



Полуавтомат/выпрямитель сварочный

ПДГ/ВС-315/500

Руководство по эксплуатации.



Произведено в Украине
[www. energy-welding.com](http://www.energy-welding.com)

Комплект поставки

- 2.1. В комплект ПДГ-315 входят:
- сварочный полуавтомат.....1 шт.
 - технический паспорт изделия.....1 шт.
 - газозлектрическая горелка..... шт.
 - вставка плавкая 5А.....2 шт.
 - провод «массы» с зажимом и штекером.....1 шт.
 - штекер подогревателя газа.....1 шт.
 - розетка ГС32.....1 шт.
- 2.2. В комплект ВС-315 / 500 входят:
- выпрямитель сварочный.....1 шт.
 - технический паспорт изделия.....1 шт.
 - вставка плавкая 5А.....2 шт.
 - штекер подогревателя газа.....1 шт.
 - розетка ГС32.....1 шт.

2. Технические характеристики

Наименование параметра	ПДГ-315	ВС-315/500
Номинальное напряжение сети 50 Гц, В	3 x 380	3 x 380
Потребляемая мощность тах, кВт	12,9	12,9 / 23
Номинальный сварочный ток при ПН 40%, А	300	300/500
Номинальный сварочный ток при ПН 60%, А	270	270/340
Номинальный сварочный ток при ПН 100%, А	190	190/270
Пределы регулирования сварочного тока, А	30-300	30-300/500
Напряжение холостого хода, В, не более	45	45
Число ступеней регулировки тока	2 x 6	2 x 6
Диапазон регулирования напряжения, В	18-34	19-39
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8 - 2,4	0,8 - 2,4
Скорость подачи проволоки, м/мин	0-18	0-18
Тип охлаждения	AF	AF
Степень защиты	IP 21S	IP 21S
Класс изоляции	F	F
Первичный предохранитель (автомат), А	20	20/35
Предохранитель управления, А	5	5
Масса, кг	120	105 /134
Габаритные размеры, мм (с тележкой).Д/Ш/В	830/350/700	830/380/700

*ПН – относительная продолжительность нагрузки при цикле 10 мин.и t= 20°С.

- Измерение рабочего цикла было произведено в соответствии с ГОСТ 25616-83 и EN 60974-1 / VDE 0544 часть 1 (период работы 10 минут).

- 60% ПН означает: после 6 минут непрерывной сварки на токе 270/340А., должна соблюдаться пауза 4 минуты, для охлаждения.

- Класс защиты корпуса. Код IP указывает на класс защиты корпуса, то есть на степень защиты от проникновения внутрь твердых, инородных тел или воды. Оборудование, имеющее маркировку IP21, предназначено для использования внутри помещений и под навесом.

2.

10. Правила хранения и транспортировки.

10.1. Транспортирование упакованного изделия может производиться любым видом транспорта при условии сохранности изделия в упаковке от недопустимых воздействий климатических и механических факторов.

10.2. Хранение упакованного изделия должно производиться в закрытых помещениях при температуре от - 40°С до +50°С при относительной влажности окружающей среды не более 85%.

11. Свидетельство о приемке.

Сварочный полуавтомат _____, заводской номер _____ соответствует ГОСТ 12.2.007.0-75 п.3.3.7, ГОСТ 18130-79 п.п 2.7, 2.9, 3.1, 4.1, 4.2, 7.1, ДСТУ IEC 60974-7:2003 п. 7.2 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска. _____



(Подпись ответственного лица.)

Изготовитель: ООО "Энергия-сварка ГмБХ".

Адрес изготовителя: 69050, Украина,
Запорожье,
Космическая, 121-В.

Сбыт: +38 (0612) 95-06-81
(0612) 96-72-45

E-mail: energy-1@meta.ua

Сервис: 095 700. 81. 87 096 258. 27. 74



Время работы: будние дни, с 8 до 16.00

Дата продажи: _____

Реквизиты продавца: _____

15.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям стандартов, указанных в разделе "Свидетельство о приёмке", при соблюдении потребителем условий транспортирования, эксплуатации и хранения, установленных перечисленными документами и настоящим руководством по эксплуатации.

