


Сварочный аппарат THUNDER 304 CE (KOHLER)



THUNDER 304 CE Бензиновый приводной сварочный аппарат (двигатель KOHLER) для сварки постоянным током электродами MMA. Возможность использования с различными типами электродов: рутиловыми, щелочными, целлюлозными, из нержавеющей стали, алюминий, чугуна и т.д. Может использоваться в качестве однофазного и трехфазного генератора переменного тока для питания всех типов электроинструментов (например: шлифовальных станков, дрелей, перфораторов, отбойных молотков, компрессоров, систем неоновое освещения и ламп накаливания и т.д.).

Преимущества:

- 4-тактный двухцилиндровый бензиновый двигатель с воздушным охлаждением
- Электростартерный пуск от ключа зажигания
- Три диапазона регулирования тока сварки
- Переключатель режима сварочный аппарат-генератор
- Трехфазная розетка 10,0 кВА и однофазная розетка 4,0 кВА с защитой
- Термостатическая защита
- Автоматическая блокировка при отсутствии масла
- Родина бренда, страна-изготовитель:  Италия

Технические характеристики

Параметр	Ед. изм.	Значение
Сварочный ток	А	4-300
ПН при 300 А и температуре 40°C	%	35
ПН при 250 А и температуре 40°C	%	60
Напряжение холостого хода	В	85
Степень защиты		IP23
Диаметр электродов	мм	1,6-6
Масса аппарата	кг	166
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	940x570x790
Доступное напряжение в режиме постоянного тока	В	230/400
Доступная мощность в режиме постоянного тока	кВт	4/10
Тип двигателя		KOHLER CH 730
Объем цилиндров	см ³	725
Оборот в минуту	об/мин	3000
Запуск двигателя		электрический
Потребление топлива	г/кВтч	350
Акустическая мощность	дБ	78

elektrische Energie einzuspeisen.

8. WARTUNG



ACHTUNG! BEVOR DIE WARTUNGSARBEITEN VORGENOMMEN WERDEN, MUSS SICHERGESTELLT SEIN, DASS DAS FAHRBARE SCHWEISSAGGREGAT AUSGESCHALTET IST.

PLANMÄSSIGE WARTUNG

DIE TÄTIGKEITEN, DIE UNTER DIE PLANMÄSSIGE WARTUNG FALLEN, KÖNNEN VOM SCHWEISSER SELBST VORGENOMMEN WERDEN.

WARTUNG DES VERBRENNUNGSMOTORS

Durchzuführen sind die Kontrollen und die planmäßige Wartung gemäß dem **BENUTZERHANDBUCH** des Motorherstellers.

AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

UNTER DIE AUSSERORDENTLICHE WARTUNG FALLENDE TÄTIGKEITEN DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH VON FACHLEUTEN IM BEREICH DER ELEKTROMECHANIK UND NACH DER TECHNISCHEN NORM IEC/EN 60974-4 AUSGEFÜHRT WERDEN.



ACHTUNG! BEVOR DIE PLATTEN DES FAHRBAHREN SCHWEISSERGERÄTES ENTFERNT WERDEN UND AUF DESSEN INNERES ZUGEGRIFFEN WIRD, MUSS SICHERGESTELLT SEIN, DASS ES AUSGESCHALTET IST.

Wird das Innere des fahrbaren Schweißaggregat kontrolliert, wenn es unter Spannung steht, besteht die Gefahr schwerer Stromschläge aufgrund des unmittelbaren Kontaktes mit spannungsführenden Teilen. Es können auch Verletzungen durch den direkten Kontakt mit Bewegungselementen auftreten.

- In regelmäßigen Zeitabständen, die von der Nutzung und dem Staubgehalt in der Umgebung abhängen, ist das Innere des Schweißaggregates zu inspizieren und der Staub, der sich auf dem Wechselstromgenerator und der Drossel abgesetzt hat, mit einem trockenen Druckluftstrahl (maximal 10 bar) zu entfernen.
- Bei dieser Gelegenheit ist zu prüfen, ob die elektrischen Anschlüsse richtig festsitzen und ob die Kabelisolierung beschädigt ist.
- Am Ende der Arbeiten die Platten des fahrbaren Schweißaggregates wieder anbringen und die Befestigungsschrauben fest anziehen.
- Unter allen Umständen sind Schweißungen zu vermeiden, während das fahrbare Schweißaggregat geöffnet ist.
- Nach Abschluss der Wartung oder Reparatur sind die Anschlüsse und Verkabelungen wieder in den ursprünglichen Zustand zu versetzen. Achten Sie darauf, dass diese nicht mit beweglichen Teilen oder solchen Teilen in Berührung kommen, die hohe Temperaturen erreichen können. Alle Leiter wieder wie zuvor bündeln, wobei darauf zu achten ist, dass die Hochspannungsanschlüsse des Primärtrafos von den Niederspannungsanschlüssen der Sekundärtrafos getrennt gehalten werden.
- Verwenden Sie alle originalen Unterlegscheiben und Schrauben, um das Gehäuse wieder zu schließen.
- Prüfen Sie in regelmäßigen Zeitabständen die Bürsten auf Verschleiß und richtige Positionierung (nur VERSION 300 A DC).

