



REM POWER®

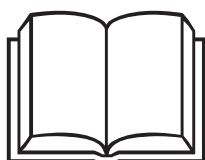
Rheinland Elektro Maschinen

РЪКОВОДСТВО НА ПОТРЕБИТЕЛЯ

ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ
WMEM MIG 400/500 CC/CV
WMEM MIG 401/501 CC/CV



Превод от английски език
на оригиналните инструкции



Преди първоначалното използване на устройството, моля, прочетете тези инструкции за безопасност и ги спазвайте.

BG

Запазва се правото на технически и цветови промени,
грешки и неправилно отпечатване

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

Фиг. А

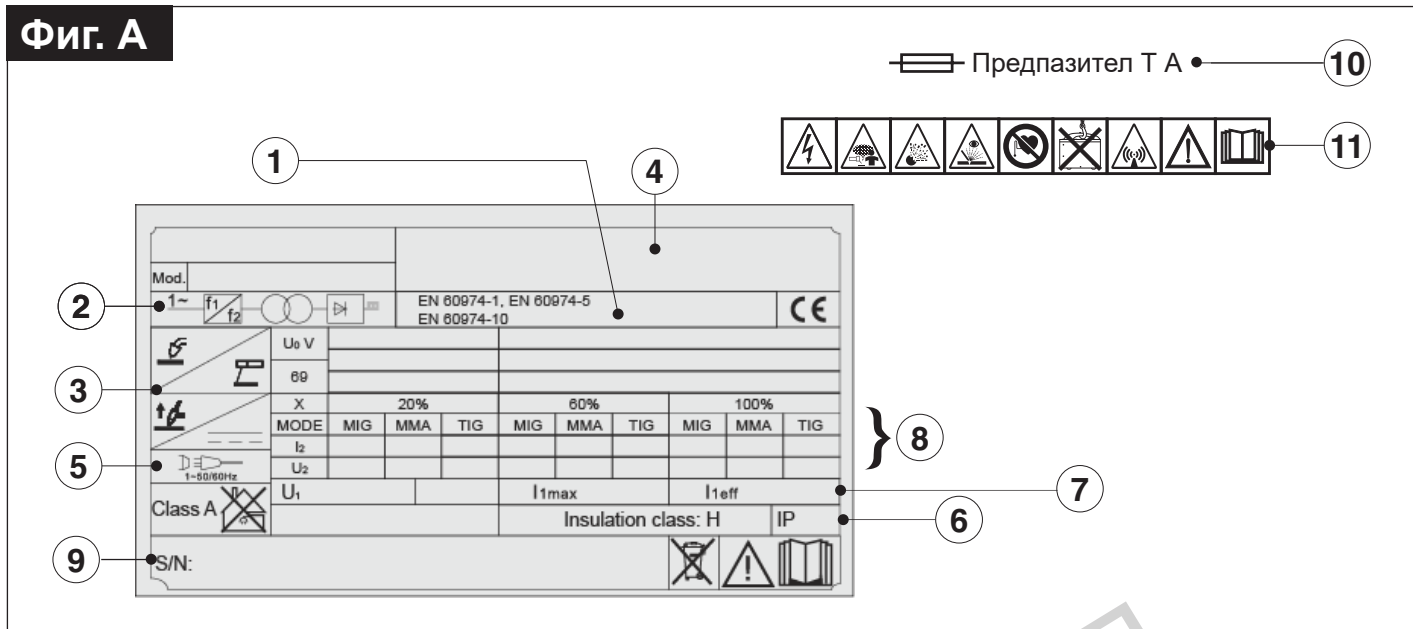
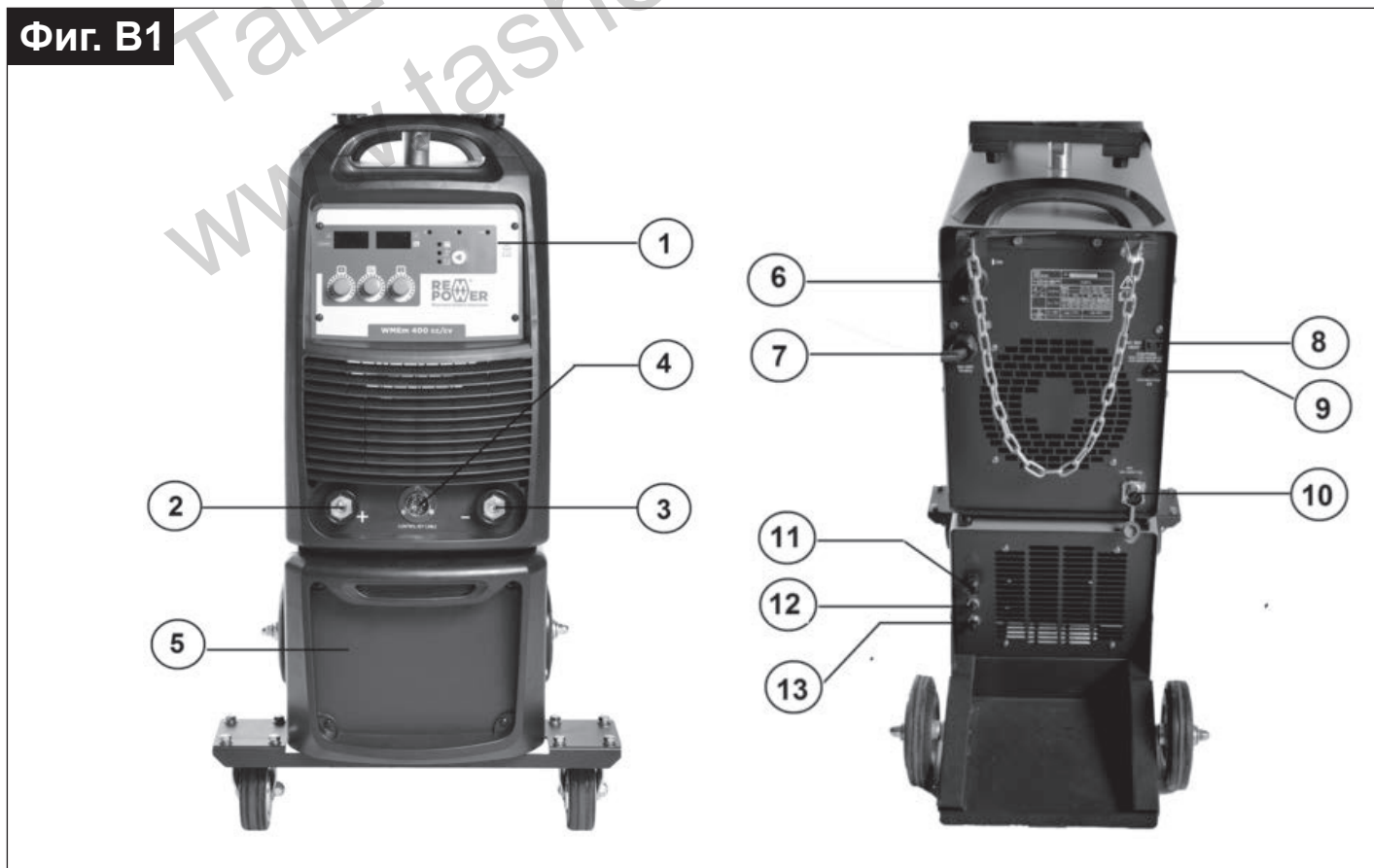


