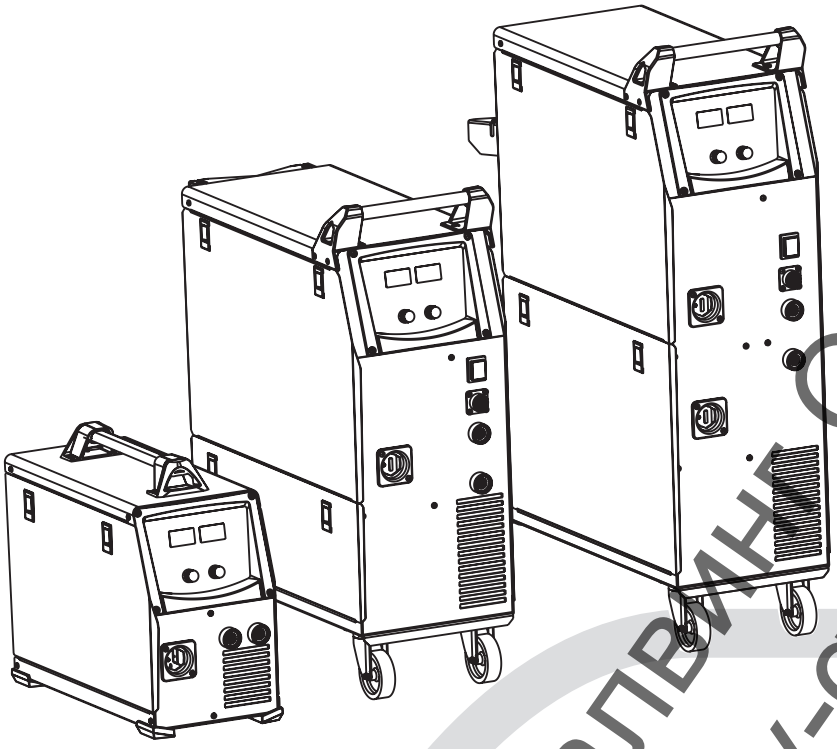
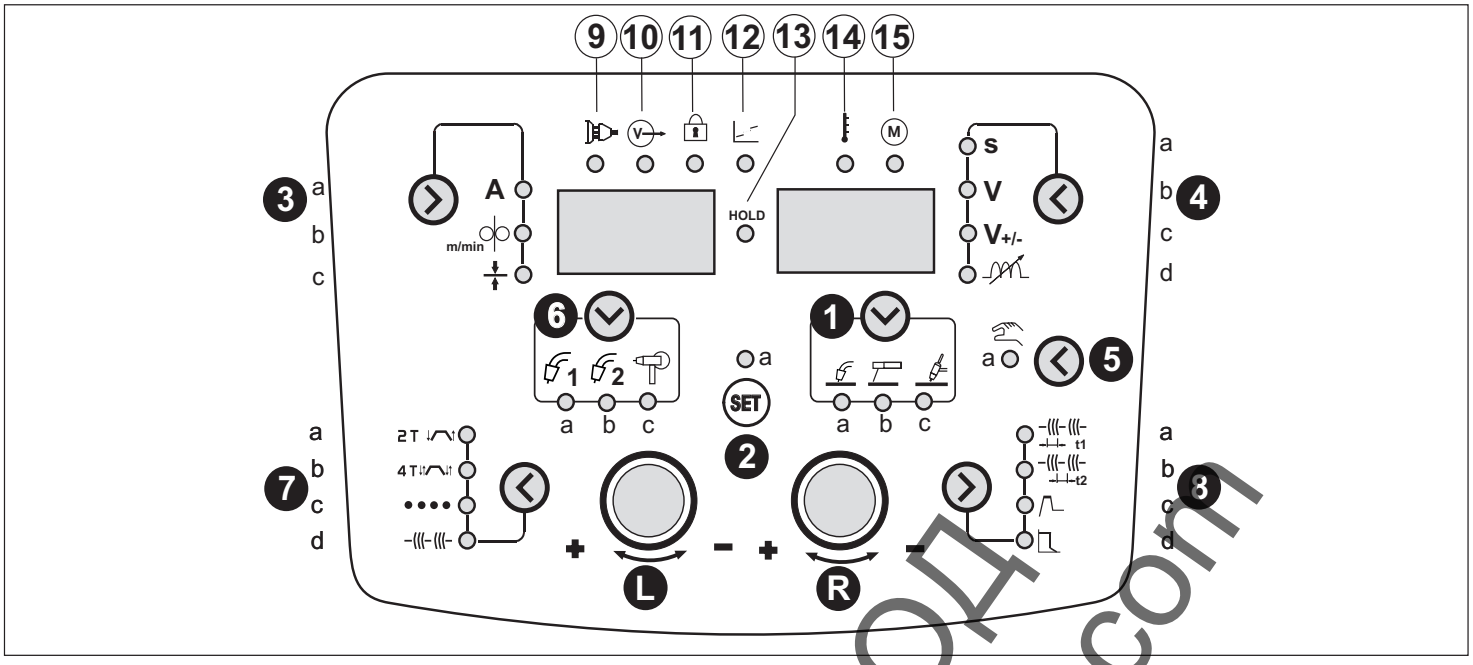
MIG



