



**РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Инверторный сварочный полуавтомат

**OVERMAN 250
OVERMAN 250-3**

Эксперты в сварке

www.aurora-online.ru

СОДЕРЖАНИЕ

1. Содержание	1
2. Меры предосторожности	2
3. Описание аппарата	3
4. Таблица технических параметров	4
5. Инструкция по установке	5
6. Инструкция по эксплуатации	6
7. Часто задаваемые вопросы	8
8. Ежедневное обслуживание	9
9. Устранение возможных неисправностей	10
10. Диагностика неисправностей на раннем этапе	10
11. Ежедневная диагностика	12



SVARMA ru

Эксперты в сварке

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



В процессе сварки и резки, соблюдайте необходимую технику безопасности во избежание травмирования.

Удар током – возможен летальный исход!!

- Установите разъем заземления.
- Запрещается прикасаться к оголенным электрическим частям аппарата без спец одежды.
- Убедитесь, что вы находитесь в безопасной позиции.

Газ и дым – могут быть опасны для здоровья!

- Держитесь на безопасном расстоянии от источника газа и дыма
- Во время сварочных работа, должны работать вытяжки и вентиляторы во избежание вдыхания токсичных газов.

Сварочные брызги - опасны для глаз и поверхности кожи

- Во время работы надевайте сварочную маску со светофильтром и спецодежду
- Если в помещении находятся люди, приготовьте для них маски и спецодежду.

Опасность пожара

- Сварочные искры могут стать причиной пожара. Убедитесь, что в помещении нет легковоспламеняющихся предметов

Шум – излишний шум может быть опасен для здоровья

- Используйте средства защищающие уши.
- Предупредите других людей находящихся в помещении о вреде сварочного шума.

Неисправность – при возникших неисправностях аппарата свяжитесь с поставщиками.

- Если неисправность возникла во время установки и эксплуатации аппарата, сверьтесь с инструкцией
- Если вы не до конца поняли инструкцию и не устранили неисправность, свяжитесь с поставщиком для оказания профессиональной помощи.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Не допускайте падения аппарата, утечки электролита, использования влажных сетевых кабелей

ОПИСАНИЕ АППАРАТА

Данный аппарат изготовлен на базе самых продвинутых инверторных технологий в мире.

Принцип инвертирования в преобразовании сетевого напряжения частоты в 50/60Гц в высоко частотное напряжение в 100кГц при прохождении этого напряжения через фильтр – мощное устройство MOSFET, а затем падении напряжения и коммутации с источником прямого тока через модулятор ширины импульса (PWM).

Благодаря применению инверторной технологии потребляемая аппаратом мощность, а также его габариты становятся меньше, в то время как его эффективность возрастает более чем на 30%.

Аппарат обеспечен контуром реактора, что позволяет более точно контролировать переключение короткого замыкания и смешанного замыкания, а значит добиваться лучшего сварочного процесса. В отличие от полупроводниковых сварочных аппаратов, наши сварочные аппараты имеют ряд преимуществ: стабильная скорость подачи проволоки, портативность, энергосбережение, бесшумность. Кроме всего этого данный аппарат производит меньше сварочных брызг, имеет более легкий поджиг, более глубокую сварочную ванну, высокий коэффициент полезной нагрузки. Аппарат снабжен регулятором тока сварочной дуги On/Off. Ток сварочной дуги в начале сварки и в конце сварки могут быть отрегулированы отдельно, что является преимуществом автоматической сварки.

Благодарим вас за использование наших аппаратов. Если у вас есть какие-то предложения по улучшению качества работы наших аппаратов, вы можете обращаться к нам.



Предупреждение !

