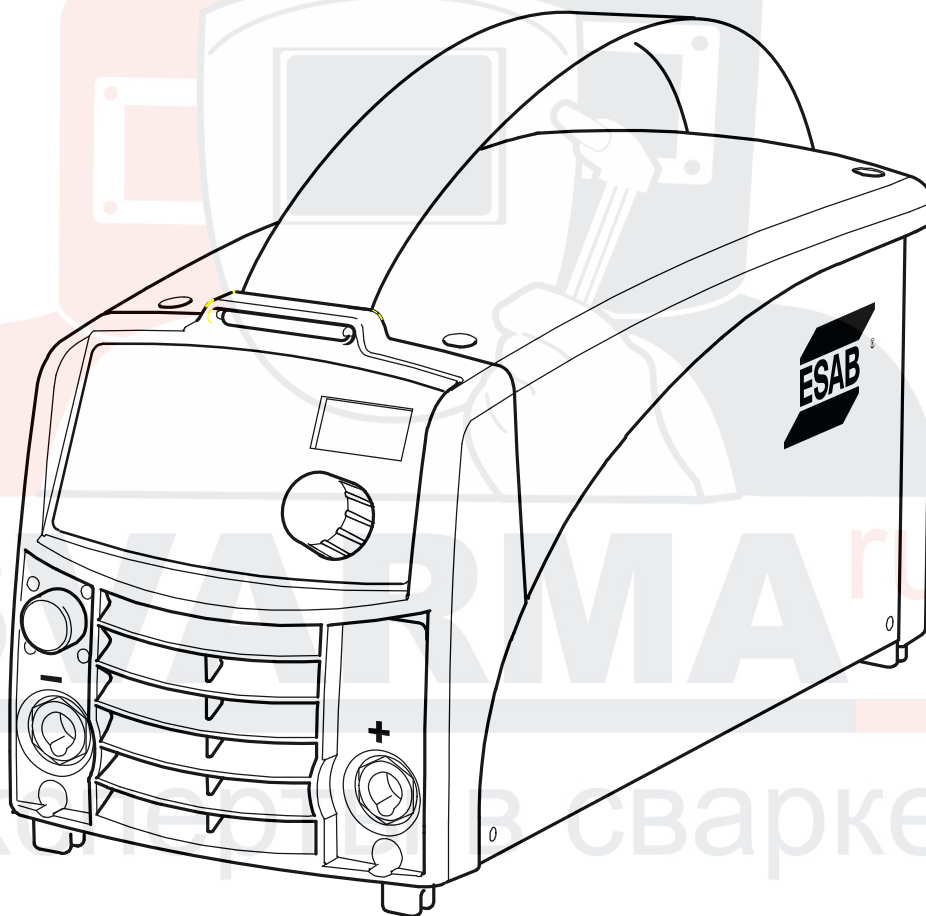


RU



Caddy®

Arc 251i



Инструкция по эксплуатации

1	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	3
2	ВВЕДЕНИЕ	4
2.1	Оборудование	4
2.2	Панель управления А32, А34	5
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
4	УСТАНОВКА	6
4.1	Расположение	6
4.2	Питание от сети	6
4.3	Сеть электропитания	6
4.3.1	Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальные сечения кабелей	7
5	ПОРЯДОК РАБОТЫ	7
5.1	Соединения и устройства управления	7
5.2	Присоединение сварочного и обратного кабелей	8
5.3	Сварка методом TIG	8
5.4	Защита от перегрева	8
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
6.1	Источник питания	9
6.2	Сварочная горелка	9
7	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	9
8	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	9
	СХЕМА	10
	НОМЕР ЗАКАЗА	12
	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	13

SVARMA ru

Эксперты в сварке

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением должны производиться только квалифицированным электриком.
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - Запрещается проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдения всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготовителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

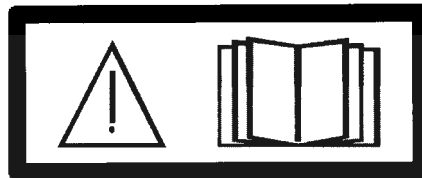
ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

**ВНИМАНИЕ!**

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.