9. TRANSPORT UND ZEITWEISE STILLLEGUNG DES FAHRBAHREN SCHWEISSAGGREGATES

Der Transport und die zeitweise Stilllegung des fahrbaren Schweißaggregates sind im **BENUTZERHANDBUCH** des Motorherstellers behandelt.

10. FEHLERSUCHE

BEI NICHT ZUFRIEDENSTELLENDEM BETRIEB SOLLTEN DIE FOLGENDEN PUNKTE KONTROLLIERT WERDEN, BEVOR SYSTEMATISCHER NACHGEPRÜFT WIRD ODER SIE SICH AN EIN KUNDENDIENSTZENTRUM WENDEN:

- Der Schweißstrom muss dem Durchmesser und dem Typ der verwendeten Elektrode angemessen sein.
- Die gelbe Led, die das Auslösen der thermischen Kurzschlusssicherung anzeigt, leuchtet nicht auf.
- Überzeugen Sie sich, daß die nominelle Einschaltdauer eingehalten wurde; wenn die thermostatische Absicherung

einschreitet, ist abzuwarten, bis das fahrbare Schweißaggregat auf natürlichem Wege abkühlt, dann prüfen, ob der Ventilator funktioniert.

- Prüfen Sie, ob ein Kurzschluß am Ausgang des fahrbaren Schweißaggregates vorliegt: In diesem Fall muß die Ursache beseitigt werden.
- Die Anschlüsse des Schweißstromkreises müssen korrekt vorgenommen sein, insbesondere die Zange des Massekabels muß wirksam und ohne zwischenliegende Isoliermaterialien (z. B. Lacke) mit dem Werkstück verbunden sein.

Die Fehlersuche wird im **BENUTZERHANDBUCH** des Motorherstellers behandelt.

Bei Problemen mit dem Verbrennungsmotor wenden Sie sich bitte an Ihren nächstgelegenen Motorhändler.

RU

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ РАБОЧЕЕ РУКОВОДСТВО СВАРОЧНОГО АППАРАТА С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ И РАБОЧЕЕ РУКОВОДСТВО ДВИГАТЕЛЯ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ. ЕСЛИ ЭТОГО НЕ СДЕЛАТЬ, МОЖНО НАНЕСТИ УЩЕРБ ЛЮДЯМ ИЛИ ПРИЧИНИТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ УСТАНОВКАМ, ОБОРУДОВАНИЮ ИЛИ САМОМУ СВАРОЧНОМУ АППАРАТУ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ.

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ММА ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

Примечание: В дальнейшем тексте будет использован термин "сварочный аппарат с двс".

1. ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ



- Проверять двигатель перед каждым использованием (смотри рабочее руководство производителя двигателя внутреннего сгорания).
- Не размещать воспламеняемые предметы рядом с двигателем и держать сварочный аппарат с двс на минимальном расстоянии 1 метр от зданий и прочего оборудования.
- Не использовать сварочный аппарат с двс в среде с опасностью взрыва и/или пожара, в закрытых помещениях, при наличии взрывоопасных и/или возгораемых жидкостей, газа, порошка, паров, кислот и элементов.
- Заправлять двигатель топливом в хорошо проветриваемом месте и в остановленном состоянии. Бензин является сильно горючим веществом и может взрываться.
- Не заполнять слишком сильно бак топливом. В горлышке бака не должно находиться топливо. Проверить, что пробка хорошо закрыта.
- Если топливо разлилось вне бака, тщательно его очистить и дать испариться парам топлива перед тем, как включать двигатель.
- Не курить и не подносить открытое пламя в место, где двигатель заправляется топливом или там, где хранится бензин.
- Не дотрагиваться до двигателя, когда он горячий. Для того, чтобы избежать серьезных ожогов или пожара, перед тем, как перемещать сварочный аппарат с двс, дать двигателю остыть.



- Выхлопной газ содержит угарный газ, очень ядовитый, без цвета и без запаха. Избегать вдыхать газ. Не давать сварочному аппарату с двс работать в закрытых помещениях.
- Не наклонять сварочный аппарат с двс более, чем на 10° от вертикали, иначе из бака может вытечь топливо.
- Держать детей и животных вдали от включенного сварочного аппарата с двс, поскольку он нагревается и может привести к ожогам и ранениям.
- Научиться быстро выключать двигатель и использовать все органы управления. Никогда не доверять сварочный аппарат с двс людям без достаточной подготовки.



- Обеспечить хорошую электрическую изоляцию от электрода, обрабатываемой детали и металлических частей заземления, расположенных рядом (доступных). Это достигается при использовании перчаток, обуви, каски и специальных комбинезонов, а также путем использования платформ или изолирующих подстолок.
- Всегда защищать глаза при помощи специальных светофильтров, установленных на каску или лицевой щиток.

Использовать специальную невосгораемую одежду, избега подвергать кожу воздействию ультрафиолетовых и инфракрасных лучей, производимых дугой; защиту необходимо применить к другим людям, находящимся рядом с дугой, путем использования неотражающих экранов или занавесов.

- Шум: Если из-за очень интенсивных операций сварки создается уровень ежедневного индивидуального воздействия (LEPD), равный или превышающий 85dB(A), обязательно использовать средства индивидуальной защиты.

ПРАВИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ



- **СОЕДИНИТЬ МАШИНУ СО СТОЛБИКОМ НА ЗЕМЛЕ**
- Электроэнергия потенциально опасна и при неправильном использовании производит электрические разряды или шок, вызывая серьезные повреждения или смерть, а также пожары и повреждения электрического оборудования. Держать детей, некомпетентных людей и животных вдали от сварочного аппарата с двс.
- Опасно и запрещается подсоединять машинное оборудование и подавать электроэнергию в электрическую сеть здания.
- Не использовать машинное оборудование во влажных, мокрых помещениях или под дождем.
- Не использовать кабели с испорченной изоляцией и держать их вдали от горячих частей машинного оборудования.



- Прохождение сварочного тока приводит к возникновению электромагнитных полей (EMF), находящихся рядом с контуром сварки.

Электромагнитные поля могут отрицательно влиять на некоторые медицинские аппараты (например, водитель сердечного ритма, респираторы, металлические протезы и т. д.).

Необходимо принять соответствующие защитные меры в отношении людей, имеющих указанные аппараты. Например, следует запретить доступ в зону работы сварочного аппарата.

Этот сварочный аппарат удовлетворяет техническим стандартам изделия для использования исключительно в промышленной среде в профессиональных целях. Не гарантируется соответствие основным пределам, касающимся воздействия на человека электромагнитных полей в бытовых условиях.

ОБЩАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

Оператор должен быть хорошо обучен безопасному использованию сварочного аппарата с двс и проинформирован о риске, связанном с дуговой сваркой, о соответствующих мерах безопасности и об аварийных процедурах.

(См. также стандарт "EN 60974-9: Оборудование для дуговой сварки. Часть 9: Установка и использование").



- Избегать прямых контактов с контурами сварки; холостое напряжение, подаваемое сварочным аппаратом с двс может быть опасно в данных условиях.
- Соединение кабелей сварки, операции проверки и ремонта должны выполняться при выключенном сварочном аппарате с двс.
- Выключить сварочный аппарат с двс перед заменой изношенных частей горелки.
- Не использовать сварочный аппарат с двс во влажных, мокрых помещениях или под дождем.
- Не использовать кабели с испорченной изоляцией или с ослабленными соединениями.



- Не проводить сварку на емкостях, резервуарах или трубах, содержащих или содержавших ранее жидкие или газообразные вещества.
- Избегать работать с материалами, очищенными растворителями, содержащими соединения хлора, или рядом с подобными веществами.
- Не производить сварку на резервуарах под давлением.
- Удалить из рабочей зоны все возгораемые материалы (например, дерево, бумагу, тряпки, и т. д.).
- Обеспечить проветривание помещения или оборудование для вытяжки дымов сварки, находящееся рядом с дугой; необходим систематический подход для оценки пределов воздействия дымов сварки, в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности воздействия.
- Держать баллон вдали от источников нагрева, включая солнечные лучи (если используется).

Оператор должен использовать следующие процедуры так, чтобы сократить воздействие электромагнитных полей:

- Прикрепить вместе как можно ближе два кабеля сварки.
- Держать голову и туловище как можно дальше от сварочного контура.
- Никогда не наматывать сварочные кабели вокруг тела.
- Не вести сварку, если ваше тело находится внутри сварочного контура. Держать оба кабеля с одной и той же стороны тела.
- Соединить обратный кабель сварочного тока со свариваемой деталью как можно ближе к выполняемому соединению.
- Не вести сварку рядом со сварочным аппаратом, сидя на нем или опираясь на сварочный аппарат (минимальное расстояние: 50 см).
- Не оставлять ферромагнитные предметы рядом со сварочным контуром.
- Минимальное расстояние d=20 см (PIS. L).



- Оборудование класса A:

Этот сварочный аппарат удовлетворяет техническому стандарту изделия для использования исключительно в промышленной среде в профессиональных целях.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- ОПЕРАЦИИ СВАРКИ:

- В среде с повышенным риском электрического разряда
- В ограниченных помещениях
- При наличии возгораемых или взрывоопасных материалов

Предварительно ДОЛЖНЫ оцениваться "ответственным экспертом" и выполняться в присутствии других людей, обученных действиям в условиях тревоги.

НЕОБХОДИМО использовать технические средства защиты, описанные в разделах 7.10; А.8; А.10. стандарта "EN 60974-9: Оборудование для дуговой сварки. Часть 9: Устанoвка и использование".

- ДОЛЖНА быть запрещена сварка, производимая оператором, поднятым над поверхностью земли, за исключением случаев применения предохранительной платформы.

- НАПРЯЖЕНИЕ МЕЖДУ ДЕРЖАТЕЛЯМИ ЭЛЕКТРОДОВ ИЛИ ГОРЕЛКАМИ: работая с несколькими сварочными аппаратами на одной детали или на соединенных между собой электрических деталях, может создаться опасное суммарное холостое напряжение между двумя различными держателями электродов или горелками, с величиной, в два раза превышающей допустимое значение.

Квалифицированному специалисту необходимо поручить приборное измерение для выявления рисков и выбора подходящих средств защиты согласно разделу 7.9. стандарта "EN 60974-9: Оборудование для дуговой сварки. Часть 9: Устанoвка и использование".



ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

- **ОПРОКИДЫВАНИЕ:** разместите приводной сварочный аппарат на горизонтальной поверхности с грузоподъемностью, соответствующей массе аппарата, в противном случае (например, если пол наклонный, неровный и т.д.) имеется опасность опрокидывания.