Аппарат предназначен в основном для промышленного использования. Он может излучать радиоволны в закрытом пространстве, так что пользователь должен принять все меры предосторожности

ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ

Модель	OVERMAN 250	OVERMAN 250-3
Источник напряжения (V)	1 фазный 220V±15%	3 фазный 380V±15%
Частота (Гц)	50/60	50/60
Сила тока на входе (A)	51.6	12.7
Сила тока на выходе (A)	50-250	50-250
Напряжение на выходе (V)	16.5-26.5	16.5-26.5
Коэффициент полезной нагрузки (%)	60	60
Фактор мощности	0.73	0.93
Эффективность (%)	80	85
Механизм подачи проволоки	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки (м/мин)	2.5-13	2.5-13
Время продувки газа (сек)	1	1
Диаметр бобины (мм)	270	270
Диаметр проволоки (мм)	0.8/1.0	0.8/1.0
Степень защиты корпуса	IP21	IP21
Степень изоляции	F	F
Толщина материала (мм)	Более 0.8	Более 0.8
Вес (кг)	33	33
Габариты (мм)	655×300×665	655×300×665

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

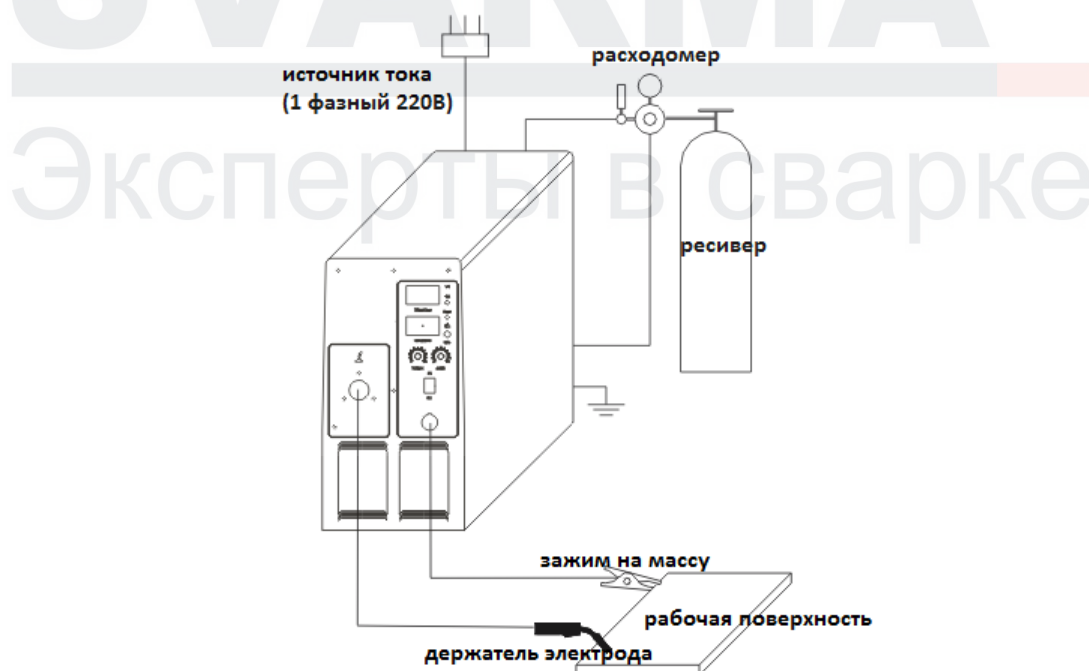
Аппарат снабжен устройством защиты от колебаний сети. Аппарат продолжает работать нормально при колебаниях сети $\pm 15\%$ от номинального напряжения.

В случае использования длинного кабеля, во избежание падения напряжения, используйте кабель с большим поперечным сечением. Если кабель слишком длинный, это может повлиять на качество сварки, поэтому используйте рекомендуемую длину кабеля.

1. Убедитесь, что вентилятор не накрыт, чтобы не нарушить систему охлаждения.
2. Используйте кабель заземления с поперечным сечением не менее 6 кв. мм с тем чтобы соединить заземленный интерфейс в задней части аппарата с массой.

