

RU **Руководство по эксплуатации**



ABIMIG® GRIP W

RU **MIG/MAG Сварочная горелка**



CE

**ABICOR
BINZEL®** 

www.binzel-abicor.com

RU Руководство по эксплуатации

© Изготовитель оставляет за собой право вносить в настоящее руководство по эксплуатации в любой момент и без предварительного уведомления изменения, вызванные опечатками, возможными неточностями в содержащейся в нем информации или усовершенствованиями продукции. Эти изменения будут учитываться и в новых изданиях настоящего руководства.

Все товарные знаки и производственные марки, названные в инструкции по эксплуатации, являются собственностью соответствующего владельца/производителя.

Актуальную документацию продукции, а также контактные данные региональных представительств и международных партнеров компании **ABICOR BINZEL** можно найти в Интернете по адресу www.binzel-abicor.com

1	Использование по назначению		5	Эксплуатация	RU-9
1.1	Технические характеристики	RU-3	6	Вывод из эксплуатации	RU-9
2	Указания по технике безопасности		7	Техобслуживание и очистка	
2.1	Классификация предупредительных указаний	RU-4	7.1	Шланговый пакет	RU-10
2.2	Действия в аварийных случаях	RU-5	7.2	Очистка гусака горелки	RU-11
3	Ввод в эксплуатацию	RU-5			
3.1	Оснащение горелки	RU-5			
3.2	Монтаж канала проволоки	RU-6			
3.2.1	Направляющая спираль	RU-6			
3.2.2	Полиамидный канал	RU-7			
3.3	Подключение шлангового пакета	RU-7			
3.4	Настройка расхода защитного газа	RU-8			
3.5	Ввод проволоки	RU-8			
4	Элементы управления	RU-9			
4.1	Кнопка 2-тактовая. Ф функции.	RU-9			

Эксперты в сварке

1 Использование по назначению

MIG/MAG Горелки для ручной сварки используются для безопасной сварки низко- и высоколегированных материалов. Они состоят из гусака горелки с деталями оснастки и быстроизнашивающимися деталями, из рукоятки и шлангового пакета с центральным штекерным разъемом. Соответствуют EN 60 974-7 и не являются приборами, выполняющими отдельную функцию. Дуговая электросварка возможна только в комбинации с источником сварочного тока.

1.1 Технические характеристики

Сварка	- 10 °С до + 40 °С
Транспортировка и хранение	- 25 °С до + 55 °С
Относительная влажность воздуха	до 90 % при 20 °С

Табл. 1 Температура воздуха окружающей среды

Вид тока	DC
Полярность электродов при постоянном токе (DC)	как правило, положительная
Защитный газ (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ и смесь газов M21
Типы проволоки	проволока для сварки в среде защитных газов, круглого сечения
Напряжение	113 В предельное значение
Вид защиты контактов на стороне горелки (EN 60 529)	IP3X
Вид подачи	ручной подвод
Устройство управления в рукоятке	для 42 В, от 0,1 до 1 А

Табл. 2 Общие характеристики горелки согласно EN 60 974-7

Тип	Вид охлаждения	Нагрузка ¹		ED	Ø электродов	Проток газа	Охлаждение		Динамическое давление	
		CO ₂	M21				Макс. темп. контура подачи	Мин. проток	мин	макс
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	мм	л/мин	°С	л/мин	бар	бар
555 D	жидкостное	550	500	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Табл. 3 Технические особенности горелок (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**

Тип	Вид охлаждения	Нагрузка ¹		ED	Ø электродов	Проток газа	Охлаждение		Динамическое давление	
		CO ₂	M21				Макс. темп. контура подачи	Мин. проток	мин .	макс .
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	мм	л/мин	°C	л/мин	бар	бар
555	жидкостное	575	525	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 D	жидкостное	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 C	жидкостное	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605	жидкостное	625	575	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Табл. 3 Технические особенности горелок (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**

¹ Показатели нагрузок уменьшаются при импульсной электрической дуге на 30%.

Стандартная длина L	3,00 м, 4,00 м, 5,00 м
Подключение охлад. агента	Вставной ниппель NW 5
Мощность прибора охлаждения	мин. 800 Вт
Стандартная контрольная цепь	Двухжильная

Табл. 4 Шланговый пакет

2 Указания по технике безопасности

Необходимо соблюдать требования настоящей инструкции по технике безопасности.

2.1 Классификация предупредительных указаний

Предупреждающие указания, приведенные в руководстве по эксплуатации, подразделяются на четыре уровня и приводятся перед выполнением потенциально опасных рабочих операций. Они располагаются по значимости, начиная с самого важного, и имеют следующие значения.

ОПАСНО

Обозначает непосредственную опасность. Несоблюдение правил эксплуатации может привести к тяжелым травмам или создать угрозу для жизни.

