

































Пульт дистанционного управления является дополнительной опцией, комплектуется отдельно.

8.4.5. Выберите надлежащие сварочные параметры согласно технологическому требованию.

8.4.6. Переключите выключатель питания на задней панели аппарата в положение “Включено” позиции, чтобы запустить аппарат. В это время, вольтметр на передней панели аппарата не выводит на экран напряжение без нагрузки, и амперметр выведет на экран заданное значение тока.

8.4.7. Откройте газовый клапан баллона и переключите переключатель газовой проверки на позицию “Проверка газа”. В это время, из сопла горелки пойдёт газ, затем, скорректируйте поток газа в надлежащее значение, затем отключите переключатель, чтобы начать сварку.

8.4.8. Поднесите горелку к заготовке и зажгите дугу, в амперметр и вольтметр выведут на экран текущее значение сварочного тока и напряжения.

## 8.5 УСТАНОВКА И ШАГИ РАБОТЫ (ИМПУЛЬСНОГО РЕЖИМА TIG)

8.5.1. Подключите источник питания инвертора. (Рис 8.1 и 8.4.)

8.4.2. Соедините газовый шланг, выводной кабель аппарата, подсоедините заготовку зажимом обратного кабеля, соедините кабель горелки с аппаратом. (Рис 6.4. Когда используется охлаждаемая горелка TIG переключатель водяного и воздушного охлаждения должен быть переключен на нужную позицию. Когда используется горелка TIG охлаждаемая водой, присоедините входной и выходной шланги к штуцерам аппарата, включите подачу воды, переключатель водяного/воздушного охлаждения в позиции “Водяное охлаждение”.

8.4.3. Для выбора режима горелки переключите аппарат в режим на передней панели аппарата “Точечная”, “2T TIG”, 2T TIG импульсный, “4T TIG” или “4Ti TIG импульсный” согласно технологическому требованию.

8.4.4. Если аппарат находится на удалённом расстоянии от места сварки, к аппарату можно подключить пульт дистанционного управления. Пульт дистанционного управления является дополнительной опцией, комплектуется отдельно.

8.4.5. Выберите надлежащие сварочные параметры согласно требованию пользователя.

8.4.6. Переключите выключатель питания на задней панели аппарата в положение “**Включено**”, чтобы запустить аппарат. В это время, вольтметр на передней панели машины не выводит на экран напряжения без нагрузки, и амперметр выведет на экран заданное значение тока.

8.4.7. Откройте газовый клапан баллона и переключите переключатель газовой проверки на позицию “Проверка газа”. В это время, из сопла горелки пойдёт газ, затем, скорректируйте поток газа в надлежащее значение, затем отключите переключатель, чтобы начать сварку.

8.4.8. Поднесите горелку к заготовке и зажгите дугу, в амперметр и вольтметр выведут на экран текущее значение сварочного тока и напряжения.

**Примечание: НЕ допускайте скручивание кабеля горелки в рабочем режиме – это может привести к самообразованию дуги.**



## 8.6. ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПРИ СВАРКЕ И ИХ ПРИЧИНЫ

Неисправность		Причина	Решение
ММА	Трудно зажечь дугу	Ток поджига дуги слишком низок, или время поджига дуги слишком мало.	Увеличьте ток или время поджига дуги
	Дуга стабильная, но плохо поджигается	Перепутаны фазы при подключении, шнур питания плохо соединён	Правильно подключите фазы
	Залипает электрод	Слишком низкий сварочный ток	Увеличьте сварочный ток
TIG	Чёрные пятна на сварном шве	Шов в процессе сварки недостаточно защищен, в результате чего образовалось окисление	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте наличие газа в баллоне и установите значение на редукторе не меньше 0,5 МПа</li> <li>• Проверьте отсутствие закупоренности газового шланга и чистоту газа.</li> <li>• Проверьте, защищённость места сварки от ветра</li> </ul>
	Дуга трудно зажигается и легко гаснет	Используемый электрод низкого качества или окислен	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените электрод на более качественный</li> <li>• Зачистите окисленный слой электрода</li> <li>• Увеличьте время продува газом после сварки</li> <li>• Во время поджига дуги выдерживайте расстояние 0,8мм между электродом и деталью</li> </ul>
	Нестабильный ток во время сварки	Напряжение сети сильно колеблется, или входной кабель неплотно подсоединён к сети.	Проверьте электропитание сети и повторно соедините шнур питания.
		Помехи со стороны других электрических приборов	Не соединяйте аппарат с кабелями питания, на которые присоединены другие приборы

## 9. ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Данная работа требует достаточных профессиональных знаний о электротехнике и безопасности при работе с ней. Лица, осуществляющие ремонт должны иметь действующие документы и допуски по электробезопасности и знание инверторного сварочного оборудования, пройти инструктаж по технике безопасности.