Установка OVERMAN250, 250-3:

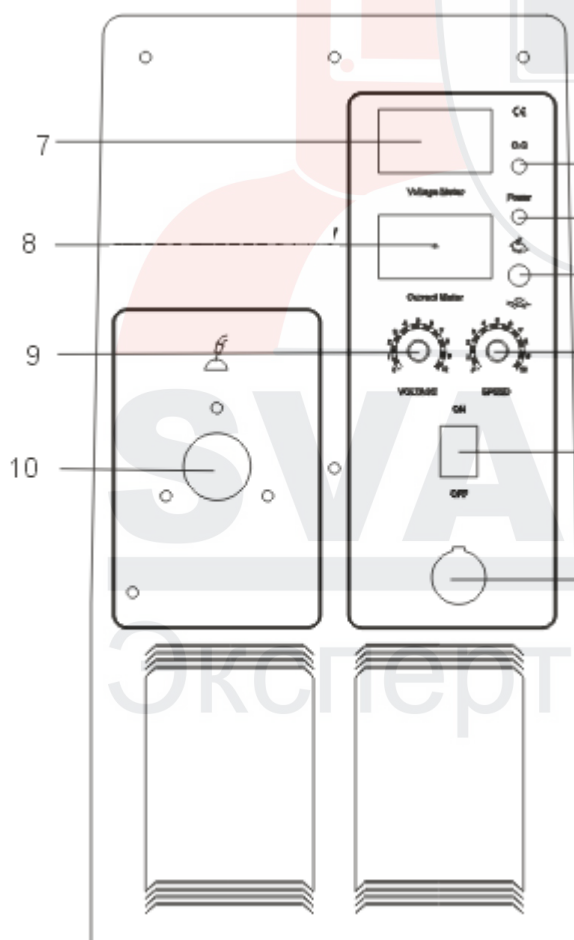
1. Соедините газовый баллон с впускным отверстием на аппарате при помощи воздушного шланга.
2. Вставьте быстросъем с кабелем массы в разъем на панели аппарата.
3. Установите проволочную бобину на опорную ось для катушки
4. Выберите ролик под размер проволоки
5. Запустите проволоку в канал подающего механизма
6. Проволока должна быть прямой, чтобы не застревать во время работы
7. Установите горелку в евразъем и вручную протяните в нее проволоку



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Откройте клапан ресивера и отрегулируйте подачу газа.
2. Отрегулируйте скорость подачи проволоки в соответствии с диаметром проволоки
3. Выберите выпускной канал горелки в соответствии с диаметром проволоки.
4. Отрегулируйте показатели напряжения и скорости в соответствии с толщиной материала и типом сварочных работ.
5. Выберите режим управления горелкой (2Т/4Т тактный, для MIG 200F/250F/250FII/300F). В 2Т тактном режиме, удерживайте кнопку на горелке при выполнении сварки. В 4Т тактном режиме, включите аппарат, зажмите кнопку на горелке и отпустите, аппарат будет варить. Нажмите кнопку на горелке повторно, чтобы остановить сварку.
6. Нажмите кнопку на горелке, чтобы подать электрод в горелку, можете начинать работу

OVERMAN250/250-3 со встроенным механизмом подачи проволоки:



1	Индикатор неисправности сети
2	Индикатор включенности
3	Скорость подачи проволоки
4	Скорость подачи проволоки (быстро/медленно)
5	Выключатель
6	Плюсовой контакт
7	Вольтметр
8	Амперметр
9	Регулятор сварочного напряжения
10	Минусовой контакт

ЗАМЕТКИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Условия эксплуатации

- 1) Аппарат следует использовать в помещении с относительной влажностью воздуха не более 90%.
- 2) Температура окружающей среды от -10 до 40 градусов .
- 3) Избегайте попадания на аппарат прямых солнечных лучей и воды.
- 4) Не используйте аппарат в пыльном помещении и среде коррозионных газов.
- 5) Не проводите сварочные работы в ветреном помещении

2. Нормы безопасности

В наших аппаратах присутствует функция защиты от перегруза, перегрева и перенапряжения. В случае если напряжение, ток на выходе или температура превышает допустимые нормы, аппарат автоматически отключается.

