация..... | 43 |
| 6.1 | Общее..... | 43 |
| 6.2 | Чистка..... | 43 |
| 6.3 | Работы по техническому обслуживанию, интервалы..... | 44 |
| 6.3.1 | Ежедневные работы по техобслуживанию..... | 44 |
| 6.3.1.1 | Визуальная проверка..... | 44 |
| 6.3.1.2 | Проверка функционирования..... | 44 |
| 6.3.2 | Ежемесячные работы по техобслуживанию..... | 44 |
| 6.3.2.1 | Визуальная проверка..... | 44 |
| 6.3.2.2 | Проверка функционирования..... | 44 |
| 6.3.3 | Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)..... | 45 |
| 6.4 | Утилизация изделия..... | 45 |
| 6.4.1 | Декларация производителя для конечного пользователя..... | 45 |
| 6.5 | Соблюдение требований RoHS..... | 45 |
| 7 | Устранение неполадок..... | 46 |
| 7.1 | Контрольный список по устранению неисправностей..... | 46 |
| 7.2 | Общие неисправности..... | 46 |
| 7.2.1 | Интерфейс автоматизации..... | 46 |
| 8 | Технические характеристики..... | 47 |
| 8.1 | Phoenix 355 Expert 2.0 puls MM TKM..... | 47 |
| 9 | Принадлежности..... | 48 |
| 9.1 | Общие принадлежности..... | 48 |
| 9.2 | Опции..... | 48 |
| 9.3 | Дистанционный регулятор/соединительный и удлиняющий кабель..... | 49 |
| 9.3.1 | Гнездо подключения 7-контактное..... | 49 |
| 9.3.2 | Гнездо подключения 19-контактное..... | 49 |
| 9.4 | Связь с компьютером..... | 49 |
| 10 | Быстроизнашивающиеся детали..... | 50 |
| 10.1 | Ролики устройства подачи проволоки..... | 50 |
| 10.1.1 | Ролики устройства подачи проволоки, сталь..... | 50 |
| 10.1.2 | Ролики устройства подачи проволоки для алюминия..... | 51 |
| 10.1.3 | Ролики устройства подачи проволоки для порошковой сварочной проволоки..... | 51 |
| 10.1.4 | Проволочная проводка..... | 51 |
| 11 | Приложение А..... | 52 |
| 11.1 | Обзор представительств EWM..... | 52 |

2 В интересах вашей 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.



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.

2.1.1 Пояснение знаков

| Символ | Описание | Символ | Описание |
|--------|---|--------|---|
| | Технические особенности, которые должен учитывать пользователь. | | Нажать и отпустить/короткое нажатие/нажатие |
| | Выключить аппарат | | Отпустить |
| | Включить аппарат | | Нажать и удерживать |
| | | | Переключить |
| | Неправильно | | Повернуть |
| | Правильно | | Числовое значение — настраиваемое |
| | Вход в меню | | Сигнальная лампочка горит зеленым цветом |
| | Навигация в меню | | Сигнальная лампочка мигает зеленым цветом |
| | Выход из меню | | Сигнальная лампочка горит красным цветом |
| | Отображение времени (например: подождать 4 с/нажать) | | Сигнальная лампочка мигает красным цветом |
| | Прерывание в представлении меню (есть другие возможности настройки) | | |
| | Инструмент не нужен/не использовать | | |
| | Инструмент нужен/использовать | | |

2.2 Составная часть общей документации



Настоящее руководство по эксплуатации является составной частью общей документации и действительно только в сочетании с остальными документами! Прочитайте руководства по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания, в частности правила техники безопасности!

На рисунке представлен общий вид сварочной системы.

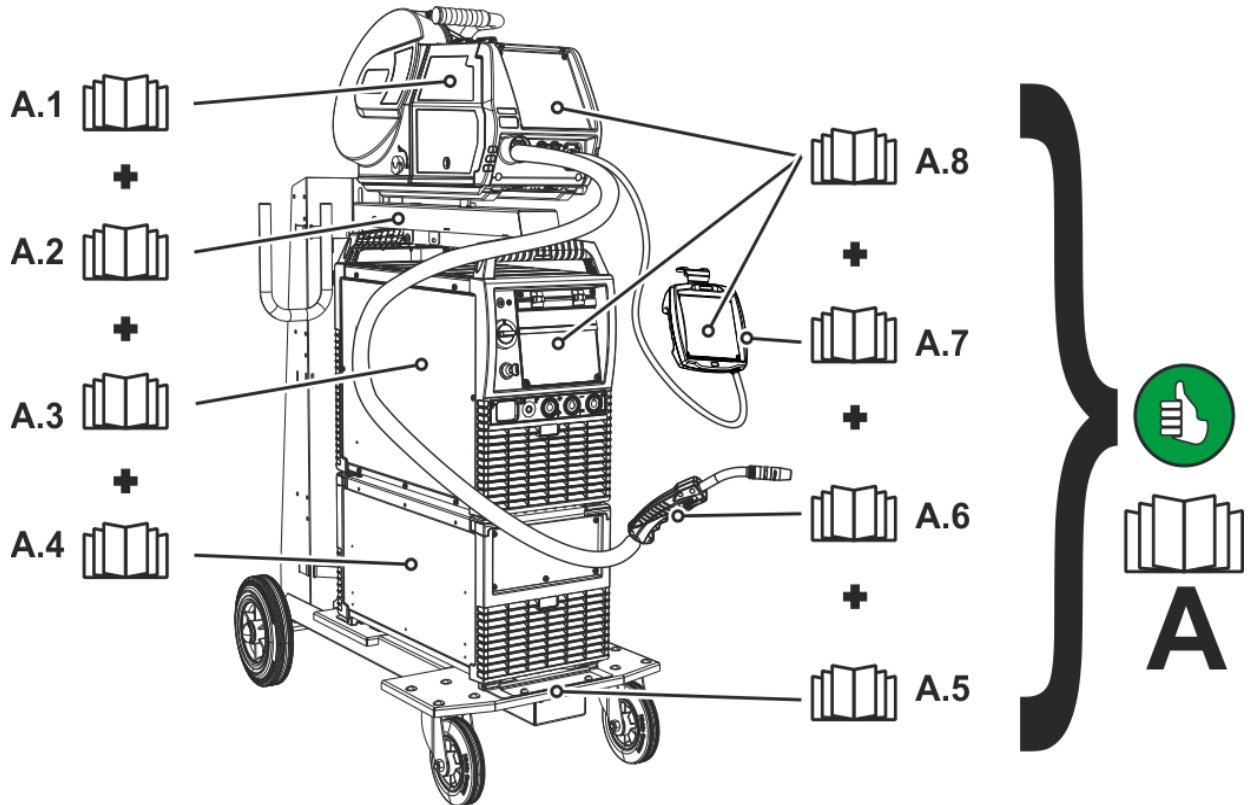


Рисунок 2-1

| Поз. | Документирование |
|------|--|
| A.1 | Механизм подачи проволоки |
| A.2 | Руководство по модернизации с помощью опций |
| A.3 | Источник тока |
| A.4 | Устройство охлаждения, трансформатор напряжения, ящик для инструментов и пр. |
| A.5 | Транспортная тележка |
| A.6 | Сварочная горелка |
| A.7 | Дистанционный регулятор |
| A.8 | Панель управления |
| A | Общая документация |

2.3 Предписания по технике безопасности

ВНИМАНИЕ



Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!

Несоблюдение указаний по технике безопасности может быть опасно для жизни!

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



Опасность травмирования вследствие поражения электрическим током!

Контакт с находящимися под электрическим напряжением компонентами может привести к опасному для жизни поражению электрическим током и ожогам. Даже прикосновение к компонентам под низким напряжением может вызвать шок и привести к несчастному случаю.

- Запрещается прикасаться к компонентам, находящимся под напряжением, таким как гнезда выхода сварочного тока, сварочные прутки, вольфрамовые или проволочные электроды.
- Сварочные горелки и/или электрододержатели укладывать только на изолирующие подкладки!
- Использовать все требуемые средства индивидуальной защиты (в зависимости от области применения)!
- Открывать аппарат разрешается только квалифицированным специалистам!



Опасность при одновременном подключении нескольких источников тока!

Параллельное или последовательное подключение нескольких источников тока должно выполняться только квалифицированными специалистами в соответствии с требованиями стандарта МЭК 60974-9 «Оборудование для дуговой сварки. Монтаж и эксплуатация», а также Предписаний по предотвращению несчастных случаев BGV D1 (ранее VBG 15) и соответствующих национальных норм!

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.

⚠ ВНИМАНИЕ**Опасность получения травм при ношении несоответствующей одежды!**

Излучение, высокая температура и электрическое напряжение являются неизбежными источниками опасности во время электродуговой сварки. Пользователь должен всегда использовать все необходимые средства индивидуальной защиты. Эти средства должны защищать работников от следующих производственных факторов:

- средства защиты дыхательных путей от опасных для здоровья веществ и смесей (дымовые газы и пары), в противном случае следует принять соответствующие меры (вытяжное устройство и т. п.);
- шлем сварщика с соответствующей защитой от ионизирующего излучения (ИК- и УФ-излучение) и высокой температуры;
- сухая защитная одежда сварщика (обувь, перчатки и костюм) от повышенной температуры окружающей среды, воздействие которой сравнимо с температурой воздуха 100 °С и выше или поражением электрическим током и работой с находящимися под напряжением компонентами;
- защита органов слуха от вредного воздействия шума.

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

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

**Опасность пожара!**

Образующиеся во время сварки высокие температуры, разлетающиеся искры, раскаленные частицы и горячий шлак могут стать причиной возгорания.

- Проверять, нет ли очагов возгорания в рабочей зоне!
- Не носить с собой никаких легковоспламеняющихся предметов, таких как спички или зажигалки.
- Обеспечить наличие в рабочей зоне соответствующих противопожарных средств!
- Тщательно очистить заготовку от остатков воспламеняющихся материалов до начала сварки.
- Продолжать обработку соединенных сваркой компонентов только после их полного остывания. Не допускать их контакта с воспламеняющимися материалами!

ОСТОРОЖНО



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!



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!



Обязанности пользователя!

При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!

- Национальная редакция общей директивы 89/391/ЕЭС (89/391/EWG) о введении мер, содействующих улучшению безопасности и гигиены труда работников на производстве, а также соответствующие отдельные директивы.
- В частности, директива 89/655/ЕЭС (89/655/EWG) о минимальных требованиях к безопасности и гигиене труда при использовании в процессе работы производственного оборудования.
- Предписания по безопасности труда и технике безопасности, действующие в соответствующей стране.
- Установка и эксплуатация аппарата согласно МЭК 60974-9.
- Регулярно проводить для работников инструктаж по технике безопасности на рабочем месте.
- Регулярная проверка аппарата согласно МЭК 60974-4.



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.



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**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 6.3!
- Сварочные кабели полностью размотать!
- Соответствующим образом экранировать приборы или устройства, чувствительные к излучению!
- Может быть нарушена работа кардиостимуляторов (при необходимости получить консультацию у врача).



Согласно IEC 60974-10 сварочные аппараты делятся на два класса электромагнитной совместимости (класс ЭМС указан в технических данных) > см. главу 8:



Класс А Аппараты не предназначены для использования в жилых зонах, которые снабжаются электроэнергией из низковольтной электросети общего пользования. При установке электромагнитной совместимости для аппаратов класса А в подобных зонах возможны сбои, связанные как с особенностями цепи питания, так и с излучаемыми помехами.



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

Строительство и эксплуатация

Во время эксплуатации установок дуговой сварки в некоторых случаях возможно излучение электромагнитных помех, несмотря на то, что каждый сварочный аппарат соответствует предельным значениям излучения, указанным в стандарте. За помехи, возникающие при сварке, несет ответственность пользователь.

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

- наличие силовых линий, кабелей управления, сигнальных и телекоммуникационных кабелей;
- 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 устройств;
- помехоустойчивость других устройств, находящихся в непосредственной близости;
- время дня, в которое выполняются сварочные работы.

Рекомендации по сокращению излучаемых помех:

- подключение к электросети, например дополнительный сетевой фильтр или экранирование посредством металлической трубки;
- техническое обслуживание установки 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 выполняться с применением подходящих для этого конденсаторов;
- экранирование от других устройств, находящихся в непосредственной близости, или экранирование всего сварочного оборудования.

2.4 Транспортировка и установка

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования вследствие неправильного обращения с баллонами защитного газа!
Неправильное обращение с баллонами защитного газа и недостаточно надежное крепление баллонов может привести к тяжелым травмам!

- Следовать инструкциям производителей газа и предписаниям по использованию сжатого газа!
- Клапан баллона защитного газа нельзя использовать для крепления!
- Не допускать нагрева баллона защитного газа!

ОСТОРОЖНО



Опасность несчастного случая из-за неотсоединенных линий питания!