IT 3 Guida rapida
EN 5 Quick guide
FR 7 Guide rapide
ES 9 Guía rápida
PT 11 Guia rápido
DE 13 Kurzanleitung
DA 15 Kortfattede instruktioner
NL 17 Beknopte handleiding
SV 19 Snabbguide
NO 21 Hurtigguide
FI 23 Pikaopas
ET 25 Kiirjuhend
LV 27 Ātra vadība
LT 29 Greitas vadovas
PL 31 Przewodniki
CS 33 Rychlá příručka
HU 35 Gyors útmutató
SK 37 Rýchly sprievodca
HR SRB 39 Brzi vodič
SL 41 Hitri vodič
EL 43 Σύντομες Οδηγίες
RU 45 Краткое руководство
BG 47 Бързо упътване
RO 49 Ghid rapid
TR 51 Hızlı kılavuz
AR 53 الدليل السريع

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

BG Бързо упътване



Описание на сигналите

1a Заваряване MIG метал инертен газ
1b Заваряване с електроди (MMA)
1c Заваряване TIG волфрамов инертен газ
2a Постоянно включен: визуализиране на избраната програма.
Премигващ: избор на вида материал, защитен газ, диаметър на жицата.
3a Заваръчен ток (Amp). Активен при процеси MIG синергични и ръчни, MMA, TIG.
3b Скорост на подаване на заваръчната жица (m/min). Активен при процеси MIG синергични и ръчни.
3c Дебелина на материала (mm). Активен при синергични процеси MIG.
4a Време на заваряване / време на пауза (секунди). Активен при заваряване MIG точково и стич.
4b Заваръчно напрежение (Volt). Активен при процеси MIG синергични и ръчни. Ако в синергичен режим бъде променено заваръчното напрежение се променят също така и свързаните параметри.
4c Настройка на заваръчното напрежение (Volt) (-5-Aut-+5). Активен при синергични процеси MIG. Не променя останалите параметри.
4d Индуктивност (-1-Aut-+1) активен в процеси MIG синергични и ръчни.
5a Включен: заваряване в не синергичен режим.
Изключен: заваряване в синергичен режим.
6a Факел 1 (нормален или с регулиране скоростта на подаване на жицата).
6b Факел 2 (нормален или с регулиране скоростта на подаване на жицата).
6c Факел Spool gun.
7a Заваряване в двутактов режим.
7b Заваряване в четиритактов режим.
7c Заваряване в режим „повърхностно заваряване“. Необходимо е да се регулира времето на заваряване.
7d Избор на заваряване в режим стич. Необходимо е да се регулира времето на заваряване и на пауза.
8a Регулиране на времето на повърхностно заваряване (секунди).
8b Регулиране на времето на пауза (секунди).
8c Регулиране hot start MMA (0 - 100).
8d Регулиране Arc Forc MMA (0 - 100).
9 Включена машина.
10 Наличие на напрежение в заваръчните контакти.
11 Блокирана клавиатура (вж. сервизните функции).
12 Сигнализира, че машината заварява в междинна точка между заваряване „short arc” и „spray arc” (глобулярна зона). Двойката избрани стойности за заваряване (Amp, Volt) могат да генерират нестабилни дъги и пръскане.
13 Сигнализира, че визуализираните върху дисплея величини (Amp, Volt) са тези, които са били използвани при последното заваряване. Светодиодът се активира в края на всяко заваряване.
14 Активна термична защита. Ако надхвърлите стойностите на заваряване „**X**”, посочени в табелката с техническите данни се задейства термичния изключвател, който преустановява работата, преди заваръчната машина да бъде увредена.
15 Свръхнатоварване на мотора на телоподаващия апарат. Моторът на телоподаващия апарат е подложен на прекалено натоварване. Машината спира за 10 секунди (съобщение **E61**). Уместно е да се намали напрежението на телоподаващата ролка и да се провери дали жицата се придвижва безпрепятствено във факела.