- **НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ:** опасно использовать приводной сварочный аппарат для любых видов работ, отличающихся от предусмотренных (например, размораживание водопроводных труб).

- Запрещается поднимать приводной сварочный аппарат, если предварительно не были сняты газовый баллон, устройство подачи проволоки и все соединительные и питающие кабели/трубы (если имеются).

Единственный разрешенный способ подъема аппарата описан в разделе «УСТАНОВКА» настоящего руководства.

2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ВЕРСИЯ 200А AC

Бензиновый приводной сварочный аппарат для сварки переменным током электродами ММА. Используемые электроды: рутиловые. Может использоваться в качестве однофазного генератора переменного тока для питания всех типов электроинструментов (например, шлифовальных станков, дрелей, перфораторов, отбойных молотков и т.д.) и электрических устройств (например, ламп, пил, компрессоров и т.д.).

ВЕРСИЯ 300А DC

Бензиновый или дизельный приводной сварочный аппарат для сварки постоянным током электродами ММА. Возможность использования с различными типами электродов: рутиловыми, щелочными, целломогенными, из нержавеющей стали, алюминия, чугуна и т.д. Может использоваться в качестве однофазного и трехфазного генератора переменного тока для питания всех типов электроинструментов (например, шлифовальных станков, дрелей, перфораторов, отбойных молотков и т.д.), компрессоров, систем неоновой освещения и ламп накаливания и т.д.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПО ЗАКАЗУ:

- Комплект для сварки ММА.
- Комплект колес.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ТАБЛИЧКА С ТЕХНИЧЕСКИМИ ДАННЫМИ

Основные данные, касающиеся использования и характеристик приводного сварочного аппарата приведены на табличке технических данных, их значение пояснено ниже:

Рис. А

- 1- Серийный номер приводного сварочного аппарата (необходимо для получения технической помощи, заказа запасных частей, определения происхождения изделия).

2- Символ внутренней конструкции приводного сварочного аппарата.

3- Характеристики сварочной цепи:

- I_2 : Ток, который может подаваться сварочным аппаратом во время сварки.

- X : Рабочий цикл: указывает время, в течение которого приводной сварочный аппарат может подавать указанную величину тока (тот же столбец). Отношение выражается в процентах на основании 10-минутного цикла (например, 60% = 6 минут работы, 4 минуты покоя, и так далее).

В случае превышения рабочих параметров (указанных для температуры окружающей среды 40°C) срабатывают устройства термической защиты (приводной сварочный аппарат остается в режиме ожидания, пока температура не вернется в допустимый диапазон).

4- ЕВРОПЕЙСКИЙ стандарт о безопасности и конструкции аппаратов для дуговой сварки.

5- Символы, относящиеся к правилам безопасности, значение которых описано в главе 1 "Общие требования к безопасности".

6- Номинальная частота.

7- Характеристики двигателя внутреннего сгорания:

- n : Номинальная скорость под нагрузкой.

8- Степень защиты корпуса.

9- Гарантированный уровень интенсивности (или давления) звука.

10- Дополнительный выход мощности:

- Номинальное выходное напряжение (V).

- Номинальная выходная мощность 1рн (однофазная) и/или 3рн (трехфазная).

Примечание: Показанный пример таблички используется для иллюстрации символов и значений, точные значения технических данных вашего приводного сварочного аппарата необходимо смотреть непосредственно на табличке технических данных аппарата.

ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

- ПРИВОДНОЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ: см. таблицу 1 (ТАБ. 1)

- ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА: см. таблицу 2 (ТАБ. 2)

Вес приводного сварочного аппарата указан в таблице 1 (ТАБ. 1)

4. УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РЕГУЛИРОВКИ И СОЕДИНЕНИЯ ПРИВОДНОГО СВАРОЧНОГО АППАРАТА ВЕРСИЯ 200А AC (рис. В)

1- Переключатель режима ГЕНЕРАТОРА ПЕРЕМЕННОГО ТОКА/СВАРОЧНОГО АППАРАТА Позволяет выбрать один из предусмотренных рабочих режимов

 Генератор переменного тока.

230V 1~

 Сварочный аппарат.

2- Многопозиционный переключатель регулировки сварочного тока.

3- Быстродействующий зажим  для подсоединения сварочного кабеля.

4- Быстродействующий зажим (диапазон 130А - 200А) для подсоединения сварочного кабеля.

5- Быстродействующий зажим (диапазон 60А - 120А) для подсоединения сварочного кабеля.

6- Устройство термической защиты (по одной на каждую розетку 230V 1~).

7- Вспомогательные розетки 230V 1~ (50Гц).

8- Отверстие для подсоединения к земле.

ВЕРСИЯ 300А DC (рис. С)

1- Многопозиционный переключатель регулировки сварочного тока.

2- Переключатель для регулировки 3 диапазонов сварки и для регулировки выходного напряжения вспомогательных розеток.

3- Отрицательный быстродействующий зажим (-) для подсоединения сварочного кабеля.

4- Положительный быстродействующий зажим (+) для подсоединения сварочного кабеля.

- 5- Вольтметр вспомогательных розеток.
- 6- Термомагнитный выключатель.
- 7- Однофазная розетка.
- 8- Трехфазная розетка.
- 9- Отверстие для подсоединения к земле.