Табл. 1

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

I ₂ max (A)	400V	400V	mm ²	kg	dB(A)
400/401	T32A	26.2A	35	44	<85
500/501	T32A	26.4A	55	45	<85

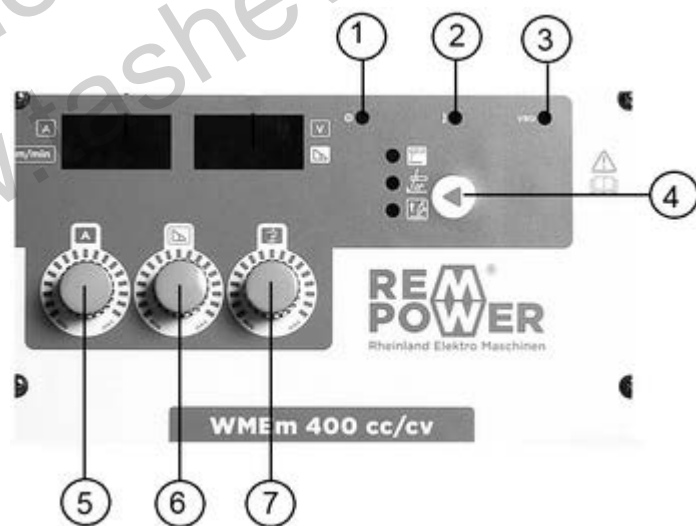
Фиг. B1



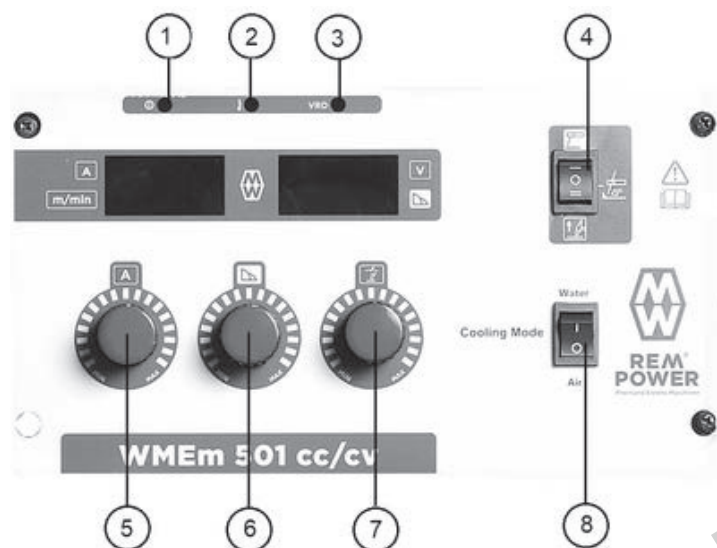
Фиг. В2



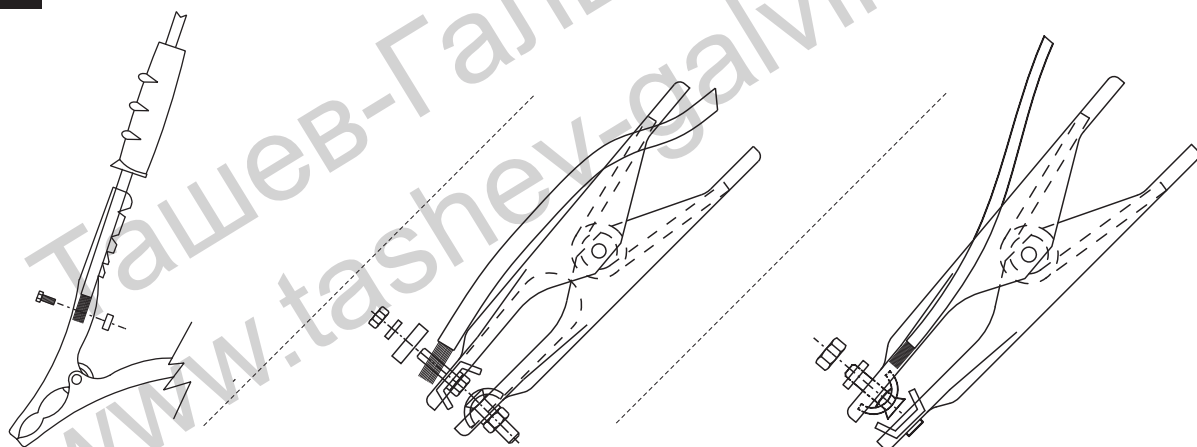
Фиг. С1









Фиг. С2






Фиг. D



ОБЯСНЕНИЕ НА ОПАСНОСТИ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИТЕ И ЗАБРАНИТЕЛНИТЕ ЗНАЦИ

	ОПАСНОСТ ОТ ТОКОВ УДАР
	ОПАСНОСТ ОТ ЗАВАРЪЧНИ ГАЗОВЕ
	ОПАСНОСТ ОТ ЕКСПЛОАЗИЯ
	НОСЕНЕТО НА ПРЕДПАЗНО ОБЛЕКЛО Е ЗАДЪЛЖИТЕЛНО
	НОСЕНЕТО НА ПРЕДПАЗНИ РЪКАВИЦИ Е ЗАДЪЛЖИТЕЛНО
	ОПАСНОСТ ОТ УСТРАВИОЛЕТОВО ЛЪЧЕНИЕ ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ
	ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР
	ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНЕ

	ОПАСНОСТ ОТ НЕЙОНИЗИРАЩО ЛЪЧЕНИЕ
	ОПАСНОСТ ОТ ОБЩ ХАРАКТЕР
	ЗА ОКАЧВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ ДРЪЖКАТА
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ
	ПАЗЕТЕ РЪЦЕТЕ СИ, ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ
	ТРЯБВА ДА СЕ ИЗПОЛЗВАТ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА ЗА ОЧИТЕ
	ЗАБРАНЕНО Е ВЛИЗАНЕТО НА НЕУПЪЛНОМОЩЕН ПЕРСОНАЛ
	НОСЕНЕТО НА ПРЕДПАЗНА МАСКА Е ЗАДЪЛЖИТЕЛНО
	ПОТРЕБИТЕЛИТЕ НА ЖИЗНЕНОВАЖНИ ЕЛЕКТРИЧЕСКИ И ЕЛЕКТРОННИ АПАРАТИ НИКОГА НЕ ТРЯБВА ДА ИЗПОЛЗВАТ МАШИНАТА
	ХОРА С МЕТАЛНИ ПРОТЕЗИ НЕ МОГАТ ДА ИЗПОЛЗВАТ МАШИНАТА

	<p>НЕ НОСЕТЕ МЕТАЛНИ ПРЕДМЕТИ, ЧАСОВНИЦИ ИЛИ МАГНИТНИ КАРТИ</p>
	<p>ДА НЕ СЕ ИЗПОЛЗВА ОТ НЕОПЪЛНОМОЩЕН ПЕРСОНАЛ</p>
	<p>Символ за разделно изхвърляне на отпадъци от електрически и електронни машини. Не е разрешено потребителите да изхвърлят тези машини като твърди смесени битови отпадъци. Това трябва да се направи чрез оторизирани центрове за събиране на отпадъци.</p>

РЪКОВОДСТВО НА ПОТРЕБИТЕЛЯ

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

BG