Описание на командите

След като сте извършили всички процедури по пускането в експлоатация, включете заваръчния апарат, отворете вентила на защитния газ и го регулирайте, като следвате реда, посочен в описанието на командите.

1) Изберете процеса на заваряване MIG / MMA / TIG LIFT

2) Изберете вида на материала, защитния газ, диаметъра на жицата TAB.99

- Натиснете бутона **„SET” и задръжте в продължение на 3** секунди. Светодиод 5a трябва да не свети.
- Изберете сиглата на съответната програма в зависимост от вида на материала и защитния газ **(ръкохватка „L”)**.
- Въведете диаметъра на заваръчната жица **(ръкохватка „R”)**.
- Натиснете бутона **„SET” и задръжте в продължение на 3 секунди**, за да потвърдите избора си. При кратко натискане на бутона „SET” се визуализира въведената комбинация.

3) Регулирайте един от взаимозависимите параметри

- Регулирайте по Ваш избор: дебелина на материала, заваръчен ток, скорост на подаване на жицата **(бутон 3 + „L”)** или: заваръчно напрежение (бутон 4 + „R”).

ⓘ **При синергичния процес всички заваръчни параметри са свързани помежду им, за да се улесни регулирането на машината.**

4) Настройка на заваръчното напрежение и на индуктивните стойности

- За по-добро заваряване, ако е необходимо, регулирайте двата параметъра **(бутон 4 + „R”)**.

ⓘ Настройката на заваръчното напрежение (светодиод 4c) няма да доведе до промяна на другите взаимозависими параметри.

5) Заваряване в не синергичен режим

- **Натиснете бутон 5 (светодиод 5a е включен; съобщение „no Syn”).**

В ръчен режим деактивирайте взаимозависимостта между параметрите: вид на материала, защитен газ, диаметър на жицата.

ⓘ В ръчен режим на работа е невъзможно да се промени избора, направен при стъпка (2).

Нулиране на отделна програма

Машината запаметява промените, които нанасяте във всяка програма. За да се върнете към фабричните настройки, натиснете бутон „**SET**” и задръжте в продължение на **10 секунд**и (Съобщение „reset”)

Ташев-ЕЛВИНГ ООД www.tashev-elving.com

Второстепенни функции

6) Избор на факел **

При апаратите с няколко факела, трябва да изберете желания факел: факел 1, 2, „Spool gun”.
** (Тази опция не може да бъде предвидена при някои модели).

7) Избор на двутактов режим; четиритактов режим; „Spot”; „Stitch”

Двутактов режим - машината започва да заварява, когато натиснете бутона и спира, когато го пуснете. **Четиритактов режим**: натиснете и отпуснете бутона, за да започнете да заварявате. За да спрете да заварявате, натиснете отново и отпуснете бутона. **Spot**: при натискане на бутона, машината започва да заварява за определен интервал от време и след това спира.
Stitch: при натискане на бутона машината започва серия от заварки и паузи според въведената продължителност.