Во время транспортировки неотсоединенные линии питания (сетевые кабели, кабели управления и т. п.) могут стать источниками опасности, например, подсоединенные аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал.

- Отсоединять линии питания перед транспортировкой оборудования!



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!



Аппараты сконструированы для работы в вертикальном положении!

Работа в неразрешенных положениях может привести к повреждению аппарата.

- **Транспортировка и эксплуатация исключительно в вертикальном положении!**



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.**



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!**

3 Использование по назначению

⚠ ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

Аппарат произведен в соответствии со стандартами техники, а также правилами и нормами применения в промышленности и ремесленной деятельности. Он предназначен только для указанного на заводской табличке метода сварки. 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!!

Аппарат для импульсной и стандартной дуговой сварки в среде защитных газов, а также для сварки TIG с контактным зажиганием дуги (Liftarc) или сварки MMA в качестве дополнительного метода. С помощью принадлежностей при необходимости можно расширить функциональные возможности (см. соответствующую документацию в одноименной главе).

3.1 Сопроводительная документация

3.1.1 Гарантия



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

3.1.2 Декларация о соответствии рекомендациям



Концепция и конструкция указанного аппарата соответствуют положениям директив ЕС:

- Директива ЕС по низковольтному оборудованию (LVD)
- Директива ЕС по электромагнитной совместимости (EMV)
- Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ (RoHS)

В случае несанкционированных изменений, ненадлежащего ремонта, несоблюдения установленных сроков проверки и испытаний оборудования для дуговой сварки во время эксплуатации и/или выполнения модификаций без четкого разрешения компании EWM настоящая декларация теряет силу. К каждому изделию прилагается оригинал необходимой декларации соответствия.

3.1.3 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.

3.1.4 Сервисная документация (запчасти и электрические схемы)

⚠ ВНИМАНИЕ



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.

3.1.5 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

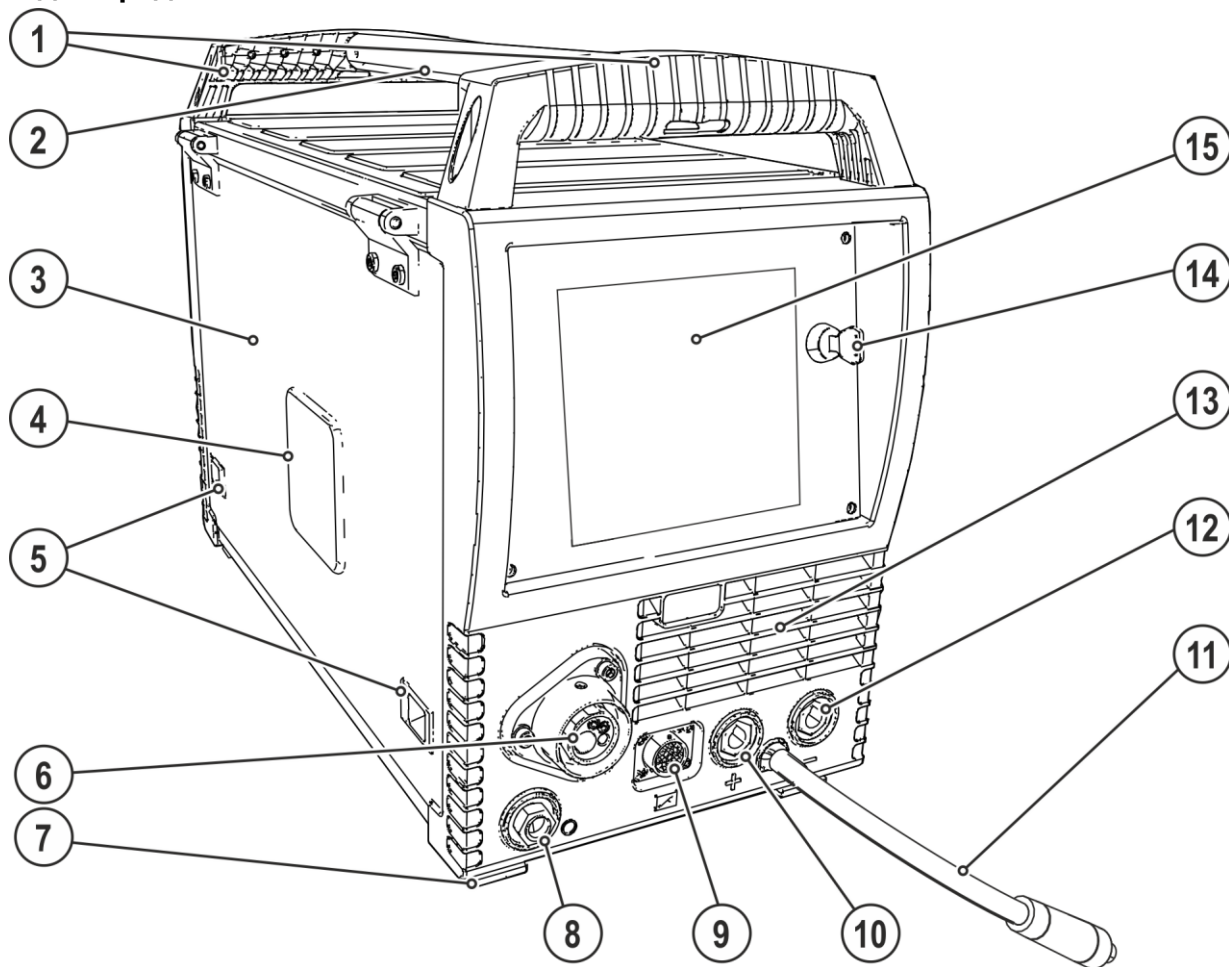




Рисунок 4-1

| Поз. | Символ | Описание |
|------|---|--|
| 1 | | Ручка для транспортировки |
| 2 | | Ручка-труба для транспортировки |
| 3 | | Защитный кожух Защита для привода устройства подачи проволоки и других органов управления. На внутренней стороне в зависимости от серии аппарата находятся другие таблички с информацией об изнашивающихся частях и списках заданий (JOB). |
| 4 | | Окно обзора катушки с проволокой Контроль запаса проволоки |
| 5 | | Задвижка, фиксатор защитной крышки |
| 6 | | Центральный разъем (Euro) Сварочный ток, защитный газ и кнопка горелки интегрированы |
| 7 | | Ножки аппарата |
| 8 |  | Парковочное гнездо, штекер выбора полярности Крепление для штекера выбора полярности в ручном режиме работы или при транспортировке. |
| 9 |  | 19-контактная розетка (аналоговая) Для подключения аналоговых компонентов (дистанционный регулятор, кабель управления сварочной горелки, и т.д.) |
| 10 |  | Розетка, сварочный ток "+" <ul style="list-style-type: none"> • ----- Сварка МИГ/МАГ порошковой сварочной проволокой: Подключение кабеля массы • ----- Сварка ВИГ: Подключение кабеля массы • ----- Ручная сварка стержневыми электродами: Подключение кабеля массы |
| 11 | | Кабель сварочного тока, выбор полярности Сварочный ток к центральному разъему Euro/горелке, позволяет выбрать полярность. <ul style="list-style-type: none"> • ----- MIG/MAG: Гнездо подключения, сварочный ток «+» • ----- Порошковая проволока с самозащитой/TIG: Гнездо подключения, сварочный ток «-» • ----- Сварка стержневыми электродами: Парковочное гнездо |
| 12 |  | Розетка, сварочный ток «-» <ul style="list-style-type: none"> • ----- Сварка МИГ/МАГ: Подключение кабеля массы • ----- Сварка ВИГ: Подключение сварочного тока для сварочной горелки • ----- Ручная сварка стержневыми электродами: подключение электрододержателя |
| 13 | | Впускное отверстие для охлаждающего воздуха |
| 14 |  | Замковый выключатель для защиты от использования посторонними > см. главу 5.10 1----- изменение возможно 0----- изменение невозможно |
| 15 | | Панель управления аппарата — см. инструкцию по эксплуатации «Панель управления» |

4.2 Вид сзади

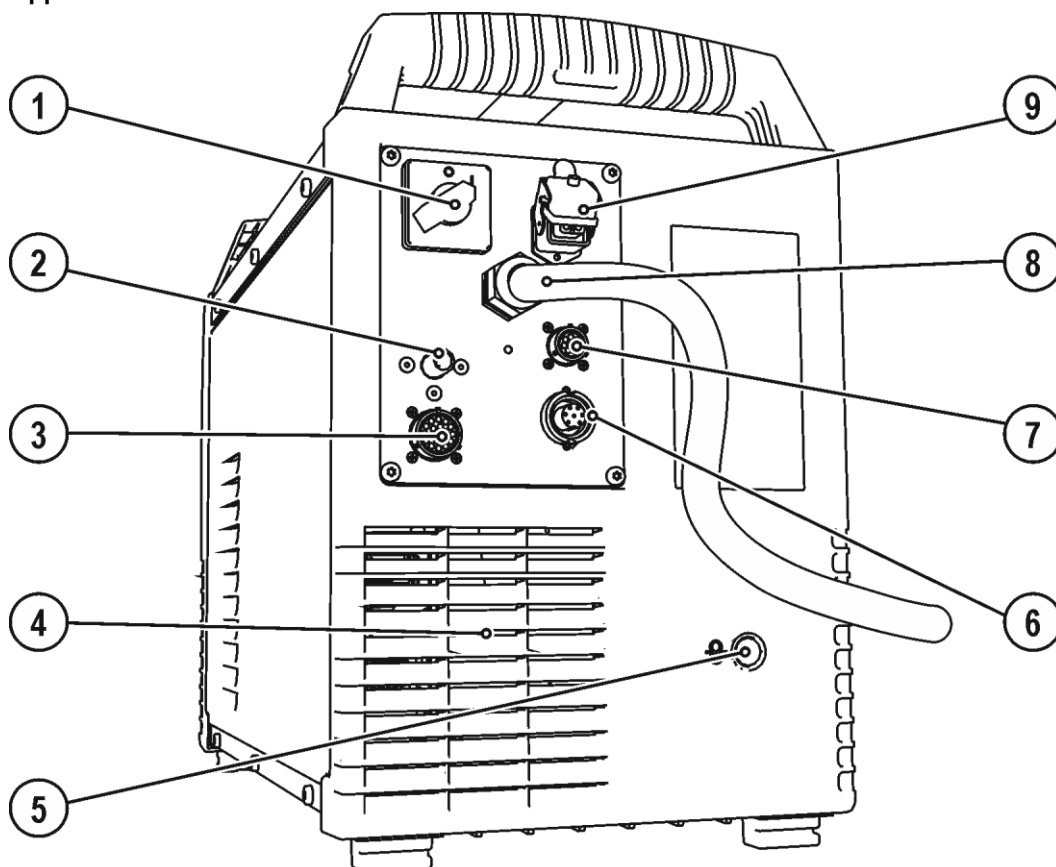


Рисунок 4-2

| Поз. | Символ | Описание |
|------|-------------|--|
| 1 | | Главный выключатель, включение/выключение сварочного аппарата |
| 2 | | Соединительный штуцер G1/4», подключение защитного газа |
| 3 | analog | 19-контактный разъём для соединения со сварочным автоматом (аналоговый) > см. главу 5.8 |
| 4 | | Выпускное отверстие для охлаждающего воздуха |
| 5 | | Впускное отверстие для внешней подачи проволоки Подготовленное отверстие в корпусе для использования внешней подачи проволоки. |
| 6 | digital | 7-контактная розетка (цифровая) Для подключения цифровых компонентов (интерфейс для документации, интерфейс для роботов или дистанционный регулятор и т.д.) |
| 7 | | 8-контактная розетка подключение кабеля управления охладителя |
| 8 | | Сетевой кабель > см. главу 5.1.6 |
| 9 | | 4-контактная розетка напряжение питания охладителя |