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
ПРЕДИ ИЗПОЛЗВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ, ВНИМАТЕЛНО ПРОЧЕТЕТЕ РЪКОВОДСТВОТО С ИНСТРУКЦИИТЕ.

ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ ЗА ЗАВАРЯВАНЕ С НЕПРЕКЪСНАТА ЕЛЕКТРОД-НА ТЕЛ, ПРОЕКТИРАНА ЗА MIG/MAG И ЕЛЕКТРОДЪГОВО ЗАВАРЯВАНЕ С ФЛЮС, ПРЕДНАЗНАЧЕНА ЗА ПРОМИШЛЕНА И ПРОФЕСИОНАЛНА УПОТРЕБА.

Забележка: В текста ще се използва термина „заваръчен апарат“.

1. ОБЩИ ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ ЕЛЕКТРОДЪГОВО ЗАВАРЯВАНЕ

Операторът трябва да бъде подходящо обучен, за да работи безопасно със заваръчния апарат, и трябва да бъде запознат с рисковете, свързани със заваръчните процедури, съответните мерки за безопасност и процедурите при аварийни ситуации.

(Моля, прочетете приложимия стандарт EN 60974-9: „Съоръжения за електродъгово заваряване. Част 9: Инсталиране и използване“).



- Избягвайте пряк контакт със заваръчната електрическа верига: при определени обстоятелства напрежението на празен ход на заваръчния апарат може да бъде опасно.
- Когато се свързват заваръчните кабели или се извършват проверки и ремонти, заваръчният апарат трябва да бъде изключен и щепселът да бъде изваден от контакта на захранващата мрежа.
- Изключвайте заваръчния апарат и изваждайте щепсела от контакта на захранващата мрежа, преди да извършите смяна на консумативите на горелката.
- Извършвайте електрическото свързване и изолирането в съответствие с правилниците за безопасност и действащото законодателство.
- Заваръчният апарат трябва да бъде свързан само и изключително към захранващ източник със заземен неутрален проводник.
- Щепселът на захранващия кабел трябва да бъде свързан правилно към заземен мрежов контакт.
- Не използвайте заваръчния апарат на влажни и мокри места и не извършвайте заваряване под дъжда.
- Не използвайте кабели с износена изолация или разхлабени съединения.