1) Рабочее пространство должно хорошо проветриваться !

Наши аппараты – высокомоощные установки, которым требуется специальное охлаждения, так как естественное проветривание не является достаточным. Поэтому аппарат снабжен вентилятором. Перед началом работ убедитесь, что входное отверстие не заблокировано, а расстояния от аппарата до предметов в рабочем пространстве не менее 0.3 метра.

2) Не перегружайте аппарат !

Пользователь должен помнить о соблюдении максимального тока нагрузки (относительно коэффициенту полезной нагрузки). Максимальный ток не должен превышать норму, перегруз аппарата может привести к его поломке.

3) Не допускайте перенапряжения !

Допустимые показатели напряжения можно найти в основных технических параметрах. Механизм автоматической защиты от перепадов сети обеспечит поддержание напряжения на нужном уровне. Если напряжение превышает норму, это может привести к поломке деталей аппарата.

- 4) На задней панели аппарата разъем заземления, со значком заземления. Перед началом работ, убедитесь что рабочая деталь надежно подсоединена к кабелю заземления, поперечное сечение которого должно быть около 6 кв. мм. , чтобы избежать статического электричества.

- 5) Если время сварки превышает номинальный рабочий цикл, аппарат автоматически выключается. Если аппарат перегревается и поэтому температурный индикатор загорается красным и мигает "ON". В такой ситуации не выключайте аппарат из розетки, дайте вентилятору охладить аппарат. Когда температурный индикатор погаснет, температура понижается и можно снова работать.

ЧАСТО ЗАДАВАЕМЫЕ ВОПРОСЫ

A. Плохой поджиг дуги:

1. Если электрод не сухой, это может стать причиной нестабильности дуги и снижения качества сварки.
2. При использовании чрезмерно длинного кабеля, напряжение на выходе будет меньше.

B. Ток на выходе не соответствует номинальным показателям:

Если напряжение на входе не соответствует номинальным показателям, ток на выходе будет также не совпадать с номинальным. Если напряжение на входе меньше заявленного, максимальный ток на выходе также будет ниже номинального показателя.

C. Нестабильность тока во время работы с аппаратом:

1. Изменилось напряжение сети.
2. Электрический кабель поврежден.

D. Посторонний газ при сварке:

1. Проверьте, нет ли утечки газа
2. Проверьте, нет ли на поверхности изделия налета: масла, грязи, краски, надломов.

ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Удаляйте пыль с аппарата при помощи сжатого воздуха. В случае если аппарат используется в среде насыщенной дымом и загрязненным воздухом, очистка аппарата должна производиться не реже, чем раз в месяц.
2. Давление сжатого воздуха должно соответствовать норме во избежание повреждений частей аппарата.
3. Проверяйте части аппарата и убедитесь в корректности всех соединений. Затягивайте ослабленные соединения. В случае следов окисления (ржавчины), зачистите соединения наждачной бумагой и соедините снова.
4. Избегайте попадания воды на аппарат и нахождения аппарата в помещениях при повышенной влажности. Если вода все же попала на аппарат – тщательно высушите его и измерьте уровень изоляции мегомметром.
5. Если аппарат долгое время не используется, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте
6. Каждые 300 часов работы, прочищайте части подающего устройства жесткой щеткой. Протирайте их 2% раствором дисульфида молибдена.



Предупреждение !

При любых проверках и техническом обслуживании аппарат должен быть отключен от сети

УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



Внимание: данные операции должны проводиться квалифицированными специалистами. Перед оказанием технического обслуживания, свяжитесь с официальным дистрибьютером.