2. Гарантийный срок эксплуатации изделия - **24 месяца** от даты продажи. При этом, предъявление настоящего паспорта с отметками торговой организации **обязательно!**

3. Все спорные вопросы решаются в соответствии с Законом защиты прав потребителей.

4. Гарантийное обязательство даёт Покупателю право на бесплатный ремонт изделия в течении указанного срока в том случае, если его неисправность вызвана дефектом при производстве или выходом из строя деталей, входящих в состав аппарата.

5. Доставка неисправных изделий для **гарантийного** ремонта и обратно владельцу, выполняется за счёт изготовителя.

6. Гарантийный ремонт производится предприятием - изготовителем или уполномоченным региональным, сервисным предприятием.

Для отправки, используется транспортная компания **Ин-Тайм**, Запорожье, №4. Перед отправкой, Владелец необходимо связаться с изготовителем. После отправки, сообщить номер декларации отправленного груза;

7. Действие Гарантии прекращается, ремонт и транспортировка оплачивается владельцем в следующих случаях:

7.1. При несоблюдении условий эксплуатации и технического обслуживания изделия или ошибочных действий потребителя;

7.2. Если серийный номер изделия удален или не может быть установлен, отсутствует данное руководство, полная комплектация, соединительные провода и рабочая горелка;

7.3. При наличии механических повреждений, в том числе вызванных несвоевременной заменой расходных деталей (сопло, наконечник, ролик подачи), попадании внутрь изделия посторонних предметов, ферро-магнитной пыли и жидкостей, ставших причиной поломки.

7.4. Изделие имеет повреждения, вызванные стихийными бедствиями (пожар, наводнение, гроза и др.), а также других причин, находящихся вне контроля продавца и изготовителя;

7.5. Если изделие исправно, об этом сразу после тестирования сообщается владельцу. Обратная отправка производится после оплаты владельцем транспортировки и диагностики оборудования;

7.6. При самостоятельном ремонте, изменении конструкции, замене комплектации без предварительного, письменного согласия Изготовителя, если его ремонт производился с использованием несоответствующих запчастей, либо если предписанное техническое обслуживание игнорировалось.

8. Условия гарантии не распространяются на вышедшие из строя внешние элементы оборудования, подверженные физическому контакту: кнопки, ручки регулировки, разъёмы подключения кабелей, сетевой кабель и вилку сетевого кабеля, электрододержатель, клемму массы, горелку, разъём горелки, сварочные кабели, приводные ролики механизма подачи проволоки и направляющие трубки.

9. Условия гарантии не распространяются на прямые или косвенные убытки, а также на потери прибыли.

10. Продавец не несёт ответственность за неправильный выбор Покупателем технических параметров оборудования, вся ответственность за выбор товара возлагается на Покупателя.

Этим подтверждаю получение изделия в пригодном для применения состоянии (укомплектованным и без повреждений), с условиями гарантии ознакомлен и согласен:

(подпись покупателя.)

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.



СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИЗГОТОВЛЕН В СООТВЕТСТВИИ С ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ УСТАНОВЛЕННЫМИ ПРАВИЛАМИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ИНО, ПРИ НЕПРАВИЛЬНОМ ОБРАЩЕНИИ, ВОЗНИКАЕТ ОПАСНОСТЬ ЗДОРОВЬЮ ЧЕЛОВЕКА, МАТЕРИАЛЬНОГО УЩЕРБА АППАРАТУ И ОКРУЖАЮЩИМ ЕГО ЦЕННОСТЯМ.