- Не заварявайте съдове (контейнери) или тръбопроводи, в които има или е имало запалителни течности или газове.
- Не работете върху материали, почистени с хлорни разтворители или в близост до такива вещества.
- Не заварявайте съдове (контейнери) под налягане.
- Отстранете всякакви запалителни материали (например дърво, хартия, парцали и т.н.) от работната зона.
- Осигурете подходяща вентилация или съоръжения за отвеждане на заваръчните газове в близост до дъгата; при оценката на ограниченията на излагането на заваръчни газове е необходимо е да се използва систематичен подход, който ще зависи от техния състав, концентрация и продължителността на самото излагане.
- Поставяйте газовата бутилка (ако се използва такава) далече от източници на топлина, включително пряка слънчева светлина.



- Използвайте електрическа изолация, която е подходяща за горелката, обработвания детайл и всички метални части, които може да бъдат поставени на земята и някъде наблизо (достъпни). Това обикновено може да се извърши чрез използване на предпазни ръкавици, обувки, предпазни средства за главата и работно облекло, които са подходящи за целта, и чрез използване на изолационни плоскости или килимчета.
- Винаги осигурявайте защита за очите си със съответните филтри, които трябва да съответстват на UNI EN 169 или UNI EN 379, монтирани върху маски, или използвайте каски, които съответстват на UNI EN 175. Използвайте подходящо огнеустойчиво работно облекло (отговарящо на UNI EN 11611) и ръкавици за заваряване (отговарящи на UNI EN 12477), без да излагате кожата си на ултравиолетови и инфрачервени лъчи, излъчвани от дъгата; трябва да се вземат предпазни мерки и за другите хора, които са в близост до дъгата, посредством екрани или неотразяващи плоскости.
- Шум: Ако персоналът ежедневно е изложен на шум (LEPd), равен или по-висок от 85 dB(A), поради особено интензивни заваръчни операции,

трябва да се използват подходящи предпазни средства за персонала (Таблица 1).



- Заваръчният ток генерира електромагнитни полета (ЕМП) около заваръчната верига.

Електромагнитните полета може да нарушат работата на определено медицинско оборудване (например пейсмейкъри, респираторно оборудване, метални протези и т.н.).

За лицата с такива медицински апарати трябва да бъдат взети адекватни предпазни мерки. Например, трябва да им бъде забранен достъп до зоната, в която работят заваръчните машини.

Този заваръчен апарат отговаря на техническите стандарти за продукти, използвани изключително в промишлена среда с професионално предназначение. Тя не отговаря на основните ограничения, свързани с излагането на хора на електромагнитни полета в домашна среда.

За да намали излагането на електромагнитни полета, операторът трябва да извърши следните процедури:

- Прихванете двата заваръчни кабела, колкото е възможно по-близо един до друг.
- Дръжте главата и тялото си възможно най-далеч от заваръчната верига.
- Никога не навивайте заваръчните кабели около тялото си.
- Не извършвайте заваряване, когато тялото Ви е в рамките на заваръчната верига. Дръжте двата кабела от една и съща страна на тялото си.
- Свържете кабела за връщане на заваръчния ток към детайла, който заварявате, колкото е възможно по-близо до заваръчното съединение.
- Не заварявайте, когато сте близо до, седите върху или сте се облегли на заваръчния апарат (стойте на разстояние най-малко 50 cm от него).
- Не оставяйте предмети от феромагнитен материал в близост до заваръчната верига.
- Минимално разстояние $d = 20 \text{ cm}$ (Фиг. H).



- Оборудване клас A:

Този заваръчен апарат отговаря на техническите стандарти за продукти, използвани изключително в промишлена среда с професионално предназначение. Той не отговаря на изискванията за електромагнитна съвместимост в жилища и помещения, пряко свързани към инсталации за ниско напрежение, захранващи сгради за битови нужди.



ДОПЪЛНИТЕЛНИ ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ ЗАВАРЪЧНИТЕ ОПЕРАЦИИ:

- В околна среда с повишен риск от токов удар
- В тесни пространства
- При наличието на запалими или експлозивни материали
- ТРЯБВА ДА БЪДАТ предварително оценени от „Експерт-супервайзор“ и винаги трябва да се извършват в присъствието на други лица, обучени да действат при аварийни ситуации.
- ТРЯБВА да се предприемат всички технически предпазни мерки, както е предвидено в 7.10; A.8; A.10 на приложимия стандарт EN 60974-9: Съоръжения за електродъгово заваряване. Част 9: Инсталиране и използване.
- НЕ ТРЯБВА да се разрешава заваряване, когато заваръчния апарат или устройството за подаване на телта се поддържа от оператора (например чрез използване на ремъци).
- На оператора НЕ ТРЯБВА СЕ РАЗРЕШАВА да заварява на места, разположени на високо, освен ако се използват подходящи предпазни платформи.
- НАПРЕЖЕНИЕ МЕЖДУ ДЪРЖАЧИТЕ ЗА ЕЛЕКТРОДИ ИЛИ ГОРЕЛКИТЕ: работа с повече от една заваръчен апарат на едно работно място или на места, които са свързани електрически, може да създаде опасност от акумулиране на напрежение без товар между два различни държача на електроди или горелки, чиято стойност може да надвиши двойно допустимата граница.