⚠ ОСТОРОЖНО

Обозначает потенциально опасную ситуацию. Несоблюдение правил эксплуатации может привести к тяжелейшим травмам.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Обозначает потенциально вредную ситуацию. Несоблюдение правил эксплуатации может привести к легким или незначительным травмам.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Обозначает опасность, которая может испортить результаты работы или привести к повреждению продукции или оборудования.

2.2 Действия в аварийных случаях

В случае аварии необходимо немедленно прекратить подачу тока, сжатого воздуха и защитного газа. Дальнейшие меры приводятся в разделе инструкции по эксплуатации "Источник тока" или в эксплуатационной документации периферийного оборудования.

3 Ввод в эксплуатацию

⚠ ОПАСНО

Опасность травмирования вследствие внезапного пуска

При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, уходу, монтажу, демонтажу и ремонту необходимо соблюдать указанные ниже правила.

- Отключить источник тока и подачу газа.
- Отсоединить сетевой штекер.

3.1 Оснащение горелки

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования

Прокалывание или врезание проволоки.

- Не протягивать руки в опасную зону и носить защитные перчатки.

- 4 Открутить накидную гайку и вытянуть направляющую спираль.
- 5 Начало спирали обрезать под углом приibl. 40° и зачистить заусенец на кромке среза.
- 6 Заостренную направляющую спираль ввести через трубку подачи проволоки до удерживающего ниппеля, прикрутить накидную гайку и затянуть с помощью универсального ключа.
- 7 Ввинтить токоподводящий наконечник и надеть газовое сопло.

3.2.2 Полиамидный канал

При использовании алюминия, меди, никеля и нержавеющей стали.

- 1 Заострить начало полиамидного канала с помощью заточника фирмы **ABICOR BINZEL** приibl. на 40° и ввести его через трубку подачи проволоки до ошутимого упора в токоподводящий наконечник.
- 2 Вставить полиамидный канал в трубку подачи проволоки и плотно завинтить накидную гайку.
- 3 Маркировать излишек полиамидного канала перед роликами для подачи проволоки и обрезать его с помощью режущего устройства фирмы **ABICOR BINZEL** по отметке.
- 4 Срез заточить.

УВЕДОМЛЕНИЕ

- При наличии полиамидного канала с внешним диаметром 4,00 мм, капиллярная трубка в промежуточном подключении должна быть заменена направляющей трубкой.

3.3 Подключение шлангового пакета

- 1 Соединить центральный штекер и центральное гнездо и закрепить соединительной гайкой.
- 2 Надлежащим образом смонтировать подключения линии подачи и рециркуляции воды.

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Проверить минимальный уровень заполнения в системе охлаждения.
- Следить за тем, чтобы подающий и обратный трубопровод охлаждающего средства были правильно смонтированы. Подающий шланг охлаждающего средства = синий, обратный трубопровод шланг средства = красный.
- В качестве охлаждающего средства или для испытаний на герметичность и пропускную способность не использовать деионизированную или деминерализованную воду. Это может значительно сократить срок службы Вашей сварочной горелки.
- Для сварочных горелок с жидкостным охлаждением мы рекомендуем использовать охлаждающий агент серии BTC фирмы **ABICOR BINZEL**.
- При каждом первом запуске или после каждой замены шлангового пакета необходимо откачать воздух из системы охлаждения. Отсоединить шланг обратного контура охлаждающего агента от блока принудительного охлаждения и держать над сборным резервуаром. Закрыть отверстие на линии обратного контура охлаждающего агента. Путем повторного резкого открытия разблокировать так, чтобы поток охлаждающего агента стал непрерывным и не содержал пузырьков.

3.4 Настройка расхода защитного газа

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Вид и количество применяемого защитного газа зависят от задачи сварки и геометрии газового сопла.
- Выполняйте все подключения защитного газа герметично.
- Во избежание закупорки линии защитного газа в результате засорения необходимо на короткое время открыть клапан баллона перед подключением. Тем самым будет выполнено удаление загрязнений путем продувки.

3.5 Ввод проволоки

- 1 Ввести проволоку в механизм подачи проволоки согласно указаниям производителя.
- 2 Нажать кнопку "Обесточенная подача проволоки" на устройстве подачи проволоки. Убедиться, что проволока вышла из токоподводящего наконечника.

4 Элементы управления

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Так как сварочная горелка **ABIMIG® GRIP W** является частью сварочной системы, при эксплуатации необходимо соблюдать инструкции по эксплуатации сварочных компонентов, например, источника сварочного тока.

При использовании стандартной сварочной горелки возможна работа в 2-тактовом режиме кнопки. Другие режимы работы и исполнения рукоятки зависят от соответствующего источника тока и должны быть заказаны отдельно.

4.1 Кнопка 2-тактовая. Функции.

- 1 Нажать и удерживать кнопку на рукоятке = начало сварки.
- 2 Отпустить кнопку = конец сварки.

5 Эксплуатация

- 1 Открыть баллон защитного газа.
- 2 Включить источник тока.
- 3 Настроить параметры сварки.
- 4 Начало сварки.