Неисправность	Решение
Дисплей не загорается; Вентилятор не вращается; Сварка не идет	<ol style="list-style-type: none">1. Проверьте включен ли аппарат в сеть.2. Убедитесь подходит ли входной кабель к источнику тока.3. Один из четырех элементов защиты от перепада температур поврежден, когда такое случается, главное DC24V реле разомкнуто или плохо подсоединено.4. Плата питания неисправна: -Диодный мост поврежден либо контакты плохо подсоединены - Плата питания сгорела (в этих случаях обратитесь к дилеру)5. Неисправен вспомогательный источник питания на плате управления, обратитесь к дилеру
Дисплей горит; Вентилятор работает; Сварка не идет	<ol style="list-style-type: none">1. Проверьте все ли соединения в аппарате закреплены верно.2. Возможно размыкание сети или плохое подсоединение на выходном разъеме.3. Кабель горелки поврежден, выключатель горелки сломан.4. Электроцепь управления повреждена (обратитесь к дилеру)
Дисплей горит; Вентилятор работает; Горит индикатор аномальной сети.	<ol style="list-style-type: none">1. Возможен перегруз сети, отключите аппарат из сети..2. Возможен перегрев, подождите 2-3 минуты пока аппарат перезагрузится, не выключайте его из сети.3. Возможно неисправность инверторной схемы (обратитесь к дилеру)



ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ НА РАННЕМ ЭТАПЕ

Даже если у недавно приобретенного аппарата наблюдаются такие неисправности как отсутствие процесса сварки, нестабильная дуга, рано судить о поломке аппарата.

У выше упомянутых неисправностей могут быть следующие причины. К примеру: ослабленные соединения, отсутствия подключения к сети, неправильные настройки, поврежденные кабели, поврежденный газовый шланг и т.д. Проверьте аппарата на наличие выше упомянутых неисправностей прежде чем делать возврат аппарата.

Ниже приведена таблица возможных неисправностей и возможные причины.

Диагностика первичных неисправностей

Пример		Дуга не поджигается	Отсутствует подача газа	Отсутствует подача проволоки	Плохой поджиг дуги	Нестабильная дуга	Грязь по краю сварочного шва	Залипание электрода	Прилипание электрода к наконечнику	Образуются дыры
неисправности Диагностика										
Распределительная коробка (внутренние защитные механизмы)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Включен ли аппарат в сеть? 2. Сгорел предохранитель 3. Ослаблены соединения 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Сетевой кабель	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте не поврежден ли сетевой кабель 2. Ослаблены соединения 3. Перегрев 	<input type="radio"/>			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Сварочное напряжение	<ol style="list-style-type: none"> 1. Включен ли аппарат в сеть? 2. Недостаточный ток 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Газовый баллон	<ol style="list-style-type: none"> 1. Включите подачу газа 2. Проверьте кол-во газа в баллоне 3. Установите необходимый расход газа 4. Ослаблены соединения 					<input type="radio"/>				<input type="radio"/>
Шланг подачи газа	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ослаблены соединения 2. Шланг поврежден 									<input type="radio"/>

Эксперты в сварке

Диагностика первичных неисправностей

Пример неисправности		Дуга не загорается	Отсутствует подача газа	Нет подачи проволоки	Плохой поджиг дуги	Нестабильная дуга	Грязь по краю сварочного шва	Залипание электрода	Прилипание электрода к наконечнику	Образование дыр
Механизм подачи проволоки	<ol style="list-style-type: none"> Неверный диаметр ролика для бобины с проволокой Повреждения на ролике Ролик слишком туго или слишком слабо затянут Большая концентрация проволочной пыли на впускном отверстии SUS pipe 			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Горелка и кабель	<ol style="list-style-type: none"> Перекрутился кабель горелки Наконечник, трубки подачи проволоки неисправны или деформированы. 				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Корпус горелки	<ol style="list-style-type: none"> Ослаблено соединение наконечника, сопла, контактор сопла. Контактор корпуса горелки плохо затянут 						<input type="radio"/>			<input type="radio"/>
Сетевой кабель и кабель горелки	<ol style="list-style-type: none"> Повреждения 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		
Состояние поверхности изделия и длина вылета проволоки	<ol style="list-style-type: none"> Жир, грязь, разломы на изделии Слишком большая длина вылета проволоки 				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Выходной кабель	<ol style="list-style-type: none"> Недостаточная толщина кабеля подсоединенного к изделию. Ослабленные соединения минусового и плюсового кабелей. Плохая проводимость материала 				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Удлинитель кабеля	<ol style="list-style-type: none"> Недостаточная толщина кабеля Кабель перекручен 				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
Сварочные параметры	Сварочный ток, напряжение, угол наклона грелки, номинальная длина вылета проволоки должны быть еще раз проверены.				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	