Трябва да бъде определен експерт координатор, който да извърши измерване на апаратурата, за да определи дали съществуват някакви рискове и дали могат да бъдат предприети подходящи предпазни мерки, както е предвидено в раздел 7.9 от приложимия стандарт „EN 60974-9: Съоръжения за електродъгово заваряване. Част 9: Инсталиране и използване“.



ОСТАТЪЧНИ РИСКОВЕ

- **ПРЕОБРЪЩАНЕ:** разположете заваръчния апарат върху хоризонтална повърхност, която може да издържи теглото му. В противен случай (например наклонени или неравни подове и т.н.) съществува опасност от преобръщане.
- **НЕПРАВИЛНА УПОТРЕБА:** използването на заваръчния апарат за всякаква друга работа, освен тази за която е предназначен, е опасно (например размразяване на водопроводни тръби).
- **ПРЕМЕСТВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ:** Винаги осигурявайте защита на газовата бутилка, като предприемете подходящи предпазни мерки, така че тя да не може да падне случайно (ако се използва такава).
- Не използвайте дръжката, за да окачвате заваръчния апарат.



Преди да свържете заваръчния апарат към електрозахранването, трябва да поставите предпазните устройства и подвижните части на корпуса на заваръчния апарат и на устройството за подаване на телта в правилното им положение.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всяка ръчна операция, която се извършва по движещите се части на устройството за подаване на телта, например:

- Смяна на ролките и/или на водача на телта
- Вкарване на телта в ролките
- Поставяне на макарата с телта
- Почистване на ролките, зъбните колела и зоната под тях
- Смазване на зъбните колела

ТРЯБВА ДА СЕ ИЗВЪРШВАТ, КОГАТО ЗАВАРЪЧНИЯТ АПАРАТ Е ИЗКЛЮЧЕН И ЗАХРАНВАНЕТО ОТ МРЕЖАТА Е ПРЕКЪСНАТО.

2. ВЪВЕДЕНИЕ И ОБЩО ОПИСАНИЕ

Инверторният заваръчен апарат WME_m 400/500/401/501 CC/CV multimatic е решение за индустриални приложения с множество процеси.

Инверторният заваръчен апарат WME_m 400/500/401/501 CC/CV multimatic е полуавтоматичен апарат за заваряване с постоянен ток, който се използва широко в автоматизацията, производството на метални мебели, корабостроителниците, производството на контейнери под налягане и стоманените конструкции. С модулния си и компактен дизайн този заваръчен апарат е лесен за преместване на обекта. Транспортирането е безпроблемно благодарение на по-ниското тегло на модела.

СТАНДАРТНИ АКСЕСОАРИ

- кабел за връщане на заваръчния ток в комплект със заземителна скоба 3 m
- газов маркуч Ø5.5 x 8 0.75m
- скоба Ø7
- ръководство на потребителя
- стабилна количка

СПЕЦИФИКАЦИИ И РАЗМЕРИ

Описание	Спецификация	
Модел	400/401	500/501
Напрежение на захранващата мрежа, V	400±15%	500±15%
Честота, Hz	50/60	50/60
Първичен ток, I _{max}	32 A	41,8 A
Напрежение на празен ход, V	65	73
Номинално работно напрежение, V	16–24	16–26.5
Ток на MIG заваряване A	15–400	15–500
Допустими натоварвания		
MIG Работен цикъл 60%	400 A /34 V	500 A/39 V
MIG Работен цикъл 100%	271 A/27,6 V	387 A/33,4 V
MMA Работен цикъл 60%	350 A/34 V	490 A/39,6 V
MMA Работен цикъл 100%	270 A/30,8 V	380 A/35,2 V
TIG Работен цикъл 60%	350 A/24 V	490 A/29,6 V
TIG Работен цикъл 100%	271 A/20,8 V	380 A/25,2 V
Производителност η	85%	85%
Фактор на мощността при максимален ток, cos φ	0,75	0,75
Клас на изолация	H	H
Защита на корпуса IP	21S	21S
Начин на охлаждане	Охлаждащ вентилатор	Охлаждащ вентилатор
Размери L × W × H, cm	65x40x82	65x40x82
Тегло, kg	44	45

3. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

ИДЕНТИФИКАЦИОННА ТАБЕЛКА

Най-важните данни, свързани с използването и производителността на заваръчния апарат, са обобщени на идентификационната табелка и имат следните значения:


Фиг.А

- 1- ЕВРОПЕЙСКИ стандарт за съответствие относно безопасността и конструкцията на електродъгови заваръчни машини.
- 2- Символ за вътрешната конструкция на заваръчния апарат.
- 3- Символ за предвидената заваръчна процедура.
- 4- Производител.
- 5- Символ за параметрите на захранващата линия:
1~ : еднофазно променливо напрежение
3~ : трифазно променливо напрежение
- 6- Степен на защита на корпуса.
- 7- Техническа спецификация на захранващата линия:

- U_r: Променливо напрежение и честота на захранващия ток на заваръчния апарат (допустима граница ±10%).