1. При эксплуатации и обслуживании изделия обязательно соблюдать инструкции BGR 500 и BGI 533, "Правила технической эксплуатации электроустановок, правила техники безопасности, при эксплуатации электроустановок потребителями" (ПТЭ и ПТБ) и требования стандартов системы безопасности труда (ССБТ), а также требований ГОСТ 12.3.003-86 ССБТ "Работы электросварочные. Общие требования безопасности".



Неправильное электрическое подключение может привести к тяжёлым материальным убыткам!

3. К работе с высоковольтным оборудованием может быть допущен только квалифицированный электрик, знающий правила техники безопасности и содержание данного руководства.

4. Сетевые кабели и предохранители должны соответствовать техническим данным аппарата. Подключению изделия к сети должно предшествовать обязательное заземление корпуса. Следует помнить, что работа без заземления - опасна для жизни!

5. Перед техническим или профилактическим обслуживанием изделия необходимо его обесточить путем отключения вилки от питающей сети. Ремонт аппарата может производиться только квалифицированным электриком или сервисным центром.

6. Самостоятельное изменение схемы и конструкции изделия недопустимы!

7. Не используйте повреждённые силовые и сетевые кабели. Для предотвращения появления блуждающего тока и его действия, сварочный обратный кабель (кабель детали) должен быть подключен прямо к свариваемой детали или к столу на котором производится работа. При установке заземляющего соединения убедитесь, что электрический контакт в порядке (удалите ржавчину, краску и т.д.).

8. При работе на сварочном оборудовании, следует учитывать, что это источник мощных электромагнитных и УФ-излучений. Поэтому есть вероятность несовместимости и помех для телефонных, теле-радио и компьютерных сетей.


9. Излучение электрической дуги может нанести непоправимый вред Вашим глазам, а также привести к появлению ожогов на коже. По этой причине обязательно применение щитка с защитным светофильтром, а также других индивидуальных средств защиты и спецодежды, согласно требований по безопасности и гигиене труда.

10. Запрещено надевать одежду из синтетических материалов. Обувь должна быть закрытой. В случае необходимости (например, сварка в положении над головой) наденьте защитное приспособление для области головы.

11. В рабочей области не должны находиться посторонние люди, во избежание риска. **Не допускать нахождения рядом людей с кардиостимулятором и слуховым аппаратом!**

12. Категорически запрещается производить сварку емкостей и сосудов, находящихся под давлением или в которых находились горючие жидкости, минеральные масла и газы.

Необходимо соблюдать требования по хранению и эксплуатации емкостей со сжатыми газами. Баллон с защитным газом всегда должен быть зафиксирован, во избежание опрокидывания.

 Необходимо знать, что при облучении хлорсодержащих жидкостей ультрафиолетом, образуется газ фосген! А также то, что углекислый газ CO₂, тяжелее воздуха, это следует учитывать при работе в смотровых ямах, подвалах и других нижних точках.

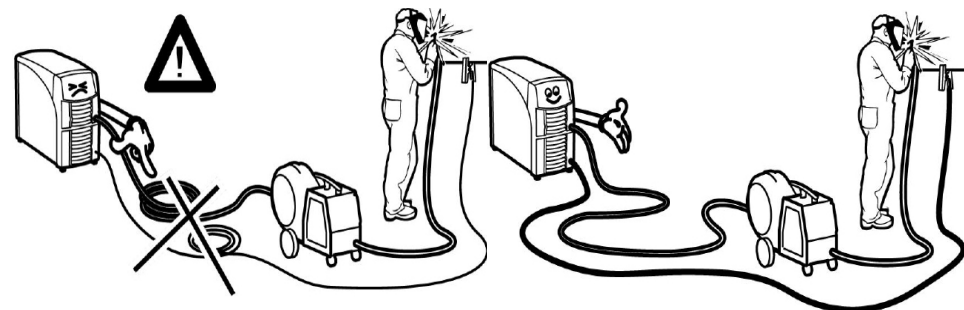
14. Среда, окружающая изделие, должна быть невзрывоопасная, не содержащая токопроводящей пыли и агрессивных паров, разрушающих металлы и изоляцию.