**ОСТОРОЖНО!**

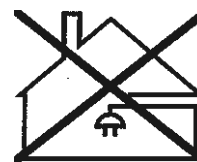
Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

**ОСТОРОЖНО!**

Данное изделие предназначено только для дуговой

**ОСТОРОЖНО!**

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

2 ВВЕДЕНИЕ

Arc 251i представляет собой источник сварочного тока для использования с покрытыми электродами (сварка MMA) и для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (сварка TIG).

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [13](#).

2.1 Оборудование

В комплекте с источником питания поставляются:

- руководство по эксплуатации источника сварочного тока;
- руководство по работе с панелью управления;
- обратный кабель длиной 3 м;
- сварочный кабель длиной 3 м.

Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта www.esab.com.

2.2 Панель управления A32, A34



Регулирование параметров сварки осуществляется с панели управления. Подробное описание панелей управления приведено в отдельном руководстве.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Arc 251i	
Напряжение сети	400 В ± 15%, 3 50/60 Гц
Питание от сети	S _{SC} мин. 3,3 МВА
Первичный ток	
I _{макс.} MMA	14 А
I _{макс.} TIG	10 А
Потребляемая мощность холостого хода в режиме энергосбережения, 6,5 мин после сварки	30 Вт
Диапазон установок	
MMA	4 ĉ 250 А
TIG	3 ĉ 250 А
Допустимая нагрузка при сварке MMA	
Коэффициент нагрузки 30 %	250 А / 30 В
Коэффициент нагрузки 60 %	190 А / 27,6 В
Коэффициент нагрузки 100%	150 А / 26 В
Допустимая нагрузка при сварке TIG	
Коэффициент нагрузки 30 %	250 А / 20 В
Коэффициент нагрузки 60 %	190 А / 17,6 В
Коэффициент нагрузки 100%	150 А / 16 В
Коэффициент мощности при максимальном токе	
MMA	0,94
TIG	0,93
КПД при максимальном токе	
MMA	83%
TIG	79%
Напряжение холостого хода	
без VRD	65 В
с VRD	< 35 В
Рабочая температура	от -10 до +40° С
Температура при транспортировке	от -20 до +55° С
Непрерывно действующее средневзвешенное звуковое давление	<70 дБ (А)
Размеры, д х ш х в	418 x 188 x 208 мм
Масса	10,5 кг
Класс изоляции трансформатора	Н
Класс защиты	IP 23
Класс применения	S

Питание от сети, S_{SC} мин.

Минимальная мощность при коротком замыкании сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-12

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° С.

Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

Класс зоны установки

Этот символ означает, **S** что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.

4.1 Расположение

Разместите источник питания таким образом, чтобы его воздухозаборные и выпускные отверстия не были заграждены.

4.2 Питание от сети

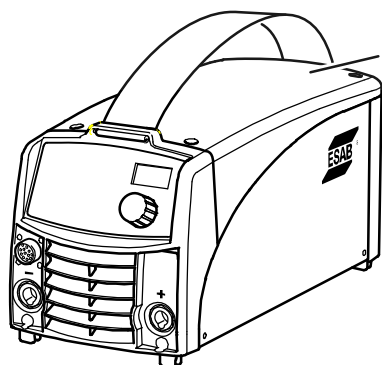
Примечание!

Требования к сетям электроснабжения

Из-за больших величин тока в первичной обмотке оборудование высокой мощности может существенно повлиять на мощностные характеристики сети. Поэтому в отношении некоторого оборудования применяются ограничения или дополнительные требования, касающиеся максимально допустимого сопротивления оборудования или минимальной способности обеспечить стабильное энергоснабжение в точках взаимодействия общественных сетей. В таком случае пользователь оборудования или тот, кто его устанавливает, должен проконсультироваться с оператором энергосети по поводу возможности подключения такого рода оборудования.