ЕЖЕДНЕВНАЯ ДИАГНОСТИКА

ИСТОЧНИК СВАРОЧНОГО ТОКА		
Элемент	Диагностика	Пометки
Панель управления	1. Переключатели, дисплей, параметры установки 2. Проверьте индикатор сети	
Система охлаждения	1. Убедитесь что звук вентилятора нормальный и идет подача воздуха	Если звук ненормальный, нет подачи воздуха проверьте систему охлаждения
Электрические элементы	1. При включении аппарата в сеть, проверьте нет ли посторонних запахов 2. При включении аппарата в сеть, проверьте нет ли посторонней вибрации или дребезжание. 3. Изменение цвета, других внешних характеристик	
Внешние детали	1. Поврежден газовый шланг 2. Корпус или другие внешние детали плохо закреплены	

ГОРЕЛКА		
Элемент	Диагностика	Пометки
Сопла	Проверьте не поврежден ли корпус и надежное ли соединение	Причина появления воздушных отверстий
	Есть ли защита от сварочных брызг	Причина перегорания горелки
Датчик холода	Надежны ли соединения	Причина повреждения резьбы горелки
	Проверьте исправен ли датчик	Причина нестабильности дуги.
Канал подачи проволоки	Проверьте внешнюю часть канала подачи проволоки	Если канал меньше 6mm и наконечник слишком мал, замените его, так как иначе дуга будет нестабильна
	Диаметр проволоки и входное отверстие горелки не совпадают.	Причина нестабильности дуги
	Частичная кривизна внешней части	Причина плохой подачи проволоки и нестабильности дуги.
	Заблокирована по причине скопления грязи и осадка	Причина плохой подачи проволоки и нестабильности дуги.(используйте керосиновый очиститель)
	Канал подачи проволоки сломан	Замените канал
Газоход	Неустановлен, заблокирован.	Может привести к перегоранию корпуса горелки (при попадании пламя дуги)

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛКИ		
Элемент	Диагностика	Пометки
Воздушный рукав	Проверьте не перегибается ли рукав	Может привести к нестабильности дуги и подачи проволоки
Канал подачи проволоки	Проверьте не скопилась ли пыль или осадок так как это может блокировать подаваемую проволоку	Прочистите канал
	Совпадает ли ось диаметра подающего ролика и диаметр канала.	Несовпадение диаметров может повлечь нестабильность дуги
	Совпадает ли диаметр проволоки и диаметр входного отверстия канала	Несовпадение диаметров может повлечь нестабильность дуги
Подающий ролик	Проверьте совпадает ли диаметр подающего ролика и диаметр проволоки. Не заблокирован ли ролик.	Несовпадение диаметров может повлечь нестабильность дуги и блокированию канала
Прижимающий ролик	Проверьте достаточно плотно прилегает ролик к проволоке	Несовпадение диаметров может повлечь нестабильность дуги

КАБЕЛИ		
Элемент	Диагностика	Пометки
Кабель горелки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте не перегибается ли кабель 2. Проверьте плотно ли вставлен кабель в подающий разъем 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Может привести к плохой подаче проволоки 2. При перегибании кабеля возможен риск нестабильности дуги
Обратный кабель	Проверьте не изношен ли изолирующий материал	<p>Для обеспечения безопасной и эффективной сварки соблюдайте следующие правила:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Ежедневное обслуживание ● Более детальная проверка аппарата
Сетевой кабель	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте надежно ли питающее соединение 2. Проверьте не поврежден ли сетевой кабель 	
Кабель заземления	Проверьте надежно ли подсоединен кабель заземления к аппарату	