4.2.1 Элементы управления внутри аппарата

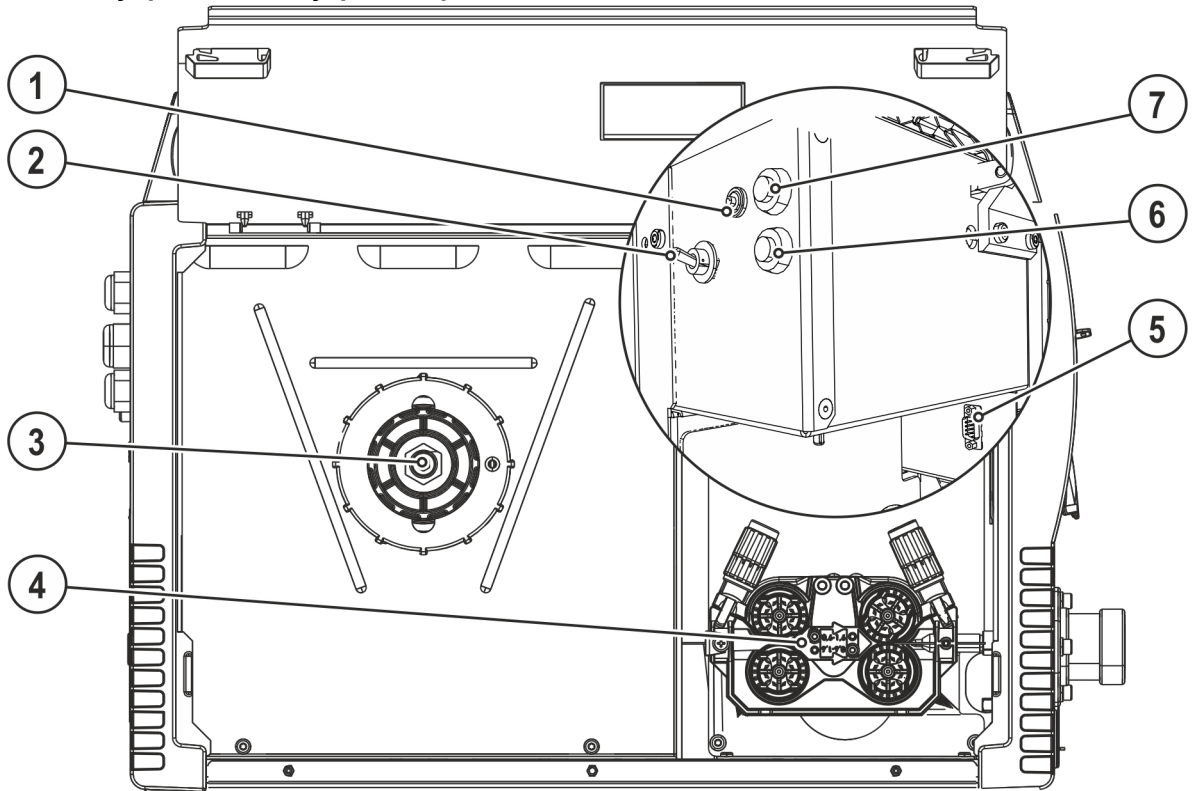


Рисунок 4-3

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|--|
| 1 | | Кнопка, Предохранитель-автомат Блокировка двигателя устройства подачи проволоки Выключить блокировку повторным нажатием кнопки |
| 2 | | Переключатель функций сварочной горелки (требуется специальная сварочная горелка) Переключение программ или режимов работы Плавная регулировка мощности сварки. |
| 3 | | Отделение для катушки с проволокой |
| 4 | | Блок для подачи проволоки |
| 5 | | Интерфейс ПК, последовательный (9-контактная розетка D-Sub) |
| 6 | | Кнопка заправки проволоки Заправка проволоочного электрода без подачи напряжения и газа через шланг-пакет к сварочной горелке > см. главу 5.4.2.4. |
| 7 | | Кнопка теста газа / продувки шланг-пакета > см. главу 5.2 |

5 Конструкция и функционирование

⚠ 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!

5.1 Транспортировка и установка

⚠ ВНИМАНИЕ



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

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

- Аппарат непригоден для перемещения с помощью крана и подвешивания!

Изучите документацию на все компоненты системы и принадлежности и придерживайтесь приведенных в ней указаний!

5.1.1 Условия окружающей среды

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.

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).

5.1.1.1 Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -25 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

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

5.1.1.2 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

5.1.2 Охлаждение аппарата



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!

5.1.3 Обратный кабель, общее

⚠ ОСТОРОЖНО



Опасность получения ожогов вследствие неправильного подключения кабеля сварочного тока! Если штекеры сварочного тока не зафиксированы (в разъемах на аппарате) или на зажиме массы имеются загрязнения (краска, ржавчина), эти соединительные элементы и кабели могут нагреваться и в случае контакта с ними вызвать ожоги!

- Ежедневно проверяйте надежность подключения кабелей сварочного тока и при необходимости фиксируйте их, повернув по часовой стрелке.
- Тщательно очищайте и надежно закрепляйте зажим массы! Элементы свариваемой конструкции не должны использоваться в качестве обратного сварочного провода!

5.1.4 Охлаждение сварочной горелки

5.1.4.1 Подключение модуля охлаждения

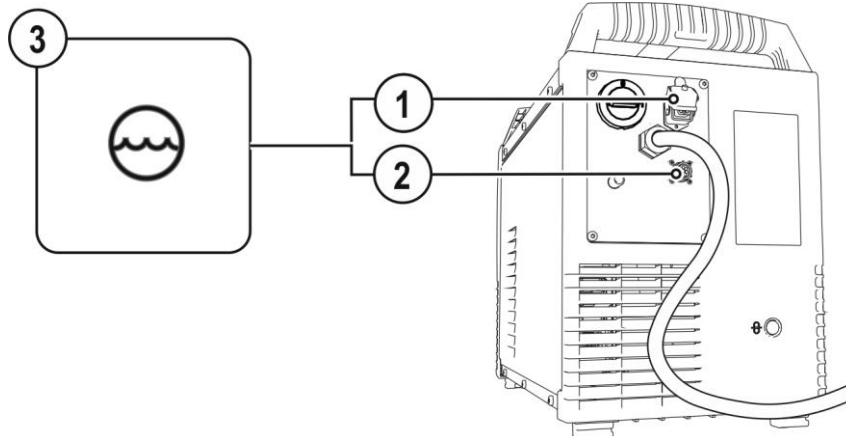


Рисунок 5-1

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

- Вставить 4-контактный штекер питания охлаждающего модуля в гнездо сварочного аппарата и зафиксировать.
- Вставить 8-контактный штекер управления охлаждающим модулем в гнездо сварочного аппарата и зафиксировать.

5.1.5 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).**

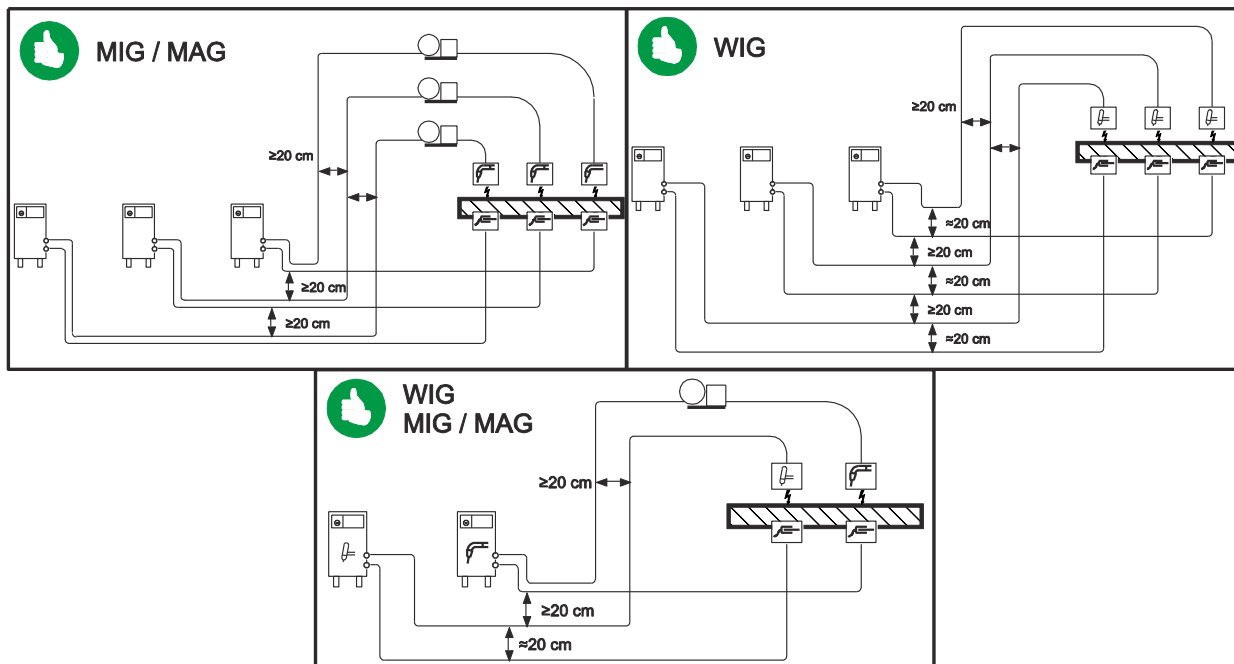


Рисунок 5-2

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

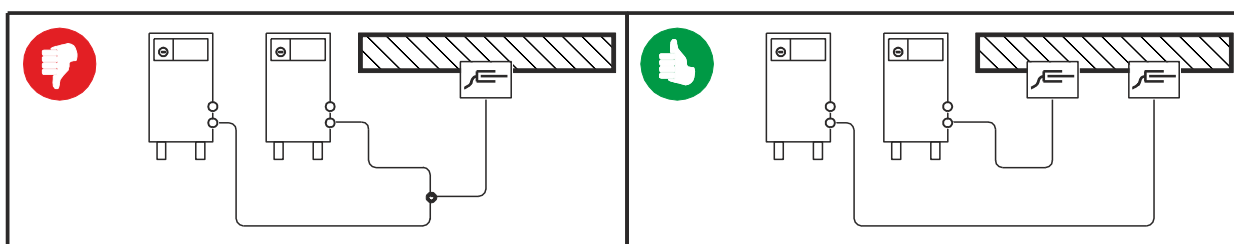


Рисунок 5-3

- 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.**

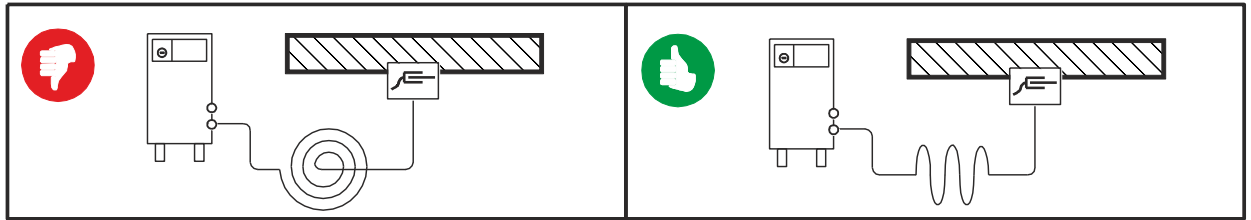


Рисунок 5-4

5.1.5.1 Блуждающие сварочные токи

ВНИМАНИЕ



Опасность поражения блуждающими сварочными токами!

Блуждающие сварочные токи могут привести к разрушению защитных проводов, повреждению аппаратов и электроприборов, перегреву компонентов и возникновению пожара.

- Регулярно проверяйте надежность и правильность подключения всех кабелей сварочного тока.
- При установке, фиксации или подвешивании токопроводящих компонентов источника тока (корпус, каретка, каркас для перемещения краном) должна быть обеспечена их электрическая изоляция!
- Не кладите другие электроприборы, например перфораторы, угловые шлифмашины и т. п., на источник тока, каретку и каркас для перемещения краном, не изолировав их!
- Когда сварочная горелка и электрододержатель не используются, кладите их на изолирующую подкладку!

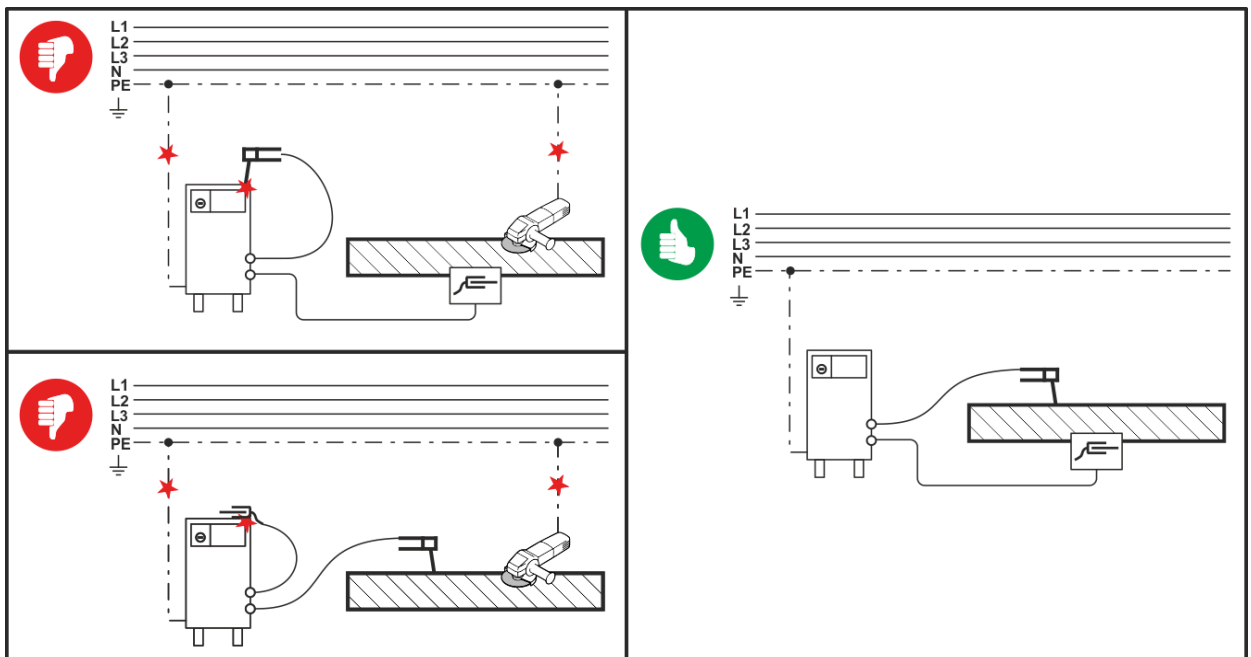


Рисунок 5-5

5.1.6 Подключение к электросети

⚠ ОПАСНОСТЬ



Опасность при ненадлежащем подключении к электросети!