15. Необходимо следить за отсутствием вблизи места сварки горюче-смазочных или иных легковоспламеняющихся материалов. Рабочее место должно быть оборудовано средствами пожаротушения и приточно-вытяжной вентиляцией.



16. Не следует использовать аппарат во время дождя, так как класс его защиты (IP23) предусматривает только внешнюю защиту и защиту при хранении. Влажность, при работе с электрооборудованием, может привести к электрическому шоку. Категорически запрещается включать и эксплуатировать изделие при снятых крышках!

17. Во время пауз в работе, горелку следует класть на поверхность с изоляцией или подвешивать таким образом, чтобы она не вступала в контакт с деталью, а ее опора была подсоединена к сварочному источнику питания (см. BGR 500). В случае более долгих перерывов в работе следует выключать сварочный аппарат и закрывать вентиль газового баллона.



Параметры для сварки встык (Справочно).

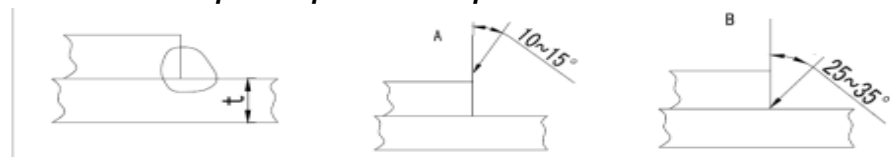


Толщина заготовки, t, мм	Зазор, g, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В
1,2	0	1,0	70~80	17~18
1,6	0	1,0	80~100	18~19
2,0	0~0,5	1,0	100~110	19~20
2,3	0,5~1,0	1,0 или 1,2	110~130	19~20
3,2	1,0~1,2	1,0 или 1,2	130~150	19~21
4,5	1,2~1,5	1,2	150~170	21~23

Параметры для сварки угловых швов в вертикальном положении.

Толщина заготовки, t, мм	Катет шва, l, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В
1,2	2,5 ~3,0	1,0	70 ~100	18 ~19
1,6	2,5 ~3,0	1,0 ~ 1,2	90 ~120	18 ~20
2,0	3,0 ~3,5	1,0 ~ 1,2	100 ~130	19 ~20
2,3	3,0 ~3,5	1,0 ~ 1,2	120 ~140	19 ~21
3,2	3,0 ~4,0	1,0 ~ 1,2	130 ~170	22
4,5	4,0 ~4,5	1,2	200 ~250	23 ~26

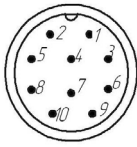
Параметры для сварки внахлест.



Толщина заготовки, t, мм	Позиция сварки	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В
1,2	А	1,0	80 ~100	18 ~19
1,6	А	1,0 ~ 1,2	100 ~120	18 ~20
2,0	А или Б	1,0 ~ 1,2	100 ~130	18 ~20
2,3	Б	1,0 ~ 1,2	120 ~140	19 ~21
3,2	Б	1,0 ~ 1,2	130 ~160	19 ~22
4,5	Б	1,2	150 ~200	21 ~24

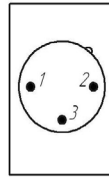
Распиновка разъёмов.

Разъём для подключения СПМ



№конт	Наименование цепи
1	Включение сварочного тока
2	Включение сварочного тока
3	Регулировка U ист.
4	Регулировка U ист.
5	Регулировка U ист.
6	Термодатчик
7	Термодатчик
8	"~" Сварочного напряжения
9	"~" 24В
10	"~" 24В

Разъём для подключения подогрева редуктора



№конт	Наименование цепи
1	≈36В Подогрев
2	≈36В Подогрев
3	-

МИГ/МАГ - полуавтоматическая сварка в защитном газе.

Выбор сварочного тока и напряжения напрямую влияет на стабильность, качество и эффективность сварки. Для достижения хорошего качества шва, необходимо установить оптимальные значения сварочного напряжения и скорости вылета проволоки.