5. УСТАНОВКА



ВНИМАНИЕ! ВО ВРЕМЯ УСТАНОВКИ И ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ ПРИВОДНОГО СВАРОЧНОГО АППАРАТА, ОН ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОЛНОСТЬЮ ВЫКЛЮЧЕН. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ РАЗРЕШАЕТСЯ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ РАБОТНИКАМ.

ПОДГОТОВКА

Распакуйте приводной сварочный аппарат, соберите отдельные части, содержащиеся в упаковке.

Сборка обратного кабеля-зажима
Рис. D

Сборка сварочного кабеля-держателя электрода
Рис. E

ПОРЯДОК ПОДЪЕМА ПРИВОДНОГО СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Подъем приводного сварочного аппарата НЕОБХОДИМО осуществлять в соответствии с указаниями рис. F.

Это относится как к первоначальной установке, так и ко всему сроку службы приводного сварочного аппарата.

Примечание: Перед подъемом необходимо снять устройство подачи проволоки, газовый баллон, соединительные и питающие провода и трубы, если они имеются, следите за тем, чтобы подъемные тросы, ремни или цепи не повредили части приводного сварочного аппарата.

РАЗМЕЩЕНИЕ ПРИВОДНОГО СВАРОЧНОГО АППАРАТА

При выборе места установки приводного сварочного аппарата следите, чтобы у входных и выходных отверстий охлаждающего воздуха не было препятствий; убедитесь, что в аппарат не всасываются электропроводящие частицы, едкие испарения, влага и т.д.

Вокруг аппарата необходимо оставить свободное пространство шириной, по крайней мере, 1 м.



ВНИМАНИЕ! Разместите приводной сварочный аппарат на ровной поверхности, грузоподъемность которой соответствует весу аппарата, чтобы избежать опрокидывания и смещения аппарата, что может привести к возникновению опасных ситуаций.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ АППАРАТА



Чтобы избежать поражения электрическим током из-за подключения к аппарату неисправных устройств, его необходимо подключить к стационарному заземляющему устройству, используя соответствующий зажим.

Рис. G

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ РАЗРЕШАЕТСЯ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ РАБОТНИКАМ.

ДВИГАТЕЛЬ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ

Информация о:

- проверках перед использованием;
 - запуске двигателя;
 - использовании двигателя;
 - выключении двигателя;
- содержится в РУКОВОДСТВЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ изготовителя двигателя внутреннего сгорания.

СОЕДИНЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПИСАННЫХ НИЖЕ СОЕДИНЕНИЙ УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ПРИВОДНОЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ВЫКЛЮЧЕН.

В таблице (ТАБ. 1) указаны рекомендуемые значения поперечного сечения сварочных кабелей (в мм²) в зависимости от максимального тока, подаваемого приводным сварочным аппаратом.

Соединение сварочного кабеля-держателя электрода

Установите на разъем специальный зажим, используемый для блокировки открытой части электрода.

Этот кабель подсоединяется к зажиму, обозначенному символом (60A-120A), (130A-200A) или (+).

Подсоединение возвратного кабеля сварочного тока

Установите на разъем специальный зажим, который подсоединяется к свариваемой детали или к металлическому стелу, на котором расположена деталь, как можно ближе к месту сварки.

Этот кабель подсоединяется к зажиму, обозначенному символом или (-).

Рекомендации:

- До упора вкрутите соединители сварочных кабелей в быстродействующие зажимы, чтобы обеспечить превосходный электрический контакт, в противном случае контакты перегреются, что приведет к их быстрому износу и потери эффективности.
- Используйте как можно более короткие сварочные кабели.
- Не используйте металлические конструкции, которые не являются частью обрабатываемой детали, вместо кабеля возврата сварочного тока, это может создать угрозу безопасности и привести к неудовлетворительным результатам сварки.

6. СВАРКА: ОПИСАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОЦЕДУРЫ

- Очень важно соблюдать указания изготовителя электродов относительно полярности электрода и оптимального сварочного тока (обычно эти указания приводятся на упаковке электродов).

- Сварочный ток регулируется в соответствии с диаметром используемого электрода и типа выполняемого соединения; ориентировочные значения силы тока для электродов различного диаметра указаны ниже:

Ø электрода (мм)	Сварочный ток (А)	
	мин.	макс.
1.6	25	50
2	40	80
2.5	60	110
3.2	80	160
4.0	120	200
5.0	160	230
6.0	200	330

- Имейте в виду, что при неизменности диаметра электрода, более высокие значения силы тока используются при горизонтальной сварке, а при вертикальной сварке и при сварке над головной сварщика необходимо использовать более низкие значения силы тока.
- Механические характеристики сварного шва помимо силы тока определяются другими параметрами сварки, такими как длина дуги, скорость и место сварки, диаметр и качество электродов (храните электроды в сухом месте в специальной упаковке или контейнерах).

Порядок действий:

Установите переключатель в положение (только для ВЕРСИИ 200ААС).

- Держите маску ПЕРЕД ЛИЦОМ, потрите наконечник электрода по свариваемой детали, как будто вы хотите зажечь спичку; это является наиболее правильным способом возбуждения дуги. **ВНИМАНИЕ: НЕ СТУЧИТЕ** электродом по детали; в результате может повредиться покрытие, что усложнит возбуждение дуги.
- Сразу после возбуждения дуги старайтесь удерживать электрод на расстоянии, равном диаметру используемого электрода, и во время сварки старайтесь сохранять это


расстояние неизменным; не забывайте, что наклон электрода в направлении движения должен составлять приблизительно 20-30 градусов (рис. Н).