Ненадлежащее подключение к электросети может привести к телесным повреждениям или материальному ущербу!

- Подключать аппарат только к розетке с защитным проводом, подсоединенным согласно предписаниям.
- Сетевое напряжение, указанное в табличке с паспортными данными, должно соответствовать напряжению питания.
- 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 от генератора его следует заземлить в соответствии с указаниями в руководстве по его эксплуатации. Созданная сеть должна быть предназначена для эксплуатации аппаратов с классом защиты I.

5.1.6.1 Форма сети



Аппарат можно подключать либо

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

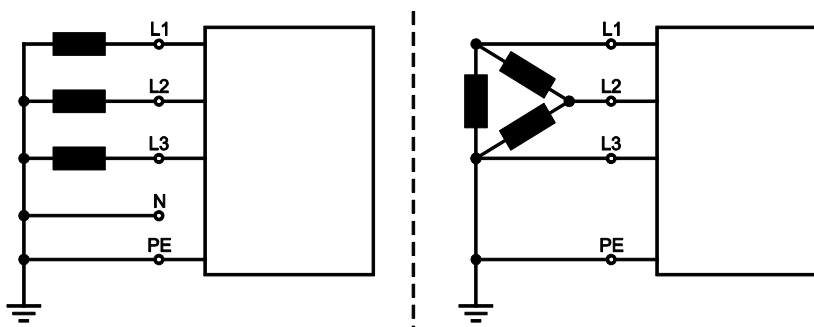


Рисунок 5-6

Экспликация

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

- Вставить вилку отключенного устройства в соответствующую розетку.

5.2 Подача защитного газа

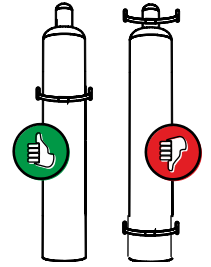
⚠ ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования вследствие неправильного обращения с баллонами защитного газа!

Ненадлежащее или недостаточно надежное крепление баллонов защитного газа может привести к тяжелым травмам!

- Установить баллон защитного газа в предусмотренные держатели и зафиксировать крепежными элементами (цепь/ремень)!
- Баллон защитного газа необходимо фиксировать в верхней части!
- Крепежные элементы должны тесно прилегать к баллону!



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!

5.2.1 Подключение редуктора давления

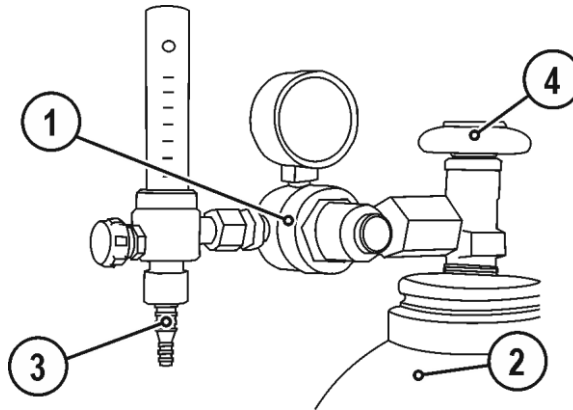


Рисунок 5-7

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

- Перед подключением редуктора к газовому баллону следует кратковременно открыть клапан баллона, чтобы выдуть возможные загрязнения.
- Герметично привинтите редуктор на вентиль газового баллона.
- Накрутите накидную гайку соединительного элемента газового шланга на выходной стороне редуктора.

5.2.2 Подсоединение шланга защитного газа

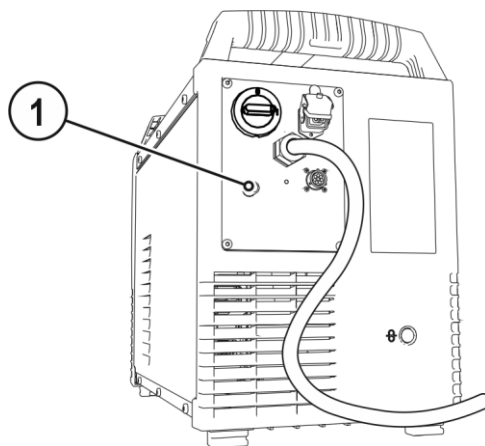


Рисунок 5-8

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

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

5.2.3 Настройка расхода защитного газа

⚠ ОСТОРОЖНО



Поражение электрическим током!

При настройке расхода защитного газа на сварочной горелке возникает напряжение холостого хода или импульсы высоковольтного зажигания, которые в случае контакта могут привести к поражению электрическим током или ожогам.

- Во время процесса настройки сварочная горелка должна быть электрически изолированной на случай контакта с людьми, животными или предметами.

Как очень низкое, так и очень высокое значение защитного газа может привести к попаданию воздуха в сварочную ванну и, как следствие, к образованию пор. Настроить расход защитного газа в соответствии со сварочным заданием!

- Медленно открыть вентиль газового баллона.
- Открыть редуктор.
- Включить источник тока главным выключателем.
- Активировать функцию теста газа > см. главу 5.2.3.1 (сварочное напряжение и двигатель механизма подачи проволоки выключены, чтобы предотвратить случайное зажигание дуги).
- Отрегулировать расход защитного газа с помощью редуктора в соответствии с применением.

Указания по настройке

| Вид сварки | Рекомендуемый расход защитного газа |
|-----------------------|---|
| МАГ сварка | Диаметр проволоки x 11,5 = л/мин |
| Пайка МИГ | Диаметр проволоки x 11,5 = л/мин |
| Сварка МИГ (алюминий) | Диаметр проволоки x 13,5 = л/мин (100% аргон) |
| Сварка ВИГ | Диаметр газового сопла в мм равен расходу газа в л/мин. |

При использовании газовых смесей с высоким содержанием гелия количество газа должно быть более высоким!

При необходимости количество газа можно скорректировать на основе следующей таблицы:

| Защитный газ | Коэффициент |
|-----------------|-------------|
| 75% Ar / 25% He | 1,14 |
| 50% Ar / 50% He | 1,35 |
| 25% Ar / 75% He | 1,75 |
| 100% He | 3,16 |

5.2.3.1 Проверка газа

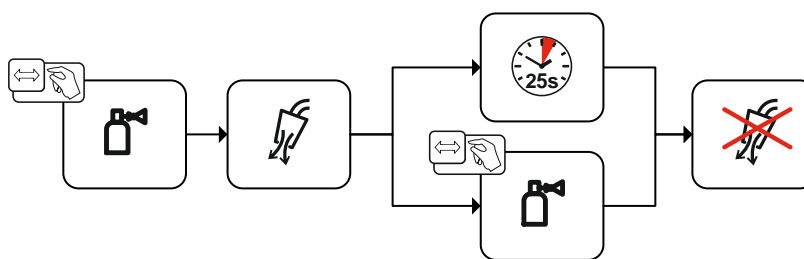


Рисунок 5-9

5.3 Держатель сварочной горелки

Описанное ниже изделие поставляется в комплекте с аппаратом.

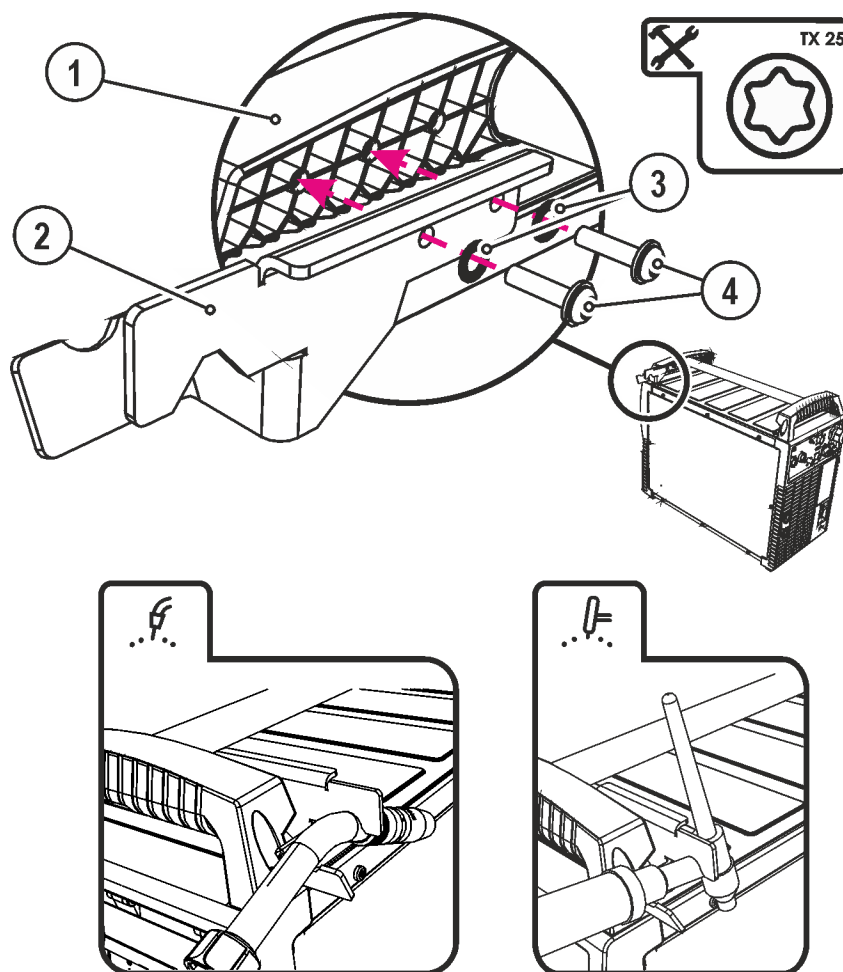


Рисунок 5-10

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|--------------------------------------|
| 1 | | Поперечина ручки для транспортировки |
| 2 | | Держатель горелки |
| 3 | | Стопорные шайбы с упругими зубцами |
| 4 | | Крепежные винты |

- Привинтить держатель горелки при помощи крепежного болта к поперечине ручки для транспортировки.
- Вставить сварочную горелку в держатель как показано на рисунке.

5.4 Сварка МИГ / МАГ

5.4.1 Подключение сварочной горелки и кабеля массы



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

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

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

Рекомендация:

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

Подготовка к подключению сварочных горелок с направляющим каналом:

- Вставить капиллярную трубку со стороны механизма подачи проволоки в направлении центрального разъема Euro и вынуть ее возле него.
- Вставить направляющую трубку направляющего канала со стороны центрального разъема Euro.
- Осторожно вставить центральный штекер сварочной горелки с еще не укороченным направляющим каналом в центральный разъем Euro и зафиксировать его накидной гайкой.
- Обрезать направляющий канал при помощи ножа > см. главу 9 непосредственно перед роликом механизма подачи проволоки.
- Отвинтить центральный штекер сварочной горелки и вынуть его.
- Зачистить и заострить отсоединенный конец направляющего канала при помощи точилки для направляющих каналов > см. главу 9.



Некоторые сварочные электроды (например, порошковая проволока с самозащитой) подаются для сварки с отрицательной полярностью. В этом случае кабель сварочного тока следует подсоединить к гнезду выхода сварочного тока "+", а кабель массы - к гнезду выхода сварочного тока "-". Соблюдайте указания фирмы-изготовителя электродов!