Необходимо правильно подбирать длину вылета сварочной проволоки, из сопла горелки. Увеличение длины вылета проволоки может увеличить производительность сварки, но при чрезмерной длине проволоки, повышается уровень разбрызгивания металла. Обычно, вылет проволоки, должен быть около 10 раз больше её диаметра.

Объём подачи защитного газа, выбирается исходя из эффективности защиты сварочной ванны.

При сварке в углекислом газе применяют следующие виды подготовки кромок свариваемых элементов:

1. при толщине листов 1-2 мм – I-образную, без скоса кромок зазор в стыке 0-1 мм, сварка односторонняя;
2. при толщине листов 3-12 мм – I-образную, зазор в стыке 0-1,5 мм, сварка двухсторонняя;
3. при толщине листов 14-24 мм – V-образную, угол разделки 40°, притупление кромок 2-3 мм, зазор в стыке 0-1,5 мм; сварка многопроходная с подваркой корня шва.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.

- Изделие состоит из электронных плат, коммутационных жгутов и исполнительных механизмов которые закреплены внутри стального корпуса.

- Вентиляционные отверстия обшивки выполнены в виде жалюзи, которые предохраняют от случайного попадания дождя, инструмента и иных, посторонних предметов внутрь.

- Защита от перегрева срабатывает при нагреве силовых элементов аппарата выше 85 °С.. После остывания силовых элементов, схема восстанавливается, можно продолжать работу.

ВС и ПДГ отличаются тем, что ВС выполнен в виде отдельного сварочного выпрямителя с возможностью дальнейшего подключения к нему подающего механизма (рекомендуется СПМ410/430) а ПДГ, собран в моноблоке с механизмом подачи проволоки.



-Для подключения к сети используется кабель ПВС 3x4,0 + 1x2,5. Подключается аппарат к 3-м фазам сети и нейтрали.

- Для качественного соединения компонентов полуавтомата, в отдельном исполнении, необходимо иметь комплект разъёмов, кабелей и шланг, собранных в один шлейф. При выборе, необходимо определить оптимальную длину (Серийно, выпускается 5 м.) и сечение силовых кабелей шлейфа.

- Принцип действия выпрямителя, основан на трансформаторном, диодно-мостовом преобразовании энергии сети в сварочное напряжение.

- В изделии реализованы ряд функций, помогающих в работе сварщика:

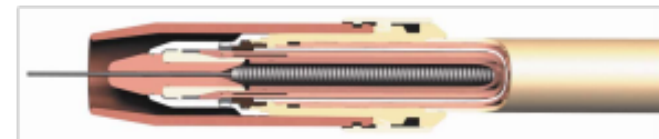
- Режим работы 2Т/4Т функция, облегчающая работу с длинными швами.

- Необходимые задержки включения/отключения подачи электрода, сварочного тока и защитного газа. Ручки регулировки, находятся в отсеке подающего механизма.

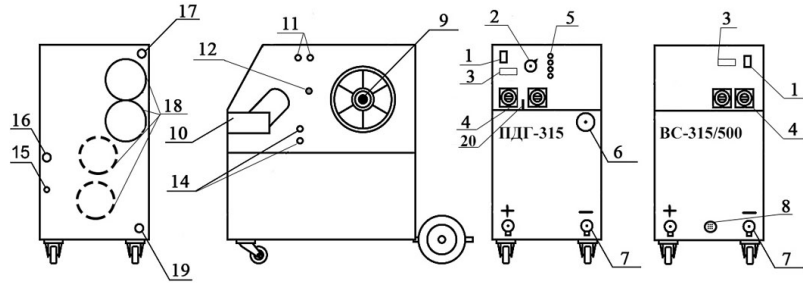
- Функция заправки проволоки без включения тока и газа.

Устройство рабочей части горелки МИГ/МАГ:

Сопло, наконечник, вставка наконечника, спираль, мундштук.