Неисправность	Причина	Решение
Вентилятор не работает, или работает неправильно	Перепутаны фазы при подключении, шнур питания плохо соединён	<ul style="list-style-type: none"> <li>Правильно подключите фазы</li> <li>Повторно подключите 3-фазный шнур питания.</li> <li>Отказ фазы (проверить напряжение сети)</li> </ul>
Нет отображения на цифровом дисплее	Напряжение сети чрезмерно низко	Сварка может быть выполнена после восстановления напряжения электросети
	Напряжение сети чрезмерно высоко	Отсоедините аппарат от электросети и, повторно соединяет его, после восстановления напряжение в сети
	Сбои вспомогательного питания	Замените сломанную плату вспомогательного питания.
При напряжении без нагрузки срабатывает защита от перегрева в режиме ММА	Перегрев защиты	Аппарат перейдёт в рабочий режим автоматически после остывания
При напряжении без нагрузки горит светодиод защита от перегрузки в режиме ММА	Перегружена сеть входного кабеля или повреждение частей питания	Перезапустите аппарат. Если светодиод перегрузки светится - свяжитесь с сервисным центром.
Вольфрамовый электрод в режиме TIG быстро сгорает	Неправильно подключена полярность	Поменяйте полярность
Дуга в режиме TIG трудно зажигается или не зажигается совсем	Выход газа в горелке затруднен, или поток газа слишком слабый	Увеличьте поток газа, проверьте баллон
	Слишком большое расстояние между TIG горелкой и заготовкой или электрод окислирован	<ul style="list-style-type: none"> <li>Уменьшите расстояние между сварочной горелкой и заготовкой</li> <li>Зачистите электрод</li> </ul>
При нажатии пусковой кнопки горелки TIG дуга не может зажечься	Механизм высокочастотного пуска отключён от питания, либо повреждён	Обратитесь к помощи профессионального электрика

Электрод при сварке сильно нагревается	Номинальный ток электрододержателя ниже, чем его фактический рабочий ток	Замените электрододержатель соответствующий номинальному току
Прочие неисправности		Обратитесь в сервисный центр

## 10. ХРАНЕНИЕ

10.1 Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от минус 30 до плюс 55<sup>0</sup>С и относительной влажности воздуха до 90% при температуре плюс 20<sup>0</sup>С, при этом вся вода из аппарата должна быть удалена.

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

10.3 Аппарат перед закладкой на длительное хранение должен быть законсервирован.

10.4 После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0<sup>0</sup>С не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов – без упаковки.

**ВНИМАНИЕ!:** Во избежание образования льда в горелке, аппарате или блоке охлаждения горелки (если он использовался) после использования слейте воду.

**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

# 11. ТРАНСПОРТИРОВКА

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

11.2 Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

- температура окружающего воздуха от минус 30 до плюс 55°C;
- относительная влажность воздуха до 90% при температуре плюс 20°C.

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

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



Перед использованием изделия **ВНИМАТЕЛЬНО** изучить раздел «Меры предосторожности» данного руководства.

## **ВНИМАНИЕ!**

**Данное руководство является неотъемлемой частью аппарата и должно сопровождать его при изменении местоположения или перепродаже. Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность и разборчивость данного руководства. Компания ООО «Инсварком» оставляет за собой право изменения содержания руководства в любое время без предварительного уведомления.**

Эксперты в сварке

# ДЛЯ ЗАМЕТОК



**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

# ДЛЯ ЗАМЕТОК



**SVARMA** ru

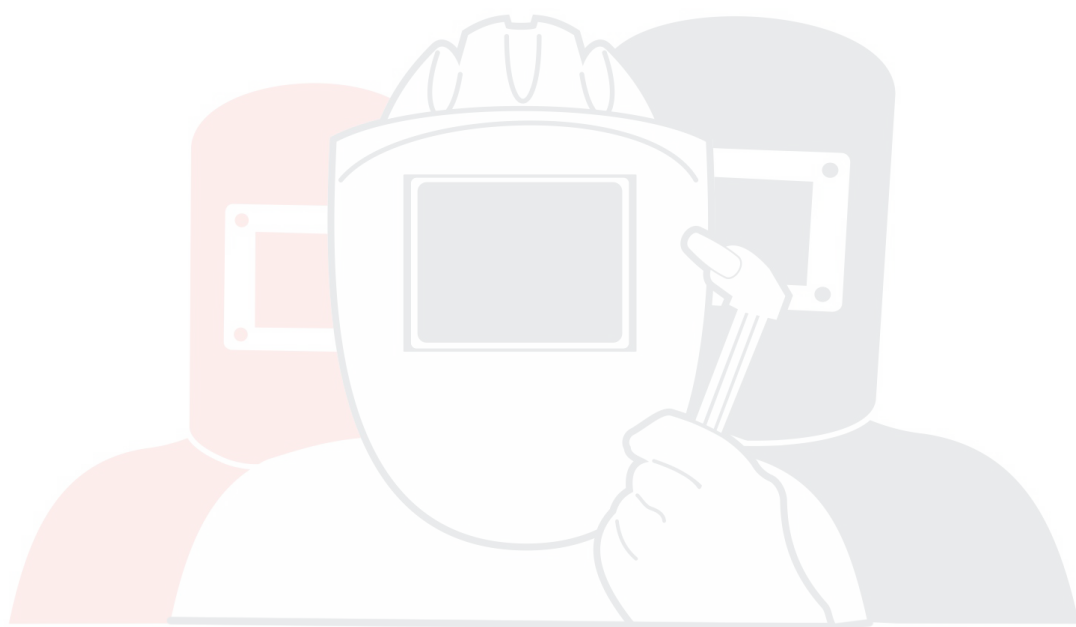
Эксперты в сварке

# ДЛЯ ЗАМЕТОК



**SVARMA** ru

Эксперты в сварке



**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

Санкт-Петербург  
2013