

Инструкция по эксплуатации сварочных горелок mig/mag

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3 ПОРЯДОК РАБОТЫ

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Опасность 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.

Защитите себя и других!

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочные горелки TBi предназначены для сварки в среде защитного газа – с инертными газами (MIG) или активными газами (MAG), Для других процессов горелки не предусмотрены

Общие характеристики горелки согласно стандарту IEC/EN 60 974-7	
Тип напряжения питания:	Напряжение постоянного тока
Тип проволоки:	Стандартная круглая проволока
Измерение напряжения:	Пиковое напряжение 113 В.
Защитный газ:	CO ₂ или Ar/CO ₂

Горелки серии ergoplus с воздушным охлаждением

Сварочная горелка	Plus14	Ergo Plus15	Ergo Plus24	Ergo Plus25	Ergo Plus26	Ergo Plus36
Допустимая нагрузка при ПВ 60%						
Двуокись углерода CO ₂ (A)	160	180	250	230	290	340
Смесь газов, аргон (A)	140	150	220	200	260	320
Диаметр проволоки (мм)	0.6-10	0.6-10	0.8-1.2	0.8-1.2	0.8-1.2	0.8-1.6

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.

Горелки серии ergoplus с водяным охлаждением

Сварочная горелка	Ergo Plus240	Ergo Plus400	Ergo Plus500	Ergo Plus555
Допустимая нагрузка при ПВ 100%				
Двуокись углерода CO ₂ (A)	300	400	500	550
Смесь газов, аргон (A)	270	350	450	500
Диаметр проволоки (мм)	0.8-1.2	0.8-1.6	0.8-2.4	0.8-2.4

1. Использовать сварочную горелку в соответствии с вышеуказанными техническими данными производителя и для предусмотренных целей.
2. Сварочные горелки предусмотрены исключительно для промышленного использования и могут быть использованы только специалистами. Производитель не несёт ответственность в случае несчастных случаев или повреждений при использовании продукции не по назначению.
3. Использовать сварочную горелку в соответствии со сварочным заданием. При этом соблюдать макс. данные, продолжительность включения, нагрузку, вид охлаждения, тип подающего и диаметр сварочной проволоки. В случае повышенных требований, например деталь, подвергшаяся предварительному подогреву, необходимо выбрать тип горелки с соответствующей резервной мощностью.
4. Использовать сварочную горелку при температуре окружающей среды м/у – 5°С и 40°С. За пределами этих температурных границ должны быть приняты особые меры. При опасности замерзания необходимо использовать соответствующее охлаждающее средство.

3 ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Горелка должна быть оснащена соответствующими по диаметру запасными частями. Подберите подходящие направляющую спираль, токоподводящий наконечник, держатель наконечника, газовое сопло, газовый распределитель и изолятор (в зависимости от типа горелки).
2. Направляющая спираль и сварочная проволока должны быть введены в горелку расположенной по прямой. Направляющая спираль должна быть укорочена на соответствующую длину. Обратите внимание, чтобы направляющая спираль была без заусениц, внутреннее отверстие должно быть не заблокировано. Зашлифуйте начало спирали. Не вводите в гусак горелки пластмассовое покрытие у спиралей с пластмассовой оболочкой, необходимо удалить покрытие в начале спирали.
3. Для продвижения сварочной проволоки используйте кнопку «Подача проволоки без напряжения» на устройстве подачи. Сварочная проволока должна быть распрямлена и немного закруглена в начале.
4. Перед тем как начать сварку горелка должна быть полностью укомплектована, в особенности газовый распределитель или изоляторы, предусмотренные в соответствии с перечнем запасных частей. Сварка без этих деталей может привести к мгновенной поломке горелки.
5. Сварщик обязан оберегать горелку и шланговый пакет от воздействия высоких температур. Следить за тем, чтобы рукоятка горелки и шланговый пакет не соприкасались с горячими предметами, это ведёт к повреждению горелки.
6. Шланговый пакет не оставлять на острых краях и не сплющивать. Не передвигать сварочный аппарат за шланг горелки.
7. Подача проволоки и процесс сварки начинаются с помощью нажатия красного переключателя, установленного в рукоятке. В зависимости от настройки сварочного аппарата сварочный процесс начинается при отпуске переключателя или прекращается при повторном нажатии переключателя.
8. При изменении сварочных характеристик или при снижении производительности сварки, провести очистку и профилактическое обслуживание.
9. Гусак горелки сильно нагревается во время сварки, существует опасность ожогов. Горелку оставлять только в безопасных местах, до тех пор пока она не остынет, опасность возникновения пожара. У горелок с водяным охлаждением оставить включённым охлаждение на некоторое время после окончания сварки. После окончания сварки убедитесь, что источник тока выключен для предотвращения самопроизвольного включения

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Для безупречной работы и надёжности эксплуатации, необходимо проводить постоянный контроль и профилактику. При этом необходимо соблюдать следующие предписания:

1. Проверять горелки и шланговые пакеты перед эксплуатацией, чтобы исключить повреждения. Установленные дефекты могут быть отремонтированы только подготовленными специалистами. Это относится особенно к повреждениям на электрической изоляции горелки.
2. Заменить изношенные и повреждённые детали горелки на оригинальные детали.
3. Заменить токоподводящий наконечник при его изношенности или возникновении проблем с поджигом.
4. При затруднении прохождения сварочной проволоки заменить наконечник или подающую спираль. Новую, неиспользованную направляющую спираль или тефлоновый канал укоротить на длину шлангового пакета горелки.
5. Продуть шланговый пакет сжатым воздухом, чтобы удалить частицы износа проволоки.
6. Рекомендуем использовать высококачественное средство против налипания брызг, спрей или пасту, применение которых значительно повышает износоустойчивость комплектующих деталей.
7. Очистить наконечник и газовое сопло, при появлении явных налипания брызг. Необходимо предотвратить возникновения короткого замыкания м/у наконечником и газовым соплом, которое приводит к повреждению горелки.
8. Постоянно чистить полость газового сопла, чтобы предотвратить возникновение завихрений газа из-за прилипших брызг.
9. Следить за чистотой охлаждаемой жидкости, при необходимости заменить. Загрязнения в охлаждающей жидкости могут привести к закупорке водяных шлангов

Для надёжной работы горелки должны быть использованы только оригинальные запчасти