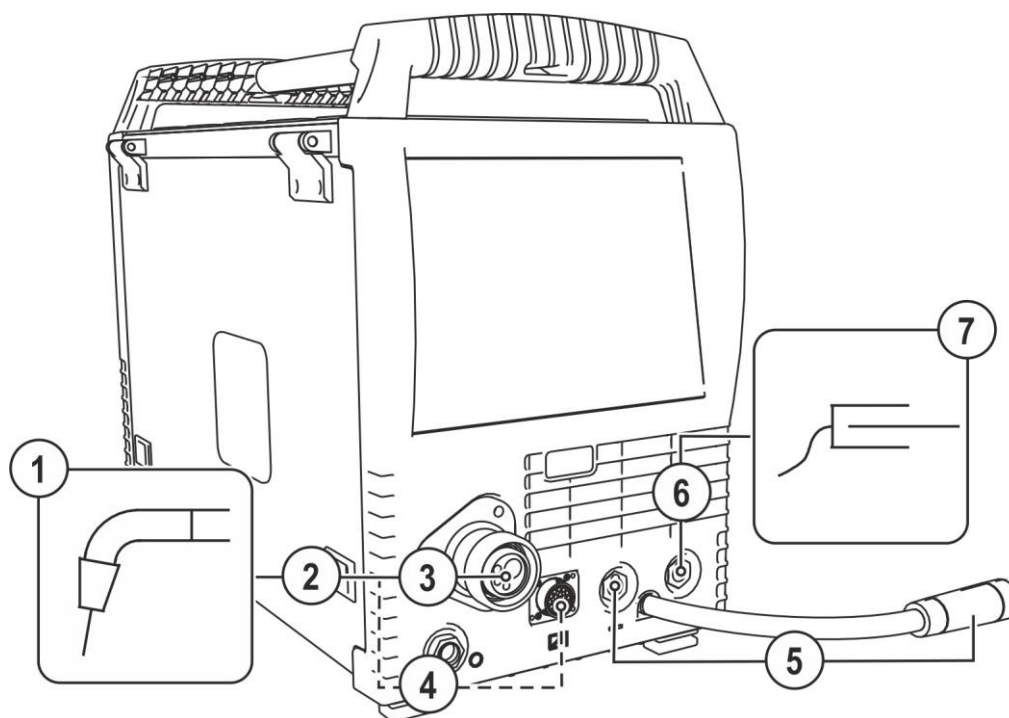


Рисунок 5-11

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|---|
| 1 | | Сварочная горелка |
| 2 | | Пакет шлангов сварочной горелки |
| 3 | | Центральный разъем (Euro или Dinse) Сварочный ток, защитный газ и кнопка горелки интегрированы |
| 4 | | 19-контактное гнездо подключения (аналоговое) Разъем кабеля управления сварочной горелки |
| 5 | | Кабель сварочного тока, выбор полярности Сварочный ток на центральный разъем/горелку. Дает возможность выбора полярности при сварке МИГ/МАГ: •-----Стандартные приложения > Соединение Розетка, сварочный ток "+" |
| 6 | | Розетка, сварочный ток «-» •-----Сварка МИГ/МАГ: Подключение кабеля массы |
| 7 | | Заготовка |

- Центральный штекер сварочной горелки следует ввести в центральное подключение и зафиксировать накидной гайкой.
- Вставить штекер кабеля массы в розетку, сварочный ток „-“, и зафиксировать.
- Вставить кабель сварочного тока, выбор полярности в гнездо подключения, сварочный ток «+», и закрепить.

Если подходит:

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

5.4.2 Подача проволоки

⚠ ОСТОРОЖНО



Опасность травмирования вследствие контакта с подвижными узлами!

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

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



Опасность травмирования вследствие неконтролируемого выхода сварочной проволоки!

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

- Перед подключением к электросети протяните проволоку от катушки до сварочной горелки надлежащим образом!
- Регулярно проверяйте правильность протяжки проволоки!
- Следите, чтобы во время работы все крышки корпуса и защитные крышки были закрыты!

5.4.2.1 Открыть защитную крышку привода устройства подачи проволоки



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

- Разблокировать и открыть защитную крышку.

5.4.2.2 Установка катушки с проволокой

⚠ ОСТОРОЖНО



Существует опасность получения травм, если катушка проволоки закреплена ненадлежащим образом.

При ненадлежащем закреплении катушка проволоки может вырваться из отсека для катушки и упасть, что может привести к повреждению оборудования или травмам.

- Правильно закрепить катушку проволоки в отсеке для катушки.
- Прежде чем начинать работу с оборудованием, каждый раз проверять, надежно ли закреплена катушка.

☞ Можно использовать стандартные стрелневые катушки D300. Для применения стандартных корзиночных катушек (DIN 8559) необходим переходник > см. главу 9.

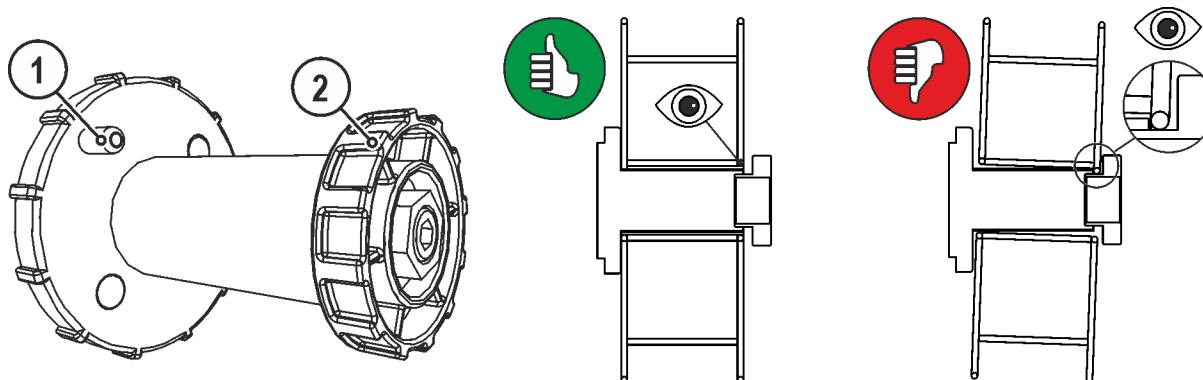


Рисунок 5-12

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|---|
| 1 | | Поводковый палец Для фиксации катушки с проволокой |
| 2 | | Гайка с накаткой Для фиксации катушки с проволокой |

- Ослабьте гайку с накаткой на стержне катушки.
- Закрепите катушку со сварочной проволокой на стержне катушки таким образом, чтобы штифт поводка защелкнулся в отверстии, просверленном в катушке.
- Снова затяните гайку с накаткой для крепления катушки с проволокой.

5.4.2.3 Замена роликов подачи проволоки

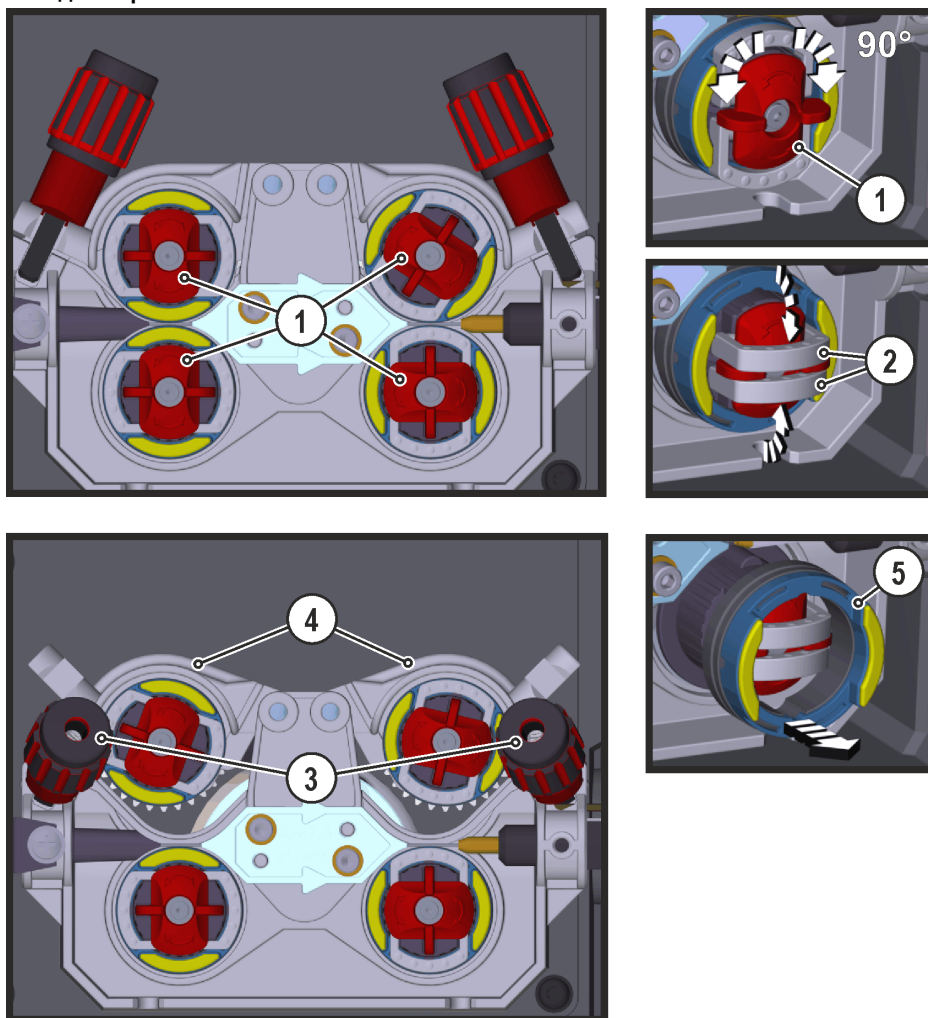


Рисунок 5-13

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|---|
| 1 | | Закрутка С помощью закрутки фиксируются крепежные скобы подающих роликов. |
| 2 | | Крепежная скоба При помощи крепежных скоб фиксируются подающие ролики. |
| 3 | | Прижимной узел Фиксация натяжного узла и настройка прижимного давления. |
| 4 | | Натяжной узел |
| 5 | | Подающий ролик см. таблицу «Обзор подающих роликов» |

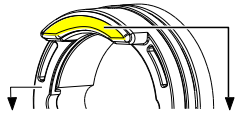
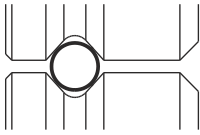
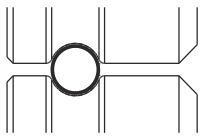
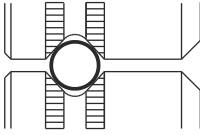
- Повернуть закрутку на 90° по или против часовой стрелки (до щелчка).
- Откинуть крепежные скобы на 90° в направлении наружу.
- Отпустить и откинуть прижимные узлы (натяжные узлы с роликами противодействия автоматически откинутся вверх).
- Снять подающие ролики с крепления.
- Выбрать новые подающие ролики с учетом данных в таблице «Обзор подающих роликов» и собрать привод в обратной последовательности.



Неудовлетворительные результаты сварки вследствие неправильной подачи проволоки!

Подающие ролики должны соответствовать диаметру проволоки и материалу. Для удобства различения подающие ролики маркированы разными цветами (см. таблицу «Обзор подающих роликов»). При использовании проволоки диаметром > 1,6 мм необходимо переоборудовать привод, используя комплект направляющих для проволоки ON WF 2,0-3,2MM EFEED > см. главу 10.

Таблица «Обзор подающих роликов»

| Материал | Диаметр | | Цветовой код |  | Форма канавки |
|--|---------|-----------|--------------|--|---|
| | Ø мм | Ø дюймы | | | |
| Сталь Легированная сталь Проволока для MIG-пайки | 0,6 | .023 | одноцветный | - |  V-образная канавка |
| | 0,8 | .030 | | | |
| | 0,9/1,0 | .035/.040 | | | |
| | 1,2 | .045 | | | |
| | 1,4 | .052 | | | |
| | 1,6 | .060 | | | |
| | 2,0 | .080 | | | |
| | 2,4 | .095 | | | |
| | 2,8 | .110 | | | |
| Алюминий | 0,8 | .030 | двухцветный | желтый |  U-образная канавка |
| | 0,9/1,0 | .035/.040 | | | |
| | 1,2 | .045 | | | |
| | 1,6 | .060 | | | |
| | 2,0 | .080 | | | |
| | 2,4 | .095 | | | |
| | 2,8 | .110 | | | |
| Порошковая проволока | 0,8 | .030 | двухцветный | оранжевый |  V-образная канавка, с накаткой |
| | 0,9 | .035 | | | |
| | 1,0 | .040 | | | |
| | 1,2 | .045 | | | |
| | 1,4 | .052 | | | |
| | 1,6 | .060 | | | |
| | 2,0 | .080 | | | |
| 2,4 | .095 | | | | |

5.4.2.4 Установка проволочного электрода

⚠ ОСТОРОЖНО

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

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



При неподходящем прижимном давлении износ роликов устройства подачи проволоки усиливается!