4.3 Сеть электропитания

Убедитесь в том, что источник сварочного тока подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.



Паспортная табличка с параметрами сети электропитания

4.3.1 Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальные сечения кабелей

Arc 251i	
Напряжение сети	400 В
Площадь поперечного сечения силового кабеля питания, мм ²	4 G 1,5
Фазный ток, I _{1eff}	8 А
Предохранитель устойчивый к перенапряжениям тип С МСВ	10 А 10 А

ПРИМЕЧАНИЕ!

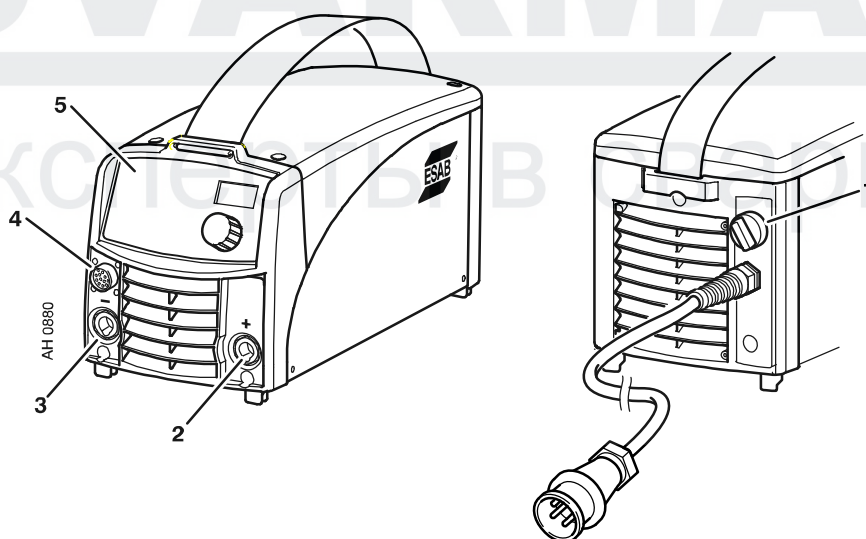
Величина площади поперечного сечения кабеля и номинал плавкого предохранителя, указанные выше, соответствуют нормативным документам Швеции. Эксплуатация источника сварочного тока должна осуществляться в соответствии с действующими национальными нормативными документами.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!

5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------|---|--------------------------------------------------------------------|
| 1 | Выключатель питания | 4 | Соединитель адаптера пульта дистанционного управления |
| 2 | Соединение (+)
Сварка TIG: обратный кабель
MMA: сварочный или обратный кабель | 5 | Панель управления, см. соответствующее руководство по эксплуатации |
| 3 | Соединение (-)
TIG: горелка
MMA: обратный или сварочный кабель | | |



5.2 Присоединение сварочного и обратного кабелей

Источник питания снабжен двумя выходами, положительной клеммой (+) и отрицательной клеммой (-), служащими для подключения сварочного и обратного кабелей. Выбор выхода, к которому подключается сварочный кабель, зависит от типа используемого электрода. Полярность подключения указывается на упаковке электродов.

Подключите обратный кабель ко второму выходу на источнике питания. Закрепите контактный зажим обратного кабеля на детали и убедитесь в наличии достаточного контакта между деталью и выходом для подключения возвратного кабеля на источнике питания.

5.3 Сварка методом TIG

При сварке методом TIG следует дополнить источник питания следующими элементами:

- горелкой TIG с газовым клапаном;
- трубкой с аргоном;
- регулятором расхода аргона;
- вольфрамовым электродом.

5.4 Защита от перегрева

Источник сварочного тока имеет защиту от перегрева, срабатывающую, когда температура становится слишком высокой. При этом подача сварочного тока прекращается и на пульт управления выводится код неисправности.

После снижения температуры реле защиты от перегрева автоматически возвращается в исходное положение.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

Только лица, имеющие квалификацию электрика (аттестованный персонал), имеют право снимать панели, обеспечивающие безопасность работы.



ОСТОРОЖНО!

Гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если покупатель самостоятельно пытается произвести какие-либо работы по устранению неисправностей изделия в течение гарантийного срока.

6.1 Источник питания

Регулярно следите за тем, чтобы сварочный источник питания не был забит грязью.

Периодичность проверки и применяемые методы очистки зависят от:

- технологии сварки;
- длительности горения дуги;
- размещения оборудования;
- условий окружающей среды.

Обычно бывает достаточно продувать источник питания сухим сжатым воздухом (при пониженном давлении) один раз в год.

Засоренные или закупоренные отверстия для подвода и отвода воздуха также могут стать причиной перегрева устройства.

6.2 Сварочная горелка

Для обеспечения надежной сварки необходимо через регулярные промежутки времени чистить и заменять быстроизнашиваемые детали.

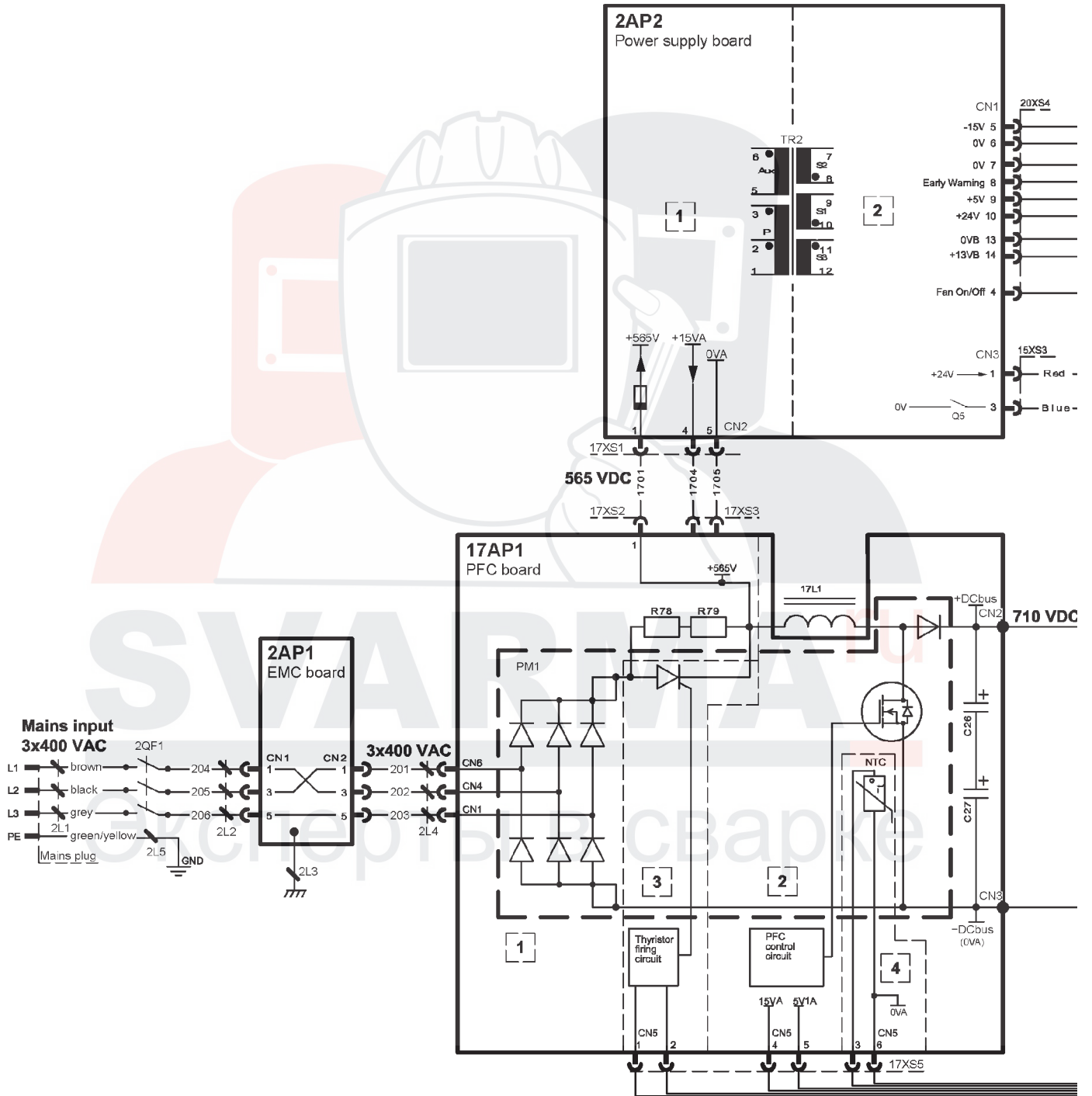
7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