- I^{max}: Максимален ток, консумиран от линията

- I_{eff}: Доставен ефективен ток

- 8- Параметри на заваръчната верига:
- U_0 : Максимално напрежение без натоварване (отворена заваръчна верига).
 - I_2/U_2 : Ток и съответното нормализирано напрежение, което заваръчният апарат може да осигури по време на заваряване.
 - **X**: Работен цикъл: показва времето, за което заваръчният апарат може да подава съответния ток (същата колонка). Той се изразява в %, въз основа на 10 минутен цикъл (например 60% = 6 минути работа, 4 минути пауза и т.н.).
- Ако бъдат превишени коефициентите на използване (на табелката, съответстващи на температура на околната среда 40 °C), термичната защита ще се задейства (заваръчният апарат ще остане в режим на готовност, докато температурата му се възстанови в допустимите граници).
- **A/V-A/V**: Показва обхвата на регулиране на заваръчния ток (минимален / максимален) при съответното напрежение на дъгата.
- 9- Сериен номер на производителя за идентификация на заваръчния апарат (необходим за техническа помощ, заявяване на резервни части, идентифициране на произхода на продукта).
- 10-  Размер на предпазителят със забавено действие, които трябва да се използват за защита на захранващата линия.
- 11- Символи, свързани с разпоредбите за безопасност, чието значение е описано в глава 1 „Общи инструкции за безопасност при електродръгово заваряване“.

Забелжка: Идентификационната табелка, показана по-горе, е примерна за описание на значенията на символите и цифрите (числата); точните стойности на техническите данни на заваръчния апарат, която сте закупили, трябва да проверите на идентификационната табелка на самия заваръчен апарат.

ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ.

- ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ: виж Таблица 1

4. ОПИСАНИЕ НА УСТРОЙСТВОТА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ: НАСТРОЙКИ И СВЪРЗВАНЕ

ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ WME MIG 400/500 CC/CV (Фиг. B1).

Предна страна:

- 1- Пулт за управление (виж описанието)
- 2- Положителна клемма (+)
- 3- Отрицателна клемма (-)
- 4 - Контролен приемник
- 5 - Кутия за инструменти (по избор)

Задна страна:

- 6- Главен прекъсвач ON/OFF за включване/изключване
- 7- Захранващ кабел
- 8- Топлинен захранващ контакт
- 9- Главен предпазител
- 10- Гнездо за захранване с охладител (по избор за водно охлаждане)
- 11- Захранващ кабел на охладителя (по избор за водно охлаждане)
- 12- Съединител за бърза връзка: Изход за охлаждаща течност (по избор за водно охлаждане)
- 13- Съединител за бърза връзка: Вход за охлаждаща течност (по избор за водно охлаждане)

ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ WME MIG 401/501 CC/CV (Фиг. B2)

Предна страна:

- 1- Пулт за управление (виж описанието)
- 2- Положителна клемма (+)
- 3- Отрицателна клемма (-)
- 4 - Контролен приемник
- 5 - Кутия за инструменти (по избор)

Задна страна:

- 6- Главен прекъсвач ON/OFF за включване/изключване
- 7- Захранващ кабел
- 8- Сензор за поток
- 9- Сензор за поток
- 10- Гнездо за захранване с охладител (по избор за водно охлаждане)
- 11- Захранващ кабел на охладителя (по избор за водно охлаждане)
- 12- Съединител за бърза връзка: Изход за охлаждаща течност (по избор за водно охлаждане)
- 13- Съединител за бърза връзка: Вход за охлаждаща течност (по избор за водно охлаждане)

ПУЛТ ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ WME MIG 400/500 CC/CV (Фиг. C1).

1. Индикатор за основно захранване (зелен)
2. Индикатор за защита (червен)
3. Индикатор за работа (червен)
4. Бутон за процеса на заваряване: MMA, MIG/MAG, SYN
5. Копче за регулиране на тока
6. Копче за регулиране на напрежението
7. Копче за регулиране на индуктивността

ПУЛТ ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ WME MIG 401/501 CC/CV (Фиг. C2).

1. Индикатор за основно захранване
2. Индикатор за защита
3. Индикатор за работа
4. Избор на процес на заваряване
5. Копче за регулиране на тока
6. Копче за регулиране на напрежението
7. Копче за регулиране на индуктивността
8. Режим на охлаждане (по избор)

5. ИНСТАЛИРАНЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ВСИЧКИ ОПЕРАЦИИ ПО ИНСТАЛИРАНЕТО И ЕЛЕКТРИЧЕСКОТО СВЪРЗВАНЕ ВИНАГИ ТРЯБВА ДА СЕ ИЗПЪЛНЯВАТ ПРИ ИЗКЛЮЧЕН ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ И ПРЕКЪСНАТО ЗАХРАНВАНЕ ОТ МРЕЖАТА. ЕЛЕКТРИЧЕСКОТО СВЪРЗВАНЕ ТРЯБВА ДА СЕ ИЗВЪРШВА САМО ОТ ЕКСПЕРТ ИЛИ КВАЛИФИЦИРАНИ ЕЛЕКТРОТЕХНИЦИ.

Сглобяване на кабела и скобата
Фиг. D


ПОЗИЦИОНИРАНЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ

Изберете мястото, където ще инсталирате заваръчния апарат, така че да няма препятствия към отворите за вход и изход на охлаждащия въздух; същевременно се уверете, че в машината не може да проникнат проводящ прах, корозивни изпарения, влага и т.н. Оставете поне 250 mm свободно пространство около заваръчния апарат.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Поставете заваръчния апарат върху хоризонтална повърхност с достатъчна товароносимост, така че тя да не може да се преобърне или опасно да се измести.