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



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

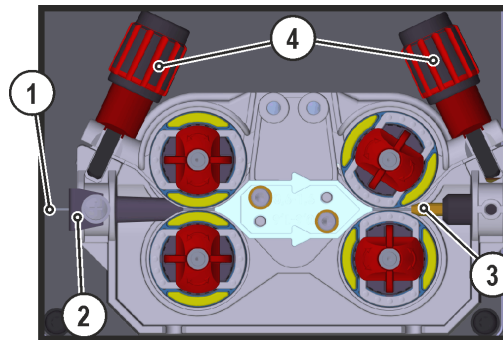


Рисунок 5-14

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|---------------------------|
| 1 | | Сварочная проволока |
| 2 | | Проволокоприемный ниппель |
| 3 | | Направляющая труба |
| 4 | | Регулировочная гайка |

- Проложить прямо комплект шлангов горелки.
- Осторожно отмотать сварочную проволоку с катушки и протянуть через входной направляющий ниппель к подающим роликам.
- Нажать кнопку заправки проволоки (сварочная проволока захватывается приводом и автоматически направляется к выходу в сварочной горелке).

☞ Для автоматического процесса заправки проволоки очень важно правильно настроить механизм подачи, особенно капиллярную и направляющую трубки > см. главу 5.4.1.

- В зависимости от типа используемой присадки с помощью регулировочных гаек прижимного узла необходимо отрегулировать прижимное давление отдельно для каждой стороны (вход и выход проволоки). Таблица со значениями регулировки приведена на наклейке возле привода механизма подачи проволоки:

Вариант 1: левостороннее исполнение

Вариант 2: правостороннее исполнение

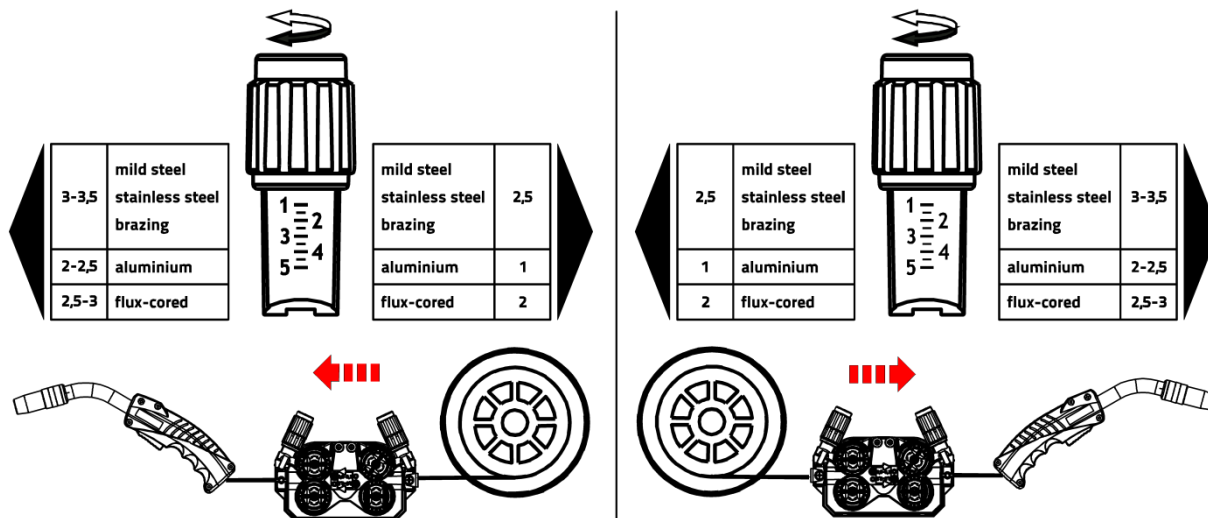


Рисунок 5-15

Автоматическая остановка заправки проволоки

Во время процесса заправки прижать сварочную горелку к заготовке. Сварочная проволока будет подаваться до тех пор, пока она не коснется заготовки.

5.4.2.5 Установка тормоза катушки

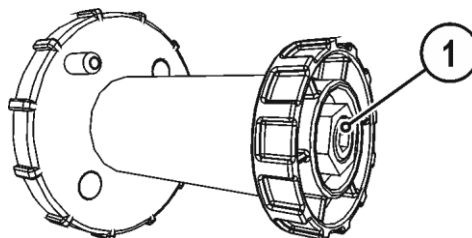


Рисунок 5-16

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|--|
| 1 | | Винт с полупотайной головкой с внутренним шестигранником Закрепление отделения для катушки с проволокой и настройка тормоза катушки |

- Затянуть винт с полупотайной головкой с внутренним шестигранником (8 мм) по часовой стрелке, чтобы увеличить тормозное действие.

☞ Тормоз катушки затянуть настолько, чтобы при остановке электродвигателя устройства подачи проволоки катушка не двигалась, но при работе не блокировалась!

5.4.3 Выбор заданий на сварку

☞ Подробнее о выборе сварочного задания и управлении аппаратом см. в соответствующем руководстве «Панель управления».

5.5 Сварка ВИГ

5.5.1 Подключение сварочной горелки и кабеля массы

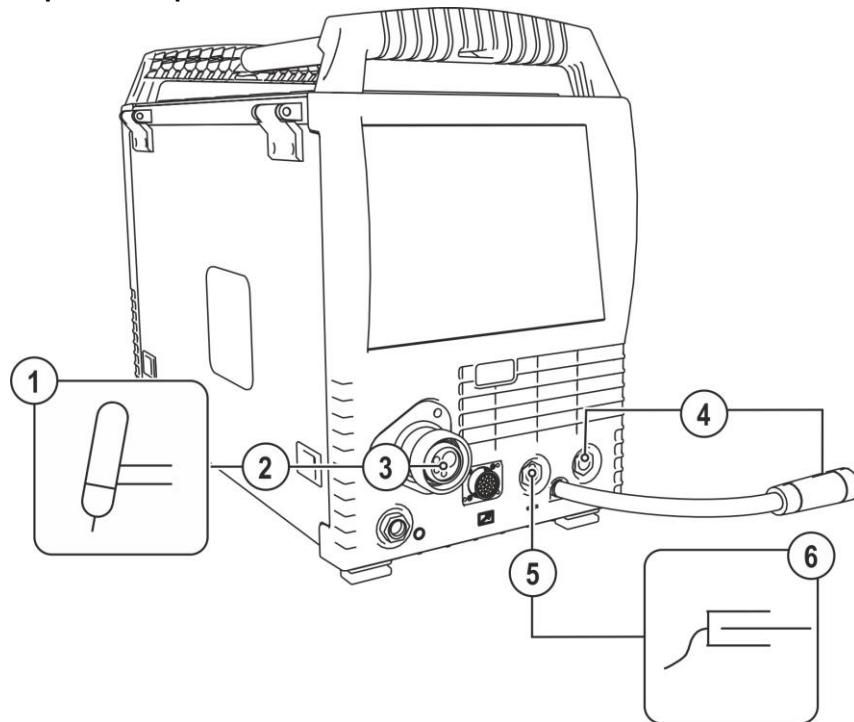


Рисунок 5-17

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|---|
| 1 | | Сварочная горелка |
| 2 | | Пакет шлангов сварочной горелки |
| 3 | | Центральный разъем (Euro или Dinse) Сварочный ток, защитный газ и кнопка горелки интегрированы |
| 4 | | Кабель сварочного тока, выбор полярности Сварочный ток к центральному разъему/горелке, обеспечивает выбор полярности. • ВИГ: Гнездо подключения сварочного тока "-" |
| 5 | | Розетка, сварочный ток "+" • Сварка ВИГ: Подключение кабеля массы |
| 6 | | Заготовка |

- Центральный штекер сварочной горелки следует ввести в центральное подключение и зафиксировать накидной гайкой.
- Вставить штекер кабеля массы в гнездо подключения сварочного тока "+" и закрепить поворотом вправо.
- Вставить кабель сварочного тока, выбор полярности в гнездо подключения, сварочный ток «-», и закрепить.

Если имеется в наличии:

- Зафиксировать штуцера подключения шлангов охлаждающей воды в соответствующих быстродействующих соединительных муфтах:
отвод – красный - к быстродействующей соединительной муфте, красная (отвод охлаждающей жидкости)
иподача – синий – к быстродействующей соединительной муфте, синяя (подача охлаждающей жидкости).

5.5.2 Выбор заданий на сварку



Подробнее о выборе сварочного задания и управлении аппаратом см. в соответствующем руководстве «Панель управления».

5.6 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!

5.6.1 Подключение электрододержателя и кабеля массы

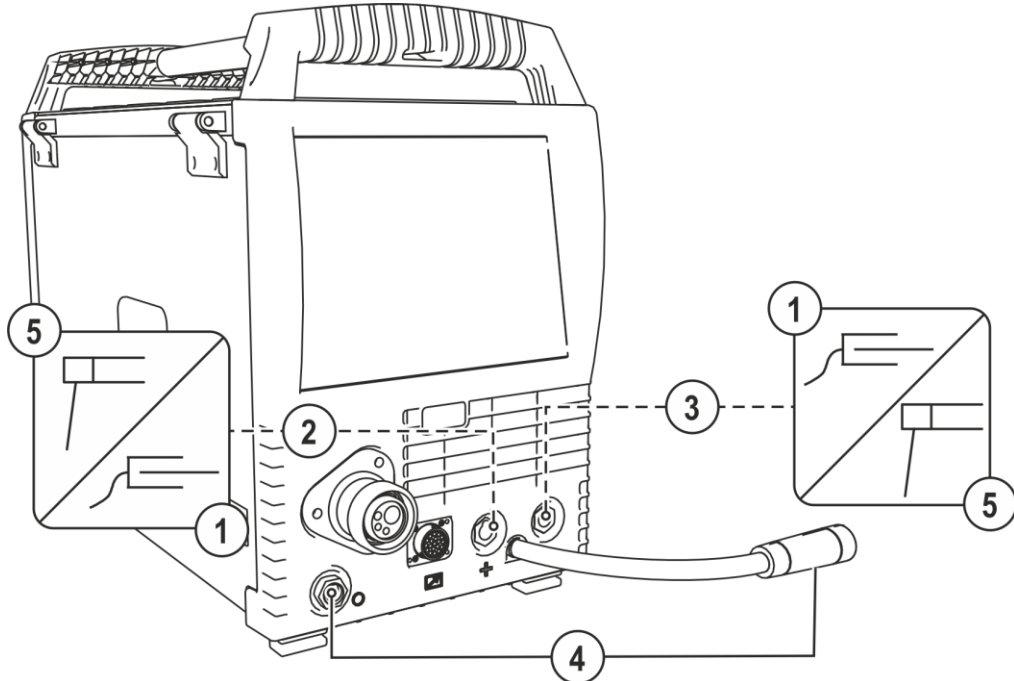


Рисунок 5-18

| Поз. | Символ | Описание |
|------|--------|---|
| 1 | | Заготовка |
| 2 | | Розетка, сварочный ток "+" • Ручная сварка стержневыми электродами: Подключение кабеля массы |
| 3 | | Розетка, сварочный ток «-» • Ручная сварка стержневыми электродами: подключение электрододержателя |
| 4 | | Парковочное гнездо, штекер выбора полярности Крепление для штекера выбора полярности в ручном режиме работы или при транспортировке. |
| 5 | | Электрододержатель |

- 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.
- Штекер выбора полярности вставить в парковочное гнездо и зафиксировать поворотом по часовой стрелке.



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

5.6.2 Выбор заданий на сварку



Подробнее о выборе сварочного задания и управлении аппаратом см. в соответствующем руководстве «Панель управления».

5.7 Устройства дистанционного управления



Дистанционные регуляторы в зависимости от исполнения подсоединяются к 19-контактному (аналоговому) или 7-контактному (цифровому) гнезду подключения.



Изучите документацию на все компоненты системы и принадлежности и придерживайтесь приведенных в ней указаний!

5.8 Интерфейсы для автоматизации

⚠ ВНИМАНИЕ



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)!



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").

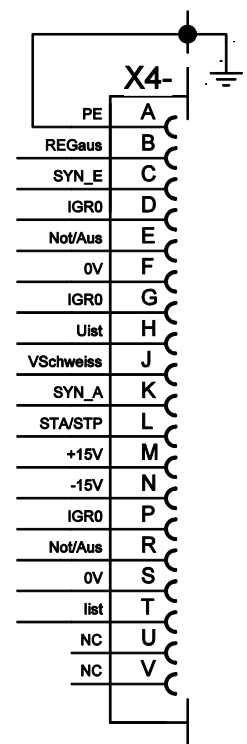
5.8.1 Интерфейс автоматизации



Этот дополнительный компонент может быть установлен отдельно в качестве опции > см. главу 9.

| Контакт | Вход / выход | Обозначение | Рисунок |
|---------|------------------------|-------------|--|
| A | Выход | PE | Подключение экрана кабеля |
| D | Выход (open Collector) | IGRO | Сигнал прохождения тока $I > 0$ (макс. нагрузка 20 мА / 15 В) 0 В = Проходит сварочный ток |
| E + R | Вход | Not/Aus | Аварийное выключение для отключения вышестоящего источника тока. Для использования этой функции необходимо снять перемычку 1 на плате M320/1 сварочного аппарата! Контакт разомкнут = сварочный ток выключен |
| F | Выход | 0B | Потенциал сравнения |
| G/P | Выход | I>0 | Контакт реле тока для пользователя, сухой (макс. +/-15 В / 100 мА) |
| H | Выход | Утек | Сварочное напряжение, измерено на контакте F, 0-10 В (0 В = 0 В; 10 В = 100 В) |
| L | Вход | Str/Stp | Старт = 15 В / Стоп = 0 В 1) |
| M | Выход | +15 В | Напряжение питания (макс. 75 мА) |
| N | Выход | -15 В | Напряжение питания (макс. 25 мА) |
| S | Выход | 0 В | Потенциал сравнения |
| T | Выход | Iтек | Сварочный ток, измерен на контакте F; 0-10 В (0 В = 0 А, 10 В = 1000 А) |

Рисунок



1) Режим работы задается устройством подачи проволоки (Функция Старт / Стоп соответствует нажатию на кнопку горелки и применяется, например, для выполнения механических задач).