6 Вывод из эксплуатации

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Шланговые пакеты с жидкостным охлаждением при перегревании становятся негерметичными. Поэтому после сварки следует оставить прибор охлаждения включенным прикл. на 5 мин.

- 1 Конец сварки.
- 2 Дождаться полного истечения защитного газа и отключить источник тока.
- 3 Закрыть клапан баллона защитного газа.

7 Техобслуживание и очистка

ОПАСНО

Опасность травмирования вследствие внезапного пуска

В течение всего времени проведения работ по техническому обслуживанию, установке, демонтажу и ремонту следует соблюдать следующее:

- Отключить источник тока и подачу газа.
- Отсоединить сетевой штекер.

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Указанные интервалы технического обслуживания являются ориентировочными и касаются эксплуатации устройства в одну смену.
- К работам по техническому обслуживанию и очистке устройства допускается только квалифицированный персонал.
- Проверьте шланги охлаждающего средства, уплотнители и соединения на герметичность и наличие повреждений. При необходимости замените их.
- Во время работ по техническому обслуживанию и очистке всегда используйте средства индивидуальной защиты.

7.1 Шланговый пакет

- 1 Отсоединить шланговый пакет со стороны горелки и вытянуть его.
- 2 Отвинтить накидную гайку, вытянуть и при необходимости заменить подающую спираль или полиамидный канал.
- 3 Удалить быстроизнашивающиеся детали с гусака горелки.

ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования

Угроза серьезных травм вследствие наличия быстровращающихся деталей.

- При продувке направляющего канала носить подходящую защитную одежду и особенно защитные очки.

- 4 Продуть трубку подачи проволоки с обеих сторон с помощью сжатого воздуха.

- 5 Смонтировать очищенные или замененные быстроизнашивающиеся детали и подающую спираль или полиамидный канал.
- 6 Соединить шланговый пакет с устройством подачи проволоки.

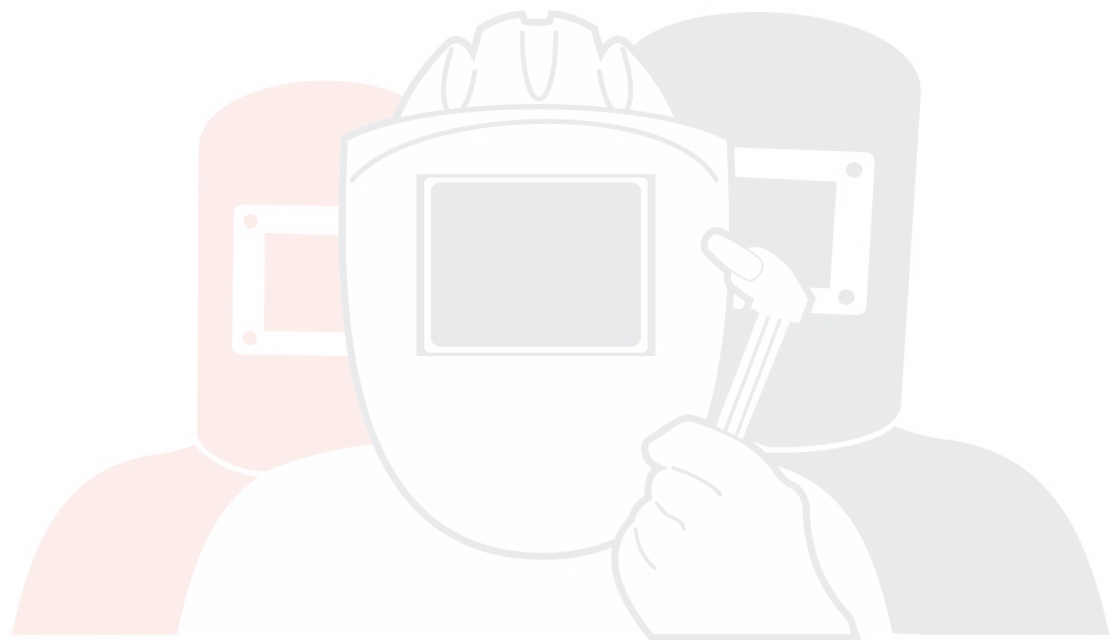
7.2 Очистка гусака горелки

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Регулярно очищать внутреннюю поверхность газового сопла от образующихся при сварке брызг и опрыскивать ее оригинальным средством защиты от налипания брызг фирмы **ABICOR BINZEL**.
- Проверить быстроизнашивающиеся детали на наличие видимых повреждений и при необходимости заменить их.

SVARMA ru

Эксперты в сварке



SVARMA ru

Эксперты в сварке

ABICOR
BINZEL® 

Alexander Binzel

Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen

Tel.: ++49 (0) 64 08 / 59-0

Fax: ++49 (0) 64 08 / 59-191

Email: info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com