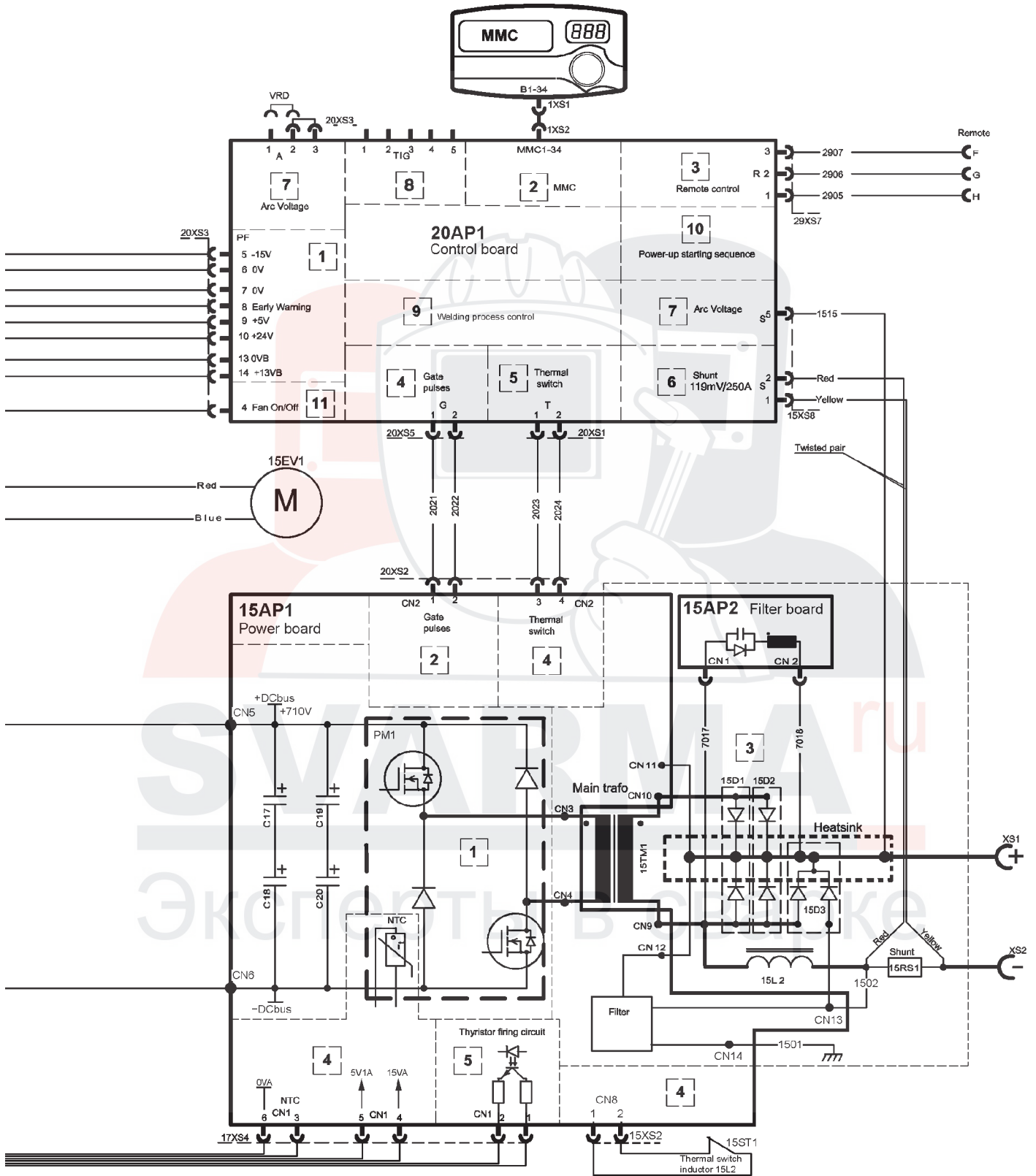
Прежде чем вызывать авторизованного специалиста по техническому обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