5.8.2 Разъем для подключения дистанционного устройства, 19 контактов

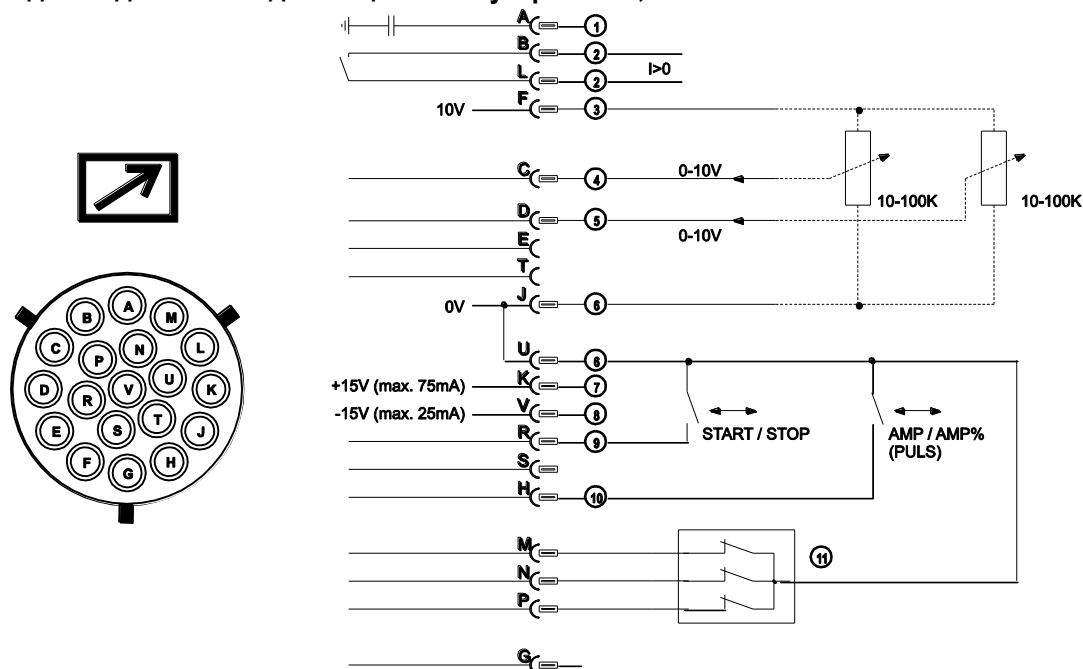


Рисунок 5-19

| 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 _{min} / 10 В = I _{max}) |
| 5 | D | Вход | Заданное значение управляющего напряжения для уменьшенного тока, 0-10 В (0 В = I _{min} / 10 В = I _{max}) |
| 6 | J/U | Выход | Опорный потенциал, 0 В |
| 7 | K | Выход | Напряжение питания +15 В, макс. 75 мА |
| 8 | V | Выход | Напряжение питания -15 В, макс. 25 мА |
| 9 | R | Вход | Старт/стоп сварочного тока |
| 10 | H | Вход | Переключение основного или уменьшенного сварочного тока (пульсирование) |
| 11 | M/N/P | Вход | Активация заданного значения управляющего напряжения Установить все три сигнала на опорный потенциал 0 В, чтобы активировать внешнее заданное значение управляющего напряжения для основного или уменьшенного тока. |
| 12 | G | Выход | Измеренное значение I _{задан.} (1 В = 100 А) |

5.8.3 Интерфейс для роботов RINT X12

Цифровой стандартный интерфейс для автоматизированного применения (опция, доработка аппарата или предоставление заказчиком)

Функции и сигналы:

- Цифровые входы: Старт/стоп, выбор режима работы, задания и программы, заправка сварочной проволоки, тест газа
- Аналоговые входы: управляющие напряжения, например, для мощности сварки, сварочного тока и др.
- Выходы реле: рабочий сигнал, готовность к сварке, общие ошибки установки и др.

5.8.4 Интерфейс промышленной шины BUSINT X11

Решение для комфортной интеграции в автоматизированные производства, например с помощью:

- Profinet/Profibus
- EnthernetIP/DeviceNet
- EtherCAT
- и т. п.

5.9 Порт компьютера



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.**



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)!**

Компьютерная программа PC 300 для определения сварочных параметров

Возможность удобного ввода всех сварочных параметров в ПК и передачи их на один или несколько сварочных аппаратов. (Принадлежности, комплект, состоящий из программного обеспечения, интерфейса, соединительных кабелей)

Программа для обеспечения документирования сварочных данных Q-DOC 9000

(Принадлежности: Комплект, состоящий из программного обеспечения, интерфейса, соединительных кабелей)

Идеальная программа для документирования сварочных данных, например: сварочного напряжения и тока, скорости подачи проволоки, силы тока.

Система документирования и контроля сварочных данных WELDQAS

Система документирования и контроля сварочных данных с возможностью работы по сети для цифровых сварочных аппаратов.

5.10 Управление доступом



Замковый выключатель имеется только в аппаратах с заводской опцией «OW KL XX5».

Для защиты от несанкционированного или случайного изменения сварочных параметров на аппарате возможна блокировка уровня ввода панели управления с помощью замкового выключателя.

В положении ключа 1 можно без ограничений устанавливать все функции и параметры.

В положении 0 нельзя изменять следующие функции и параметры.

- Не регулируется рабочая точка (мощность сварки) в программах 1–15
- Не переключается вид сварки, режим работы в программах 1-15
- Параметры сварки могут отображаться в ходе выполнения функций управления, но не подлежат изменению
- Не переключается сварочное задание (возможный режим Block-JOB P16).
- Не меняются специальные параметры (кроме P10) – необходима перезагрузка.

6 Техническое обслуживание, уход и утилизация

6.1 Общее

ОПАСНОСТЬ



Ненадлежащее техническое обслуживание и проверка!

Очистка, ремонт и проверка аппарата должны осуществляться только квалифицированным и компетентным персоналом! Компетентный специалист — это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать возможные опасности и их последствия при проверке данных аппаратов, а также принять требуемые меры безопасности.

- Соблюдайте руководства по обслуживанию > см. главу 6.3!
- Аппаратом можно снова пользоваться только после проведения успешной проверки.



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током после выключения!

Работы на открытом аппарате могут привести к травмам с летальным исходом!

Во время работы конденсаторы, находящиеся в аппарате, заряжаются электрическим напряжением. Это напряжение присутствует еще до 4 минут после извлечения сетевой вилки из розетки.

1. Выключите аппарат.
2. Извлеките сетевую вилку из розетки.
3. Подождите минимум 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!

ВНИМАНИЕ



Чистка, проверка и ремонт!

Чистка, проверка и ремонт сварочного аппарата должны выполняться только квалифицированным и дееспособным персоналом. 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 принять требуемые меры безопасности.

- Если результаты одной из перечисленных ниже проверок окажутся отрицательными, то эксплуатация аппарата запрещается до тех пор, пока неисправность не будет устранена, и не будет проведена повторная проверка.

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.

Данный аппарат практически не нуждается в техническом обслуживании при соблюдении указанных условий окружающей среды и обеспечении нормальных условий эксплуатации. Необходимость в уходе минимальная.

При эксплуатации загрязненного аппарата сокращаются срок службы и продолжительность включения. Основными критериями для определения интервалов очистки являются условия окружающей среды и связанное с ними загрязнение аппарата (однако очистку следует выполнять не реже двух раз в год).

6.2 Чистка

- Очистить наружные поверхности влажной тканью (не использовать агрессивные чистящие средства).
- Продуть вентиляционный канал и при необходимости пластины системы охлаждения аппарата сжатым воздухом без масла и воды. Сжатый воздух может раскрутить вентиляторы аппарата до скорости выше максимально допустимой, что приведет к их разрушению. Не направляйте поток сжатого воздуха непосредственно на вентиляторы аппарата, при необходимости обеспечьте их механическую блокировку.
- Проверьте жидкость охлаждения на наличие загрязнений и при необходимости замените.

6.3 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

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.

6.3.1 Ежедневные работы по техобслуживанию

6.3.1.1 Визуальная проверка

- Кабель подключения к сети и его устройство для разгрузки натяжения и крепления
- Элементы крепления газового баллона
- Проверить пакет шлангов и токовые разъемы на наличие внешних повреждений, при необходимости заменить или поручить ремонт специалистам!
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан)
- Все разъемы и быстроизнашивающиеся детали вручную проверить на прочность посадки, при необходимости подтянуть.
- Проверить правильность крепления катушки проволоки.
- Транспортировочные ролики и элементы их крепления
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка)
- Прочее, общее состояние

6.3.1.2 Проверка функционирования

- Контрольные, сигнальные, защитные и исполнительные устройства (Проверка функционирования)
- Кабели сварочного тока (проверить на прочность посадки и фиксацию)
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан)
- Элементы крепления газового баллона
- Проверить правильность крепления катушки проволоки.
- Проверить правильность посадки винтовых и вставных соединений, а также быстроизнашивающихся деталей, при необходимости подтянуть.
- Удалить прилипшие остатки материалов, появившиеся вследствие попадания брызг во время сварки.
- Регулярно чистить ролики для подачи проволоки (в зависимости от степени загрязнения).

6.3.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию


6.3.2.1 Визуальная проверка


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

6.3.2.2 Проверка функционирования

- Переключатели, командоаппараты, устройства аварийного выключения, устройство понижения напряжения, сигнальные и контрольные лампочки
- Проверка элементов проволоочной проводки (входной ниппель, направляющая труба для ввода проволоки) на предмет прочной посадки.
- Проверить шланги охлаждающей жидкости и их соединения на предмет загрязнения
- Проверка и чистка сварочной горелки. Образование отложений внутри горелки может привести к короткому замыканию, существенному ухудшению результатов сварки и, как следствие, к повреждению горелки!

6.3.3 Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)

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

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

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

6.4 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!



6.4.1 Декларация производителя для конечного пользователя

- Согласно европейским положениям (директива 2012/19/EU Европейского парламента и совета от 4.7.2012) использованные электрические и электронные приборы не должны передаваться на пункты приема несортированных отходов. Они должны собираться по отдельности. Символ мусорного бака на колесах указывает на необходимости раздельного сбора отходов. Такой прибор должен передаваться для утилизации или для повторного использования на предусмотренные для этого пункты раздельного сбора отходов.
- В Германии согласно закону (закон о сбыте, возврате и экологически безвредной утилизации электрических и электронных приборов (ElektroG) от 16.3.2005) устаревший прибор должен быть передан на специальный пункт сбора, отделенный от пункта сбора несортированных отходов. Общественно-правовые организации по утилизации отходов (коммуны) оборудуют для этого пункты сбора, в которых устаревшие приборы бесплатно изымаются из частных хозяйств.
- Информация о возврате или сборе устаревших приборов передается в ответственные органы городского или коммунального управления.
- Фирма EWM принимает участие в разрешенной системе утилизации и вторичного использования и зарегистрирована в реестре устаревших электроприборов (EAR) под номером WEEE DE 57686922.
- Кроме того, на территории Европы возможен возврат аппаратов партнерам фирмы EWM по сбыту.

6.5 Соблюдение требований RoHS

Мы, компания EWM AG Mündersbach, настоящим заявляем, что все изделия поставляемые нами, на которые распространяется действие Директивы по ограничению использования вредных веществ (RoHS), отвечают требованиям данной директивы (см. также применимые директивы ЕС в Декларации соответствия аппарата).