6. Органы управления. Подключение.



- | | |
|--|--|
| 1. Включатель сети | 11. Регулировка “ПРЕДГАЗ”, “ПОСТГАЗ” |
| 2. Регулятор скорости подачи проволоки | 12. Кнопкаправки проволоки |
| 3. Вольтметр | 14. Предохранители управления |
| 4. Переключатели мощности | 15. Контакт заземления |
| 5. Индикаторы состояния | 16. Штуцер подключения CO ₂ |
| 6. Евроразъем горелки | 17. Разъем 36В (подкл. подогревателя газа) |
| 7. Разъем “+” “-” | 18. Вентилятор |
| 8. Разъем СПМ | 19. Сетевая кабель |
| 9. Катушка на тормозном устройстве | 20. Переключатель режимов 2Т/4Т |
| 10. Подающий механизм | |

! К работе с изделием допускаются лица, прошедшие обучение и имеющие свидетельство на право выполнения сварочных работ.

Техническое обслуживание и подключение источника, должны проводить только квалифицированные электрики!

Перед вводом в эксплуатацию, обязательно ознакомится с требованиями по технике безопасности. Неправильное подключение и обслуживание аппарата может стать причиной травм и материальных убытков.

Подключение аппарата к сети производится в сухом, чистом месте с включенной вентиляцией. Перед вводом аппарата в эксплуатацию, осмотрите его на предмет внешних повреждений горелки, кабелей, соединений и самого аппарата. Заземлите изделие!

Источник питания должен быть прочно установлен на ровной поверхности, максимально допустимый угол наклона к горизонту 10°.

Опрокидывание источника питания может быть опасным для жизни!

Входные отверстия для воздуха должны быть открыты во избежание перегрева аппарата.

Если изделие хранилось при отрицательных температурах, то перед использованием, изделию необходимо выстояться при температуре эксплуатации в течении 1-2-х часов, для удаления возможного конденсата. Конденсат может повредить оборудование.

Аппарат пригоден для использования как внутри, так и вне помещения, но должен быть защищен от дождя и яркого солнечного света. При эксплуатации и хранении он должен быть защищен от песка и пыли.

Переключатель 20, расположенный между переключателями мощности, включает/выключает режим “длинных/коротких” швов, 2Т / 4Т.

Резисторы 11, регулируют задержки включения газа и тока для оптимальной защиты шва и своевременного отжига проволоки в конце сварки. Применяются в случае необходимости изменения стандартных режимов сварки.

8. Характерные неисправности и методы их устранения.

Неисправность	Причина и способ устранения
Неравномерная подача электродной проволоки	Чрезмерная затяжка тормозного устройства вала катушки. Отрегулировать тормозное усилие регулировочной гайкой на оси вала катушки.
	Выработка токопередающего наконечника. Заменить.
	Несоответствие диаметра канавки на ведущем ролике диаметру используемой проволоки.
	Недостаточное усилие на прижимном ролике мех. подачи. Регулировочным винтом увеличить прижимное усилие.
При включении сетевого выключателя – нет свечения индикатора, не работает вентилятор	Наличие загрязнения, заусенцев или изломов в спирали гибкого шланга газозлектрической горелки. Очистить или заменить спираль.
	Отсутствует контакт в цепи вилка - розетка. Отсутствует одна из фаз или “нуля”. Неисправность (обрыв) в сетевом кабеле. Неисправен сетевой выключатель.
При нажатии кнопки управления нет подачи проволоки и защитного газа	Проверить предохранитель (5 А) защиты платы управления поз. 14 (рис. 16)
	Неисправность платы управления. Ремонт или замена.
При включении кнопки на горелке не зажигается дуга (схема работает нормально)	Отсутствует контакт в сварочной цепи. Проверить надежность контактов (места повреждения изоляции).
	Нарушение изоляции между соплом и токоведущим наконечником приводит к выходу из строя выходного тиристора. Регулярно удалять сварочные брызги из сопла. Использовать при работе спрей или пасту от налипания брызг. Заменить сопло/тиристор.
В сварочном шве – газовые поры	Чрезмерно большое расстояние между горелкой и деталью.
	Отсутствие защитного газа или его несоответствие Стандарту.
	Несоответствие сварочной электродной проволоки сварочной задаче.
	Чрезмерное загрязнение поверхности свариваемой детали (краска, масло, ржавчина и т. п.).