Тип неисправности	Рекомендуемые меры
Отсутствие дуги.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.
В процессе сварки пропал сварочный ток.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не сработали ли реле защиты от тепловой перегрузки (код ошибки отображается на лицевой панели). • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.
Частое срабатывание реле защиты от тепловой перегрузки.	<ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника сварочного тока (т. е. что блок работает без перегрузки). • Следите за тем, чтобы сварочный источник питания не был забит грязью.
Низкая эффективность сварки.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа.

8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

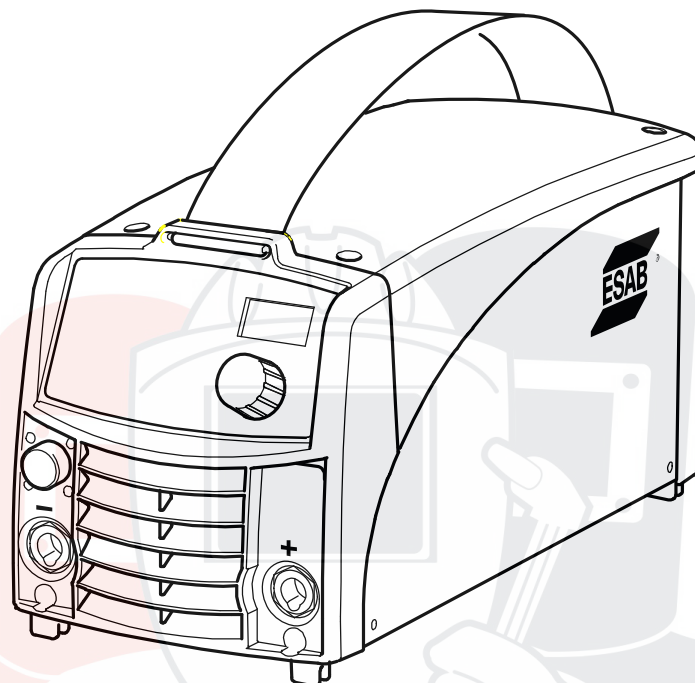
Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).





Arc 251i

Номер заказа




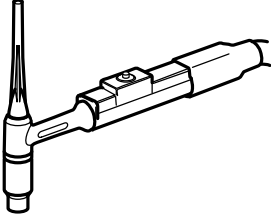
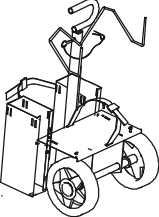

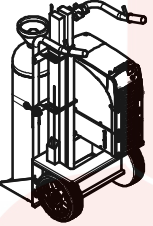
Ordering no.	Denomination	Type
0460 300 880	Welding power source	Caddy® Arc 251i, A32
0460 300 881	Welding power source	Caddy® Arc 251i, A34
0459 839 021	Spare parts list	Arc 251i
0460 449 1	Instruction manual	Control panel Caddy® A32, A34