8) Регулиране на времето на заваряване и пауза

Времето на заваряване и на пауза, изразени в секунди, подлежат на регулиране **(бутон 8 + „R”)** (светодиод 4а включен)

Регулиране на Arc force ed Hot start (MMA)

Стойностите на Arc force ed Hot start могат да бъдат регулирани. **(бутон 8 + „R”).**

Функции

За да получите достъп до функциите, натиснете ръкохватката **„L” и задръжте минимум 3 секунди**. Завъртете ръкохватката, за да се придвижите по функциите.
Промяна на параметрите: завъртете ръкохватката „**L**”.
Избор на действие: завъртете ръкохватката „**R**”, за да изпълните или да не изпълните действието (**yes / No**) и натиснете ръкохватката, за да потвърдите (съобщение „set”).
За да излезете от функциите, натиснете ръкохватката „**L**” и задръжте минимум 3 секунди.

STR: запаметяване на потребителска програма

Можете да запаметите 16 настройки за специфична работа.
Настройката се запаметява в първия наличен регистър. В противен случай можете да изберете номера на регистъра.
Срещу заетите регистри се появява съобщението „**FULL**”. Възможно е също така да презапишете вече зает регистър.

RCL: извикване на потребителска програма

ⓘ При извикване на дадена потребителска програма, след кратко натискане на бутона SET се визуализира номера на регистъра и комбинацията: вид на материала, защитен газ, диаметър на жицата.

HST: Регулиране Hot Start MIG (Стойности: -1 - Aut - +1)

Регулиране на изходния ток.

BRB: Регулиране Burn Back MIG (Стойности: -1 - Aut - +1)

Променя дължината на жицата, която остава извън дюзата за ток след приключване на заваряването.

UCC: регулиране на скоростта на приближаване на жицата MIG (Стойности: -1 - Aut - +1)

Промяна на скоростта на приближаване на жицата към обекта на заваряване в началото на процеса на заваряване.

PRG: Регулиране Pre gas MIG (Стойности: 0 - 10 секунди)

POG: Регулиране Post gas MIG (Стойности: 0 - 30 секунди)

BLC: Функция Блокиране на клавиатурата (Стойности: да/не)

Светва светодиод 11 и всички функции на машината блокират.
За да деблокирате машината, трябва да влезете във функцията „блокиране на клавиатурата”.

REU: Нулиране на потребителските програми (Стойности: да/не)

Изтрива всички потребителски програми.

REF: Нулиране на фабричните параметри (Стойности: да/не)

Изтрива всички промени в програмите и възстановява фабричните стойности на машината.

CAL: калибриране скоростта на жицата

Регулирането на налягането на телоподаващата ролка и на спирачката на макарата на бобинодържача могат да повлияят на скоростта на придвижване на жицата.
За да получите оптимални резултати при работа, е възможно да се наложи калибриране на телоподаващата ролка.
1) В началото на калибрирането се появява съобщение „**P1**” и размер: например 30.
2) Срежете заваръчната жица непосредствено над върха на телоподаващата ролка и натиснете бутона на факела. Машината ще подаде жица с определена дължина.
3) Срежете заваръчната жица непосредствено над върха на телоподаващата ролка и **измерете дължината на жицата**.
4) Коригирайте посочените върху дисплея размери и натиснете ръкохватката „R”, за да потвърдите.

Появява се съобщение **P2** и втори размери, например 90.
6) Повторете процедурата на стъпка (2).
В края на калибрирането се появява съобщение „**set**”, след което можете да излезете от функциите.
ⓘ По време на калибрирането газта и мощността са изключени.

Fig.99

PRG			Ø mm.				
FE1	Fe	CO2	0,6	0,8	-	1,0	-
FE2	Fe	80% Ar + 20%CO2	0,6	0,8	-	1,0	-
ST1	AISI 316	98% Ar + 2% O2	-	0,8	-	1,0	-
ST2	AISI 308	98% Ar + 2% O2	-	0,8	-	1,0	-
AL1	Al Mg 5%	Ar	-	0,8	-	1,0	-
Al2	Al Si 5%	Ar	-	-	-	1,0	-
CU1	Cu Si 3%	Ar	-	0,8	-		-
CU2	Cu Al 8%	Ar	-	0,8	-	1,0	-
NGA	Flux Cored	xxx	-	-	0,9	-	1,2

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-welding.com