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Ремонт и техническое обслуживание изделия, должны производиться только квалифицированным специалистом, знающим его устройство, правила эксплуатации и технику безопасности. Не поручайте ремонт случайным лицам!

Убедитесь в том, что сетевой кабель отключен от сети перед вскрытием сварочного аппарата.

Периодически проверяйте все соединения аппарата (особенно разъемы). Затягивайте неплотные соединения. Их потемнение, свидетельствует о недостаточности контакта и потерях в электрических цепях.

Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью наждачной бумаги и подсоедините провода снова.

Электронные платы аппарата покрыты специальным лаком, но всё же, накопление пыли внутри аппарата, может привести к выходу его из строя.

Во избежание этого а так же, для обеспечения производительности и увеличения срока службы источника тока, его необходимо регулярно чистить.

Сильное загрязнение аппарата, может аннулировать гарантии производителя данного оборудования и снимает с него всю ответственность.

Периодичность очистки зависит от: технологии сварки, условий эксплуатации, окружающих условий, например, наличия в воздухе шлифовального шлама и т.д.

Процедура очистки. Для проведения очистки необходимы: отвёртка K25 «крест», сухой сжатый воздух под давлением 4 бар, средства защиты.

1. Отключите сетевое питание.

2. Снимите боковые панели источника питания.

3. Мягкой кистью и сжатым воздухом очистить платы, радиаторы, трансформаторы и дроссель. Обдуть производите начиная от вентиляторов до передней панели.

4. Верните боковые панели в исходное состояние. Подключите сетевое питание.

В изделии могут возникать неисправности механического или электрического характера, вследствие некачественного обращения или механического изнашивания деталей.

Изначально, проверке подвергаются предохранители, кабель питания, болтовые соединения, места пайки. Изменение окраски, а также деформация изоляционных материалов в результате их перегрева, могут помочь отыскать неисправность.


При эксплуатации, обязательна регулярная проверка состояния токопроводящего наконечника и сопла сварочной горелки (очистка от брызг, замена при износе). Следует обратить внимание, что эти детали являются расходными и их своевременная замена влияет на качество сварки и долговечность работы изделия. При несвоевременной их замене, возникают проблемы, несовместимые с условиями гарантии.

Для подключения горелки, предусмотрено универсальное соединение - KZ2 “евроразъём”. Следует обратить внимание на плотную затяжку гайки этого соединения, оно является токопередающим. В случае небрежной затяжки этот узел выходит из строя, его замена не является гарантийной!

Перемещая сварочный аппарат, ни в коем случае не тяните аппарат за сварочную горелку или за кабели! Сварочные кабели должны быть как можно более короткими и помещены поблизости.

Газовый баллон должен быть зафиксирован цепью на задней площадке аппарата. Проверить наличие прокладок в редукторе. Привинтить редуктор к газовому баллону и плотно затянуть. Присоединить газовый шланг от редуктора баллона, к штуцеру 16 на задней панели изделия. Отрегулировать требуемое значение расхода защитного газа - около 5 л/мин. (лёгкое шипение). При работе на открытом воздухе, допускается увеличение давления до 10 л/мин. (но, не более 1 кгс./см²!).

Подключить питающий кабель 19 к трёхфазной электросети через автоматический выключатель номиналом 25 А. Включить клавишу 1.

 Неправильное электрическое подключение может привести к тяжелым материальным убыткам! Сетевые кабели и предохранители должны соответствовать техническим данным аппарата.

Не допускать обвивания кабелей и проводов вокруг тела/частей тела.