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

Эксперты в сварке

Дополнительные принадлежности

	<p>Remote control unit AT1 0459 491 896 MMA and TIG: setting of current</p>								
	<p>Remote control unit AT1 CF 0459 491 897 MMA and TIG: rough and fine setting of current</p>								
	<p>Foot pedal FS002 with 5 m cable 0349 090 886</p>								
	<p>Remote cable 12 pole - 8 pole</p> <table data-bbox="651 1055 1390 1189"> <tr> <td>5 m</td> <td>0459 552 880</td> </tr> <tr> <td>10 m</td> <td>0459 552 881</td> </tr> <tr> <td>15 m</td> <td>0459 552 882</td> </tr> <tr> <td>25 m</td> <td>0459 552 883</td> </tr> </table>	5 m	0459 552 880	10 m	0459 552 881	15 m	0459 552 882	25 m	0459 552 883
5 m	0459 552 880								
10 m	0459 552 881								
15 m	0459 552 882								
25 m	0459 552 883								
	<p>Welding cable kit 0700 006 902 Return cable kit 0700 006 903</p>								
	<p>Cable holder 0460 265 002</p>								
	<p>Shoulder strap 0460 265 003</p>								

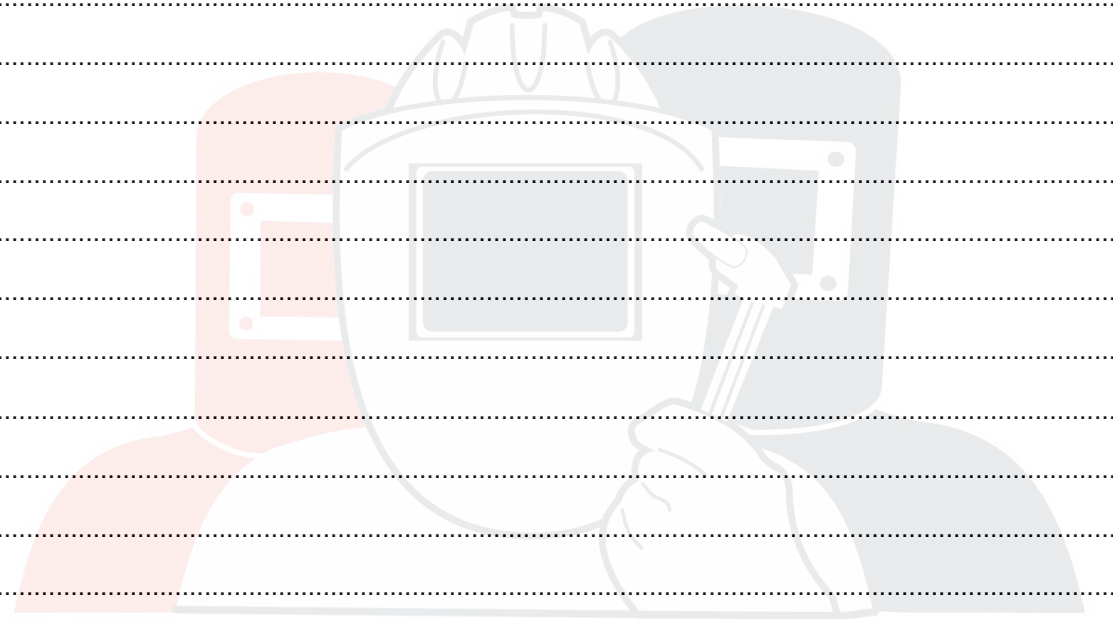
	<p>Tig torch TXH 151V 4 m0700 300 539 Tig torch TXH 151V 8 m0700 300 545 Tig torch TXH 201V 4 m0700 300 553 Tig torch TXH 201V 8 m0700 300 556</p>
	<p>Trolley for 5-10 litre gas cylinder 0459 366 885</p>
	<p>Trolley for 20-50 litre gas cylinder 0459 366 886</p>
	<p>Trolley for 20-50 litre gas cylinder 0460 330 880</p>

SVARMA ru

Эксперты в сварке

NOTES

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....