СВЪРЗВАНЕ КЪМ ЗАХРАНВАЩАТА МРЕЖА

- Преди да направите каквото и да било електрическо свързване, проверете данните на идентификационната табелка на заваръчния апарат, за да се уверите, че те съответстват на напрежението и честотата на съществуващата захранваща мрежа на мястото, където ще бъде инсталирана машината.
- Заваръчният апарат трябва да бъде свързан само и изключително към захранваща мрежа със заземена неутрала.
- За да се осигури защита срещу индиректен контакт, използвайте следните типове дефектнотокова защита: Тип A () за еднофазни машини.
- За да се спазят изискванията на стандарт EN 61000-3-11 (пулсации), препоръчваме заваръчният апарат да бъде свързан към точки на захранваща мрежа с импеданс, по-малък от $Z_{max} = 0,15 \Omega$.
- Стандартът IEC/EN 61000-3-12 не се прилага за заваръчни машини. Когато заваръчният апарат се свързва към електрическа мрежа, лицата, които я инсталират, или потребителят, трябва да се уверят, че апаратът наистина може да бъде свързан (ако е необходимо, консултирайте се с фирмата, която оперира електрическата мрежа).

Щепсел и контакт

Включете щепсела в контакта на захранващата мрежа, който трябва да е оборудван с предпазители или автоматичен прекъсвач; съответната заземителна клема трябва да бъде свързана към заземителния проводник на захранването (жълто-зелен). В Таблица 1 в амperi са посочени препоръчителните размери на предпазителя със закъснително действие за захранващата мрежа, който се избира в зависимост от максималния номинален изходящ ток от заваръчния апарат и от номиналното напрежение на захранването.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При неспазване на гореописаните разпоредби системата за безопасност (клас I), доставена от производителя, ще бъде неефективна, което може да доведе до сериозни рискове за хората (например токов удар) и имуществото (например пожар).

ВРЪЗКИ НА ЗАВАРЪЧНАТА ВЕРИГА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ СВЪРЗВАНИЯТА, ОПИСАНИ ПО-ДОЛУ, ТРЯБВА ДА ИЗКЛЮЧИТЕ ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ И ДА ПРЕКЪСНЕТЕ ЗАХРАНВАНЕТО ОТ МРЕЖАТА.

В Таблица 1 са посочени препоръчителните размери на заваръчните кабели (в mm²), в зависимост от максималния изходящ ток на заваръчния апарат.

ВРЪЗКИ НА ЗАВАРЪЧНИТЕ КАБЕЛИТЕ

Поставете щепсела на работния кабел в гнездото (B3). Другият край на този кабел се свързва към обработвания детайл с работната скоба.

Свържете устройството за подаване на тел към източника на захранване: Поставете положителния заваръчен кабел в гнездото за изход (B2). Поставете кабела за управление на устройството за подаване на тел в гнездото (B4).

ВРЪЗКИ НА ВОДНИЯ ОХЛАДИТЕЛ

1. Изключете източника на захранване и изключете щепсела.
2. Свалете капачката от гнездото за захранване на водния охладител (B10).
3. Вкарайте захранващия кабел на водния охладител (B11) в гнездото на водния охладител (B10).
4. Свържете проводниците за водно охлаждане (B12) и (B13) към гнездата на устройствата за подаване на тел.

РАБОТА

Процес на заваряване MMA:

1. Включете източника на захранване.
2. Определете полярността на електрода, който ще се използва.
3. Свържете работния кабел към изходния контакт на източника на захранване.
4. Свържете работния кабел към заваръчния елемент със заземяваща скоба.
5. Включете входящото захранване
6. На контролния панел (B1) изберете процеса MMA от бутона (C4). Регулирайте тока и напрежението с бутони (C5) и (C6).
7. Заваръчният апарат вече е готов за работа.

Диаметър на електрода (mm): 1,6–4

Процес на заваряване TIG:

1. Включете източника на захранване.
2. Определете полярността на електрода, който ще се използва.
3. Свържете работния кабел към изходния контакт на източника на захранване.
4. Свържете работния кабел към заваръчния елемент със заземяващата скоба.
5. Включете входящото захранване
6. На контролния панел (B1) изберете процеса TIG от бутона (C4).
7. Заваръчният апарат вече е готов за работа.

9. ПОДДРЪЖКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ПРЕДИ ДА ЗАПОЧНЕТЕ ОПЕРАЦИИ ПО ПОДДРЪЖКАТА, ТРЯБВА ДА СЕ УВЕРИТЕ, ЧЕ ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ Е ИЗКЛЮЧЕН И РАЗЕДИНЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА МРЕЖА.

РУТИННА ПОДДРЪЖКА:
ОПЕРАЦИИТЕ ПО РУТИННАТА ПОДДРЪЖКА МОГАТ ДА СЕ ИЗВЪРШВАТ ОТ ОПЕРАТОРА.

Рутинна поддръжка („всеки ден“)

- Проверете състоянието на изолацията и връзките на работните проводници и изолацията на захранващия кабел. Ако има повреди по изолацията незабавно сменете кабела.
- Отстранете пръските от дюзата на заваръчния пистолет. Пръските могат да пречат на потока защитен газ към дъгата.
- Проверете състоянието на заваръчния пистолет: ако е необходимо, го сменете.
- Проверете състоянието и работата на охлаждащия вентилатор. Поддържайте чисти слотовете за въздушен поток.

Периодично техническо обслужване (на всеки 200 работни часа, но поне веднъж всяка година). Извършете рутинната поддръжка и, в допълнение:

- Поддържайте машината чиста. Използвайте сух (и с ниско налягане) въздушен поток, отстранете праха от външния корпус и от вътрешността на шкафа.
- Ако е необходимо, почистете и затегнете всички заваръчни клеми.