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 |

Проблемы, связанные с подачей проволоки

- ↯ Контактное сопло засорилось
 - ✘ Очистить, впрыснуть спрей для сварочных работ и при необходимости заменить
- ↯ Настройка тормоза катушки > см. главу 5.4.2.5
 - ✘ Проверить настройки, при необходимости исправить
- ↯ Настройка прижимных узлов > см. главу 5.4.2.4
 - ✘ Проверить настройки, при необходимости исправить
- ↯ Изношенные катушки для проволоки
 - ✘ Проверить и при необходимости заменить
- ↯ На мотор механизма подачи проволоки не подается питание (в связи с перегрузкой сработал установочный автомат)
 - ✘ Сработавший предохранитель (с обратной стороны источника тока) следует вернуть в исходное положение путем нажатия кнопки
- ↯ Пакеты шлангов с перегибом
 - ✘ Комплект шлангов горелки необходимо выпрямить
- ↯ Загрязнение или износ направляющего сердечника или спирали для проволоки
 - ✘ Очистить сердечник или спираль, заменить перегнутые или изношенные сердечники

Неисправности

- ↯ После включения горят все сигнальные лампочки панели управления
- ↯ После включения не горит ни одна сигнальная лампочка панели управления
- ↯ Отсутствует сварочная мощность
 - ✘ Выход фазы из строя > проверить подключение к сети (предохранители)
- ↯ различные параметры не настраиваются
 - ✘ Уровень ввода заблокирован, выключить блокировку доступа > см. главу 5.10
- ↯ Проблемы с соединением
 - ✘ Подсоединить кабели управления или проверить правильность прокладки.
- ↯ Ослабленные соединения для подачи сварочного тока
 - ✘ Затянуть соединения, ведущие к источнику тока, со стороны горелки и/или к заготовке
 - ✘ Надежно привинтить токовый наконечник

7.2 Общие неисправности

7.2.1 Интерфейс автоматизации

⚠ ВНИМАНИЕ



Внешние устройства отключения не работают (аварийный выключатель)!

При реализации контура аварийного отключения посредством внешнего устройства отключения через разъем для соединения со сварочным автоматом необходимо настроить аппарат на него. При несоблюдении этого указания источник тока будет игнорировать внешние устройства отключения и не будет осуществлять отключение!

- Удалить съемную перемычку 1 (перемычку 1) на плате T320/1, M320 или M321!

8 Технические характеристики



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

8.1 Phoenix 355 Expert 2.0 puls MM TKM

| | MIG/MAG | MMA | TIG |
|---|---|-------------|-------------|
| Диапазон регулировки сварочного тока | 5-350 А | | |
| Диапазон регулировки сварочного напряжения | 14,3-31,5 В | 20,2-34,0 В | 10,2-24,0 В |
| Продолжительность включения при температуре окружающей среды 40 °С | | | |
| 40 % ПВ | 350 А | | |
| 60 % ПВ | 300 А | | |
| 100 % ПВ | 270 А | | |
| Диаметр катушки с проволокой | Стандартные катушки с проволокой диаметром до 300 мм | | |
| Рабочий цикл | 10 мин. (60 % ПВ \triangle 6 мин. сварка, 4 мин. пауза) | | |
| Напряжение холостого хода | 79 В | | |
| Сетевое напряжение (допуски) | 3 x 400 В (от -25 до +20 %) | | |
| Частота | 50/60 Гц | | |
| Сетевой предохранитель (плавкий, инерционный) | 3 x 16А | | |
| Линия подключения к электросети | H07RN-F4G2,5 | | |
| Максимальная потребляемая мощность | 13,9 кВА | 15,0 кВА | 10,6 кВА |
| Рекомендуемая мощность генератора | 20,3 кВА | | |
| cos ϕ /КПД | 0,99/88 % | | |
| Температура окружающей среды | от -25 °С до +40 °С | | |
| Охлаждение аппарата/охлаждение горелки | Вентилятор (AF)/газ | | |
| Уровень шума | < 70 дБ (А) | | |
| Кабель массы | 50 мм ² | | |
| Класс изоляции/класс защиты | H/IP 23 | | |
| Класс ЭМС | А | | |
| Знаки безопасности | | | |
| Прочие применимые стандарты | IEC 60974-1, -5, -10 | | |
| Скорость подачи проволоки | от 0,5 до 25 м/мин | | |
| Оснащение роликами на заводе | 1,2 мм (для стальной проволоки) | | |
| Привод механизма подачи проволоки | 4-роликовый (37 мм) | | |
| Габариты Д/Ш/В | 636 x 298 x 482 мм | | |
| | 25,0 x 11,7 x 19,0 дюймов | | |
| Вес | 36 кг | | |
| | 79,4 фунтов | | |

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 Общие принадлежности

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|----------------------------|---|------------------|
| Trolly 55-5 | Транспортная тележка, монтированная | 090-008632-00000 |
| Trolly 35.2-2 | Транспортная тележка | 090-008296-00000 |
| cool50 U40 | Модуль охлаждения | 090-008598-00502 |
| voltConverter 230/400 | Трансформатор напряжения | 090-008800-00502 |
| CA D200 | Центровочный адаптер для катушек весом 5 кг | 094-011803-00000 |
| AK300 | Адаптер корзиночной катушки K300 | 094-001803-00001 |
| TYP 1 | Устройство контроля защиты от мороза | 094-014499-00000 |
| KF 23E-10 | Охлаждающая жидкость (-10°C), 9,3 л | 094-000530-00000 |
| KF 23E-200 | Охлаждающая жидкость (-10 °C), 200 литров | 094-000530-00001 |
| KF 37E-10 | Охлаждающая жидкость (-20°C), 9,3 л | 094-006256-00000 |
| KF 37E-200 | Жидкость охлаждения (-20 °C), 200 l | 094-006256-00001 |
| DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D | Редуктор давления с манометром | 394-002910-00030 |
| GH 2X1/4" 2M | Газовый шланг | 094-000010-00001 |
| 5POLE/CEE/32A/M | Штепсельная вилка | 094-000207-00000 |
| SPL | Наконечник для пластмассовых направляющих каналов | 094-010427-00000 |
| HC PL | Устройство для обрезки шлангов | 094-016585-00000 |

9.2 Опции

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|-------------------|---|------------------|
| ON AIF XX5 | Разъём для соединения со сварочным автоматом | 092-001237-00000 |
| ON WAK xx5 | Монтажный набор колес для серии аппаратов xx5 | 092-001356-00000 |
| ON D XX5 BARREL | Направляющий канал Rolliner для подачи непосредственно с барабана | 092-007929-00000 |
| ON Filter xx5 | Грязеулавливающий фильтр | 092-002662-00000 |
| ON CS K | Крановая подвеска для Picomig 180 / 185 D3 / 305 D3; Phoenix и компактных Taurus 355; drive 4 | 092-002549-00000 |
| ON TR Trolly 55-5 | Траверса и крепление для устройства подачи проволоки | 092-002700-00000 |

9.3 Дистанционный регулятор/соединительный и удлиняющий кабель**9.3.1 Гнездо подключения 7-контактное**

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|----------------|---|------------------|
| R40 7POL | Дистанционный регулятор, 10 программ | 090-008088-00000 |
| R50 7POL | Дистанционный регулятор, все функции сварочного аппарата настраиваются непосредственно с рабочего места | 090-008776-00000 |
| FRV 7POL 0.5 m | Удлинительный кабель | 092-000201-00004 |
| FRV 7POL 1 m | Удлинительный кабель | 092-000201-00002 |
| FRV 7POL 5 m | Удлинительный кабель | 092-000201-00003 |
| FRV 7POL 10 m | Удлинительный кабель | 092-000201-00000 |
| FRV 7POL 20 m | Удлинительный кабель | 092-000201-00001 |
| FRV 7POL 25M | Удлинительный кабель | 092-000201-00007 |

9.3.2 Гнездо подключения 19-контактное

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|-----------------------|---|------------------|
| R10 19POL | Дистанционный регулятор | 090-008087-00000 |
| RG10 19POL 5M | Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, коррекция сварочного напряжения | 090-008108-00000 |
| R20 19POL | Дистанционный регулятор Переключение программы | 090-008263-00000 |
| PHOENIX RF11 19POL 5M | Ножной дистанционный регулятор для PHOENIX EXPERT | 094-008196-00000 |
| 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 |
| RV5M19 19POL 10M | Удлинительный кабель | 092-000857-00010 |
| RV5M19 19POL 15M | Удлинительный кабель | 092-000857-00015 |
| RV5M19 19POL 20M | Удлинительный кабель | 092-000857-00020 |

9.4 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 |
| ON WLG-EX | Шлюз WiFi во внешнем корпусе | 090-008790-00502 |
| ON LG-EX | Шлюз LAN во внешнем корпусе | 090-008789-00502 |
| FRV 7POL 5 m | Удлинительный кабель | 092-000201-00003 |
| FRV 7POL 10 m | Удлинительный кабель | 092-000201-00000 |
| FRV 7POL 20 m | Удлинительный кабель | 092-000201-00001 |
| QDOC9000 V2.0 | Комплект, состоящий из интерфейса, ПО для ведения документации и сетевого кабеля | 090-008713-00000 |

10 Быстро изнашивающиеся детали



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 быстро изнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!**
- **Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.**

10.1 Ролики устройства подачи проволоки

10.1.1 Ролики устройства подачи проволоки, сталь

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|------------------------------------|--|------------------|
| FE 4R 0.6 MM/0.023 INCH LIGHT PINK | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00006 |
| FE 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00008 |
| FE 4R 1,0 MM/0.04 INCH BLUE | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00010 |
| FE 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00012 |
| FE 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00014 |
| FE 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00016 |
| FE 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00020 |
| FE 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00024 |
| FE 4R 2.8 MM/0.11 INCH LIGHT GREEN | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00028 |
| FE 4R 3.2 MM/0.12 INCH VIOLET | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка для стальной проволоки, проволоки из легированной стали, проволоки для MIG-пайки | 092-002770-00032 |

10.1.2 Ролики устройства подачи проволоки для алюминия

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|--|--|------------------|
| AL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE | Набор приводных роликов, 37 мм, для алюминия | 092-002771-00008 |
| AL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE | Набор приводных роликов, 37 мм, для алюминия | 092-002771-00010 |
| AL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED | Набор приводных роликов, 37 мм, для алюминия | 092-002771-00012 |
| AL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK | Набор приводных роликов, 37 мм, для алюминия | 092-002771-00016 |
| AL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/YELLOW | Набор приводных роликов, 37 мм, для алюминия | 092-002771-00020 |
| AL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/YELLOW | Набор приводных роликов, 37 мм, для алюминия | 092-002771-00024 |
| AL 4R 2.8 MM/0.110 INCH LIGHT GREEN/YELLOW | Набор приводных роликов, 37 мм, для алюминия | 092-002771-00028 |
| AL 4R 3.2 MM/0.125 INCH VIOLET/YELLOW | Набор приводных роликов, 37 мм, для алюминия | 092-002771-00032 |

10.1.3 Ролики устройства подачи проволоки для порошковой сварочной проволоки

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|--|--|------------------|
| FUEL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE/ORANGE | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка/накатка для порошковой проволоки | 092-002848-00008 |
| FUEL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE/ORANGE | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка/накатка для порошковой проволоки | 092-002848-00010 |
| FUEL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED/ORANGE | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка/накатка для порошковой проволоки | 092-002848-00012 |
| FUEL 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN/ORANGE | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка/накатка для порошковой проволоки | 092-002848-00014 |
| FUEL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK/ORANGE | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка/накатка для порошковой проволоки | 092-002848-00016 |
| FUEL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/ORANGE | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка/накатка для порошковой проволоки | 092-002848-00020 |
| FUEL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/ORANGE | Комплект приводных роликов, 37 мм, 4 ролика, V-образная канавка/накатка для порошковой проволоки | 092-002848-00024 |

10.1.4 Проволочная проводка

| Тип | Обозначение | Номер изделия |
|-----------------------|---|------------------|
| SET DRAHTFUERUNG | Набор проволочных проводок | 092-002774-00000 |
| ON WF 2,0-3,2MM EFEED | Опция для модернизации, направляющая для проволоки диаметром 2,0-3,2 мм, привод eFeed | 092-019404-00000 |
| SET IG 4x4 1.6mm BL | Набор входных направляющих ниппелей | 092-002780-00000 |
| GUIDE TUBE L105 | Направляющая трубка | 094-006051-00000 |
| CAPTUB L108 D1,6 | Капиллярная трубка | 094-006634-00000 |
| CAPTUB L105 D2,0/2,4 | Капиллярная трубка | 094-021470-00000 |

11 Приложение А

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

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

Sales and Service Germany

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

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

EWM AG
Dieselstraße 9b
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

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

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

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Technology and mechanisation Centre
Daimlerstr. 4-6
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-mechanisierung.de · info@ewm-weinheim.de

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

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

Sales and Service International

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

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

EWM KAYNAK SISTEMLERİ TIC. LTD.ŞTİ.
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / Istanbul Turkey
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm.com.tr · turkey@ewm-group.com

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



● More than 400 EWM sales partners worldwide