- При завершении выполнения сварного шва, переместите наконечник электрода немного назад, против направления движения, расположив его над кратером и заполнив его, после чего быстро поднимите электрод из плавильной ванны для выключения дуги.

ВИДЫ СВАРНЫХ ШВОВ

Рис. I

7. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРИВОДНОГО СВАРОЧНОГО АППАРАТА В КАЧЕСТВЕ ГЕНЕРАТОРА ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

- Убедитесь, что аппарат подключен к заземляющему контакту, как описано в разделе 5. УСТАНОВКА.
- Убедитесь, что напряжение аппаратуры соответствует выходному напряжению вспомогательной розетки.
- Вставьте вилку электроинструмента в соответствующую розетку аппарата (рис. В-7 или С-7, С-8).
- Установите переключатель в положение  (рис. В-1) (только для ВЕРСИИ 200ААС).



ВНИМАНИЕ!

- Нагрузку необходимо подключать только после запуска двигателя.
- Прежде чем выключить двигатель необходимо отключить нагрузку.
- В случае перегрузки розеток переменного тока или возникновения неполадок в подсоединенной аппаратуре, срабатывают устройства тепловой защиты (рис. В-6 или С-6).
- Возобновление работы не происходит автоматически. Для возврата (СБРОСА) системы в рабочее состояние НЕОБХОДИМО повторно активизировать устройство тепловой защиты.
- Аппарат версии 200ААС нельзя одновременно использовать в качестве сварочного аппарата и генератора.
- Аппарат версии 300А DC не рекомендуется одновременно использовать в качестве сварочного аппарата и генератора (в этом случае выходное напряжение не будет постоянным).



Запрещено и опасно подключать аппарат к электрической сети зданий и снабжать ее электроэнергией.

8. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ, УБЕДИТЬСЯ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ С ДВС ВЫКЛЮЧЕН.

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ОПЕРАЦИИ ПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ МОГУТ БЫТЬ ВЫПОЛНЕНЫ ОПЕРАТОРОМ.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ

Выполнять проверки и плановое техобслуживание, указанные в РУКОВОДСТВЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ производителя двигателя внутреннего сгорания.

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНО ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ В ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКОЙ ОБЛАСТИ ПЕРСОНАЛОМ СОГЛАСНО ПОЛОЖЕНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОЙ НОРМЫ IEC/EN 60974-4.



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК СНИМАТЬ ПАНЕЛИ СВАРОЧНОГО АППАРАТА С ДВС И ПОЛУЧАТЬ ДОСТУП К ЕГО ВНУТРЕННЕЙ ЧАСТИ, УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ОН ВЫКЛЮЧЕН.

Проверки, выполняемые под напряжением внутри сварочного аппарата с дсв, могут привести к серьезному поражению электрическим током, вызванному прямым контактом с частями под напряжением и/или ранениям,

причиненным частями в движении.

- Периодически, с частотой, зависящей от условий эксплуатации и запыленности окружающей среды, проверяйте внутреннюю часть приводного сварочного аппарата и удаляйте скопившуюся на генераторе и дроссельной катушке пыль струей сухого сжатого воздуха (макс. 10 бар).
- При очистке следует также проверить, что электрические соединения хорошо закручены и на кабелепроводе отсутствует повреждение изоляции.
- По окончании данных операций установить на место сварочный аппарат с дсв, закрутив до конца крепежные винты.
- Категорически избегать выполнять операции сварки при открытом сварочном аппарате с дсв.
- После выполнения техобслуживания или ремонта подсоедините обратно соединения и кабели так, как они были подсоединены изначально, следя за тем, чтобы они не соприкасались с подвижными частями или частями, температура которых может значительно повыситься. Закрепите все провода стяжками, вернув их в первоначальный вид, следя за тем, чтобы соединения первичной обмотки высокого напряжения были бы должным образом отделены от соединений вторичной обмотки низкого напряжения. Для закрытия металлоконструкции установите обратно все гайки и винты.
- Периодически проверяйте износ и расположение щеток (только в случае ВЕРСИИ 300А DC).

9. ПЕРЕВОЗКА И ПОВТОРНЫЙ ПУСК В РАБОТУ СВАРОЧНОГО АППАРАТА С ДВС

По вопросам, касающимся перевозки и повторного пуска в работу сварочного аппарата с дсв, проконсультироваться с РУКОВОДСТВОМ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ производителя двигателя внутреннего сгорания.

10. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРИ НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЙ РАБОТЕ, И ПЕРЕД ТЕМ, КАК ВЫПОЛНЯТЬ БОЛЕЕ ДЕТАЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ ИЛИ ОБРАЩАТЬСЯ В ВАШ ЦЕНТР ТЕХПОМОЩИ, СЛЕДУЕТ ПРОВЕРИТЬ, ЧТО:

- Сварочный ток соответствует диаметру и типу используемого электрода.
- Не горит желтый светодиод, сигнализирующий срабатывание температурной защиты короткого замыкания.
- Убедиться, что соблюдается номинальное соотношение прерывистости; в случае срабатывания температурной защиты, подождать естественного охлаждения сварочного аппарата с дсв, проверить работу вентилятора.
- Проверить, что на выходе сварочного аппарата с дсв нет короткого замыкания: в этом случае следует устранить неисправность.
- Соединения контура сварки были выполнены правильно, в частности, зажим кабеля массы действительно соединен с детально и нет наложений изолирующего материала (например, краски).