Обратный кабель подсоединить, через байонетный разъем 7, к источнику а зажимом к свариваемой детали. (Разъём “+” - только для смены полярности в режиме МИГ/МАГ!).

Вставить катушку с проволокой в изделие, зафиксировать ее гайкой.

Осторожно! Пружинное свойство проволоки может привести к травмам! При монтаже нужно хорошо фиксировать конец проволоки для безопасности. Ослабить пружину прижимного механизма. Заправить проволоку через направляющую спираль в концевик горелки. Проволока не должна иметь заусениц и изгибов. Зафиксировать прижимной механизм.

Тормозное усилие настроить гайкой 9 таким образом, чтобы при прерывании сварки катушка не двигалась по инерции и не создавалось дополнительное усилие двигателю механизма подачи.

При изменении диаметра сварочной проволоки, необходимо заменить токопередающий наконечник и переустановить ролики подачи проволоки, с соответствующими канавками.

Полуавтоматическая сварка в защитных газах, производится на постоянном токе обратной полярности (“плюс” на электроде, “минус” на изделии).

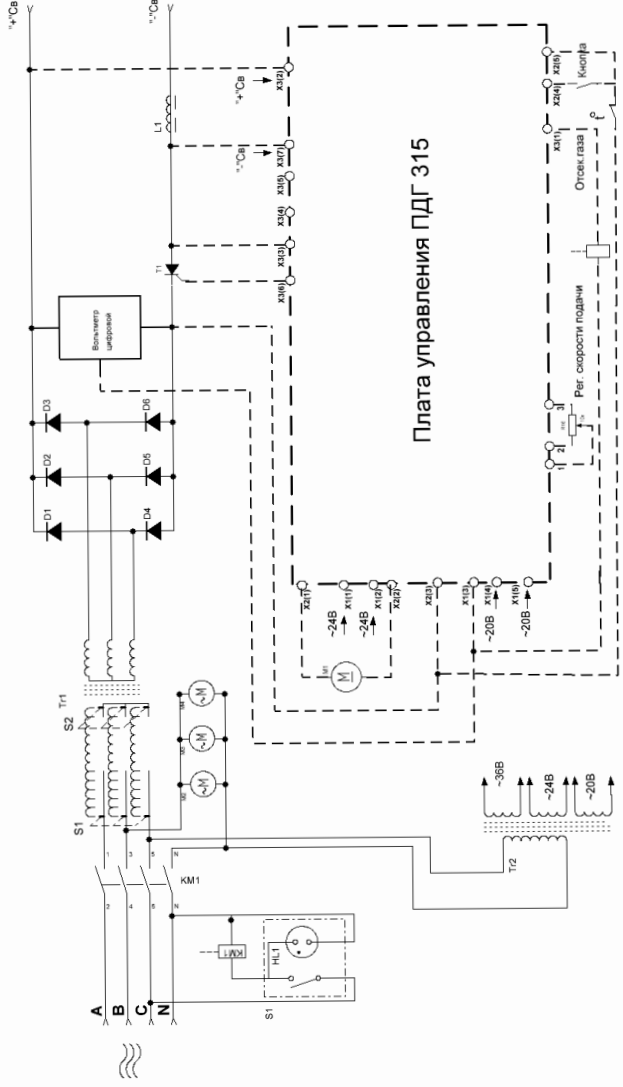
Сила тока выбирается галетными переключателями 4. **Категорически запрещается переключать режимы силы тока под нагрузкой!**

Скорость подачи проволоки плавно регулируется регулятором 2.

Для каждой ступени силы тока, скорость подачи электродной проволоки устанавливается так, чтобы процесс сварки велся равномерно, непрерывно без “толчков”.

Расстояние от сопла горелки до свариваемой детали необходимо выдерживать в пределах 1-5 мм. в зависимости от сварочного тока.

ПДГ 315.2 / ПДГ 500



BC 315 / BC 500