Честотата на операциите по поддръжката може да варира в съответствие с работната среда, в която работи заваръчния апарат.

ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА

ИЗВЪНРЕДНАТА ПОДДРЪЖКА ТРЯБВА ДА СЕ ИЗВЪРШВА САМО ОТ ТЕХНИЦИ, КОИТО ИМАТ НЕОБХОДИМИЯ ОПИТ ИЛИ КВАЛИФИКАЦИЯ В ОБЛАСТТА НА ЕЛЕКТРОМЕХАНИКАТА, И ПРИ ПЪЛНО СПАЗВАНЕ НА ТЕХНИЧЕСКАТА ДИРЕКТИВА IEC/EN 60974-4.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ПРЕДИ ДА ДЕМОТИРАТЕ ПАНЕЛИТЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ И ДА ЗАПОЧНЕТЕ РАБОТА ВЪВ ВЪТРЕШНОСТТА МУ, ТРЯБВА ДА СЕ УВЕРИТЕ, ЧЕ ТОЙ Е ИЗКЛЮЧЕН И РАЗЕДИНЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА МРЕЖА. Ако извършвате проверки във вътрешността на заваръчния апарат по време на работа, това може да причини сериозен токов удар поради пряк контакт с части под напрежение и/или нараняване поради пряк контакт с движещите се части.

- Редовно проверявайте заваръчния апарат, като честотата на проверките зависи от използването и запрашеността на околната среда, отстранявайте праха, нанесен върху трансформатора, реактивното съпротивление и токоизправителя с помощта на сух сгъстен въздух (максимум 10 bar).
- Не насочвайте струята сгъстен въздух към електронните табла; те трябва да се почистват с много мека четка или подходящи препарати.
- В същото време се уверете, че електрическите връзки са добри и проверете кабелите за повреда на изолацията.
- След като завършите тези операции отново монтирайте панелите на заваръчния апарат и затегнете монтажните винтове.
- Никога не извършвайте заваръчни операции, докато заваръчният апарат е отворен.
- След като сте извършили поддръжка или ремонт, възстановете връзките и кабелите, както преди, като се уверите, че те не влизат в контакт с движещи се части или части, които могат да достигнат високи температури. Свържете всички проводници, както преди, като внимавате да разделите високоволтовите връзки на първичния трансформатор от ниското напрежение на вторичния трансформатор. Използвайте всички оригинални шайби и винтове, когато заварявате корпуса.



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

С настоящото декларираме, че описаната по-долу машина съответства изискванията на Директивите на ЕС и стандартите за продукта.

Продукт: Заваръчен апарат

Тип:

WMEm MIG 400/500 cc/cv – WMEm MIG 401/501 cc/cv

Свързани директиви на ЕС: (2014/35/EU) (2014/30/EU)

Приложени стандарти (EN 60974-1:2012); (EN 60974-10:2014)

Поставена CE маркировка:

17

Упълномощен представител и отговорник изготвяне на техническата документация:

Дарко Аджиев Rheinland Elektro Maschinen Group SEE Лондонска 9а, 1000 Скопие, Македония

Производител:

Rheinland Elektro Maschinen Group d.o.o.
PC Komenda, Pod lipami 10
SI - 1218 Коменда – ЕС
exp@rem-maschinen.com

Заместник директор:

Бощиян Пребил

Коменда, 13.09.2017 г.

МЕЖДУНАРОДНА ГАРАНЦИОННА КАРТА

АРТИКУЛ: _____
МОДЕЛ: _____
ДАТА НА ПРОДАЖБА: _____
Подпис и печат на продавача: _____
Сериен номер на машината: _____

Гаранционният период е 12 месеца.

Дубликат на гаранционната карта не се издава!

Декларация за гаранция:

- Гаранцията се признава за дефекти на материала или производството.
- Машината трябва да бъде използвана само по предназначение и съобразно с инструкциите за употреба.
- Машини от любителска гама не трябва да бъдат използвани като професионални.
- Ремонтът на машини в гаранционен срок, използвани правилно и по предназначение, ще бъде извършен в рамките на 30 дни от датата на подаване на рекламацията.
- В случай, че машината не може да бъде ремонтирана в рамките на 30 дни, клиентът получава нова машина или възстановяване на разходите за покупката на повредената.
- Гаранционният срок започва да тече от датата на закупуване, като това се удостоверява с попълнена гаранционна карта и оригинална фактура от покупката.
- Дистрибуторът не носи отговорност за пропуснати ползи (загуба на печалба и други щети) от невъзможността да се употребява машината през време на престоя в сервис.
- Машините, постъпващи за ремонт, трябва да бъдат добре почистени; в противен случай почистването им се заплаща от клиента.
- Дистрибуторът ще осигури резервни части за машината в съответствие с приложимите законови разпоредби.
- В случай, че местните закони и разпоредби са различни от посочените по-горе, ще бъдат спазвани местните закони и разпоредби.

Гаранционни условия:

Гаранция не се признава в следните случаи:

- В случай, че уредът се експлоатира в противоречие с неговото предназначение или инструкции за употреба.
- В случай, че уредът се използва за професионални цели, за каквито не е предназначен.
- В случай на транспортен дефект след доставката.
- В случай, че уредът е бил претоварен.
- В случай на опит за ремонт от неоторизирани лица.
- В случай на механична или естествена повреда.
- В случай на неправилно боравене с уреда или несъобразяване с инструкциите.
- В случай на липса на гаранционна карта или фактура.
- За компоненти, които са подложени на нормално износване, както и консумативи.