SVARMA ru

Эксперты в сварке

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA
 ESAB Ges.m.b.H
 Vienna-Liesing
 Tel: +43 1 888 25 11
 Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM
 S.A. ESAB N.V.
 Brussels
 Tel: +32 2 745 11 00
 Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA
 ESAB Kft Representative Office
 Sofia
 Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC
 ESAB VAMBERK s.r.o.
 Vamberk
 Tel: +420 2 819 40 885
 Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK
 Aktieselskabet ESAB
 Herlev
 Tel: +45 36 30 01 11
 Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND
 ESAB Oy
 Helsinki
 Tel: +358 9 547 761
 Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE
 ESAB France S.A.
 Cergy Pontoise
 Tel: +33 1 30 75 55 00
 Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY
 ESAB GmbH
 Solingen
 Tel: +49 212 298 0
 Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN
 ESAB Group (UK) Ltd
 Waltham Cross
 Tel: +44 1992 76 85 15
 Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
 Andover
 Tel: +44 1264 33 22 33
 Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY
 ESAB Kft
 Budapest
 Tel: +36 1 20 44 182
 Fax: +36 1 20 44 186

ITALY
 ESAB Saldatura S.p.A.
 Bareggio (Mi)
 Tel: +39 02 97 96 8.1
 Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS
 ESAB Nederland B.V.
 Amersfoort
 Tel: +31 33 422 35 55
 Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY
 AS ESAB
 Larvik
 Tel: +47 33 12 10 00
 Fax: +47 33 11 52 03

POLAND
 ESAB Sp.zo.o.
 Katowice
 Tel: +48 32 351 11 00
 Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL
 ESAB Lda
 Lisbon
 Tel: +351 8 310 960
 Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA
 ESAB Romania Trading SRL
 Bucharest
 Tel: +40 316 900 600
 Fax: +40 316 900 601

RUSSIA
 LLC ESAB
 Moscow
 Tel: +7 (495) 663 20 08
 Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA
 ESAB Slovakia s.r.o.
 Bratislava
 Tel: +421 7 44 88 24 26
 Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN
 ESAB Ibérica S.A.
 Alcalá de Henares (MADRID)
 Tel: +34 91 878 3600
 Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN
 ESAB Sverige AB
 Gothenburg
 Tel: +46 31 50 95 00
 Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
 Gothenburg
 Tel: +46 31 50 90 00
 Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND
 ESAB AG
 Dietikon
 Tel: +41 1 741 25 25
 Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE
 ESAB Ukraine LLC
 Kiev
 Tel: +38 (044) 501 23 24
 Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA
 CONARCO
 Buenos Aires
 Tel: +54 11 4 753 4039
 Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL
 ESAB S.A.
 Contagem-MG
 Tel: +55 31 2191 4333
 Fax: +55 31 2191 4440

CANADA
 ESAB Group Canada Inc.
 Mississauga, Ontario
 Tel: +1 905 670 02 20
 Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO
 ESAB Mexico S.A.
 Monterrey
 Tel: +52 8 350 5959
 Fax: +52 8 350 7554

USA
 ESAB Welding & Cutting Products
 Florence, SC
 Tel: +1 843 669 44 11
 Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

AUSTRALIA
 ESAB South Pacific
 Archerfield BC QLD 4108
 Tel: +61 1300 372 228
 Fax: +61 7 3711 2328

CHINA
 Shanghai ESAB A/P
 Shanghai
 Tel: +86 21 2326 3000
 Fax: +86 21 6566 6622

INDIA
 ESAB India Ltd
 Calcutta
 Tel: +91 33 478 45 17
 Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA
 P.T. ESABindo Pratama
 Jakarta
 Tel: +62 21 460 0188
 Fax: +62 21 461 2929

JAPAN
 ESAB Japan
 Tokyo
 Tel: +81 45 670 7073
 Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA
 ESAB (Malaysia) Snd Bhd
 USJ
 Tel: +603 8023 7835
 Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE
 ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
 Singapore
 Tel: +65 6861 43 22
 Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA
 ESAB SeAH Corporation
 Kyungnam
 Tel: +82 55 269 8170
 Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES
 ESAB Middle East FZE
 Dubai
 Tel: +971 4 887 21 11
 Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT
 ESAB Egypt
 Dokki-Cairo
 Tel: +20 2 390 96 69
 Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA
 ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
 Durbanvill 7570 - Cape Town
 Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