Пов опросам, касающимся поиска неисправностей двигателя, проконсультироваться с РУКОВОДСТВОМ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ производителя двигателя внутреннего сгорания.

В случае возникновения неисправностей с двигателем внутреннего сгорания, обратиться к ближайшему продавцу двигателя.

FIG. A

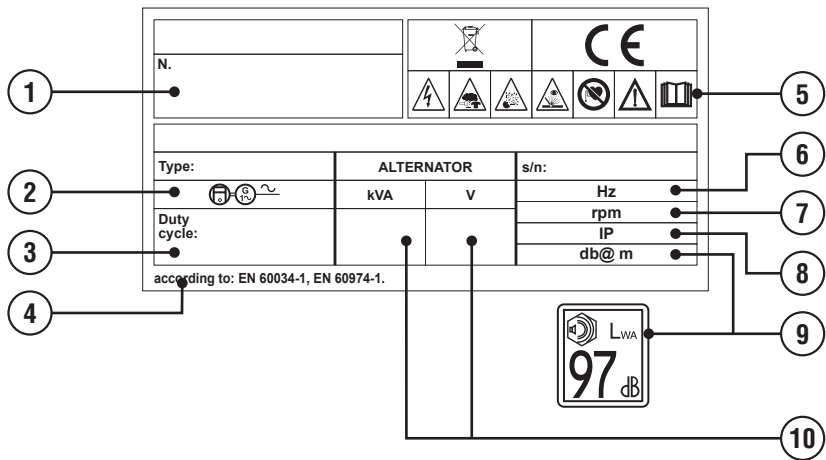


FIG. B

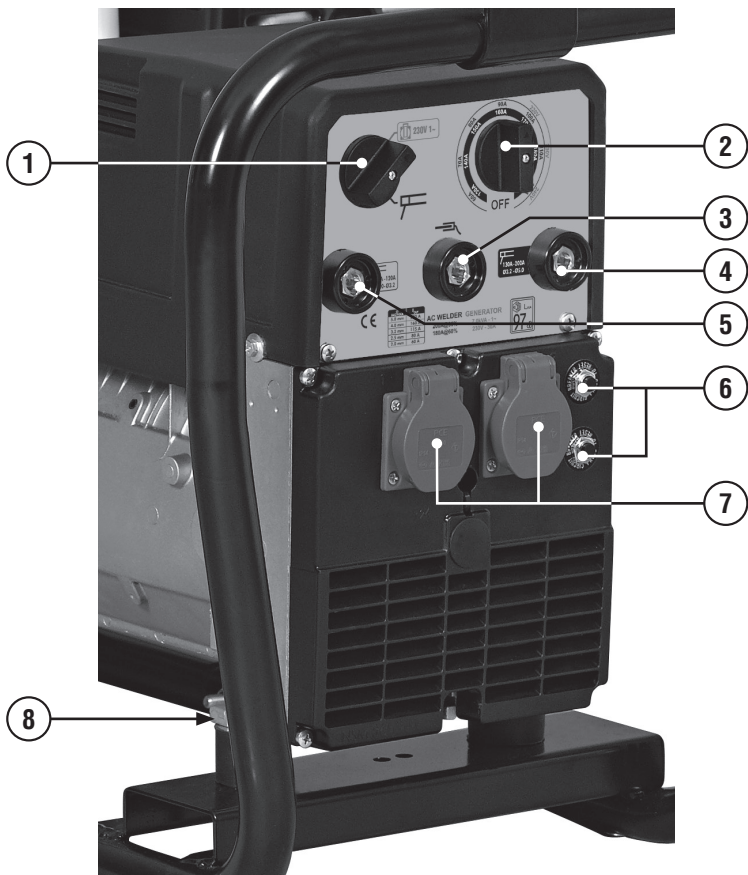


FIG. C

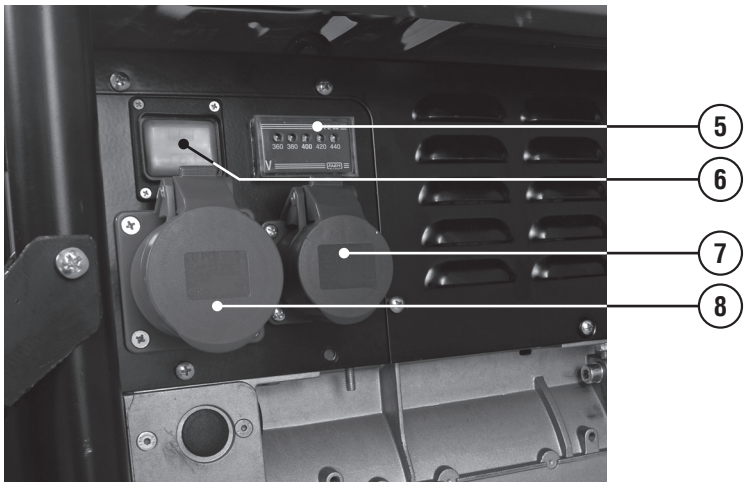
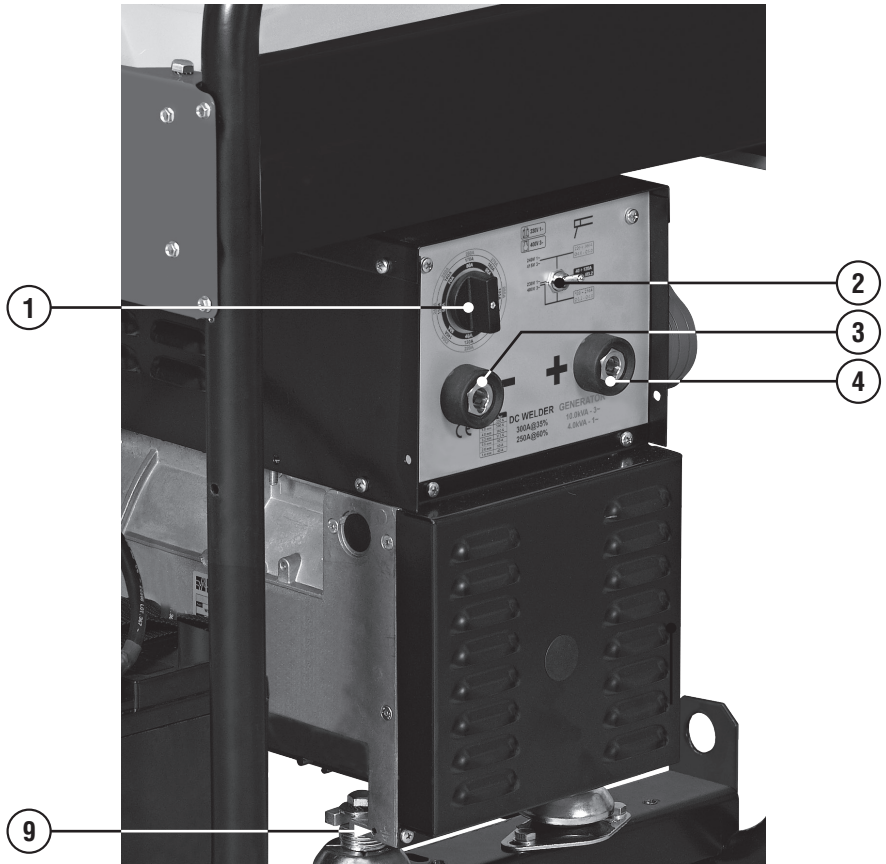


FIG. D

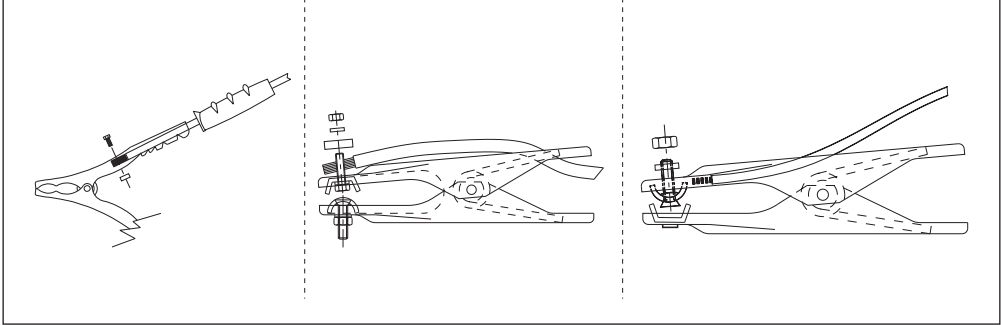


FIG. E

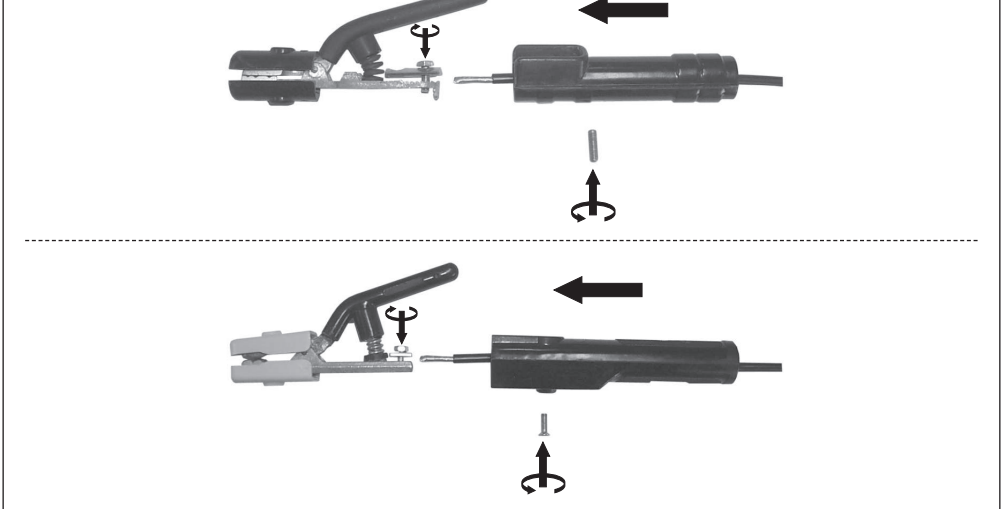


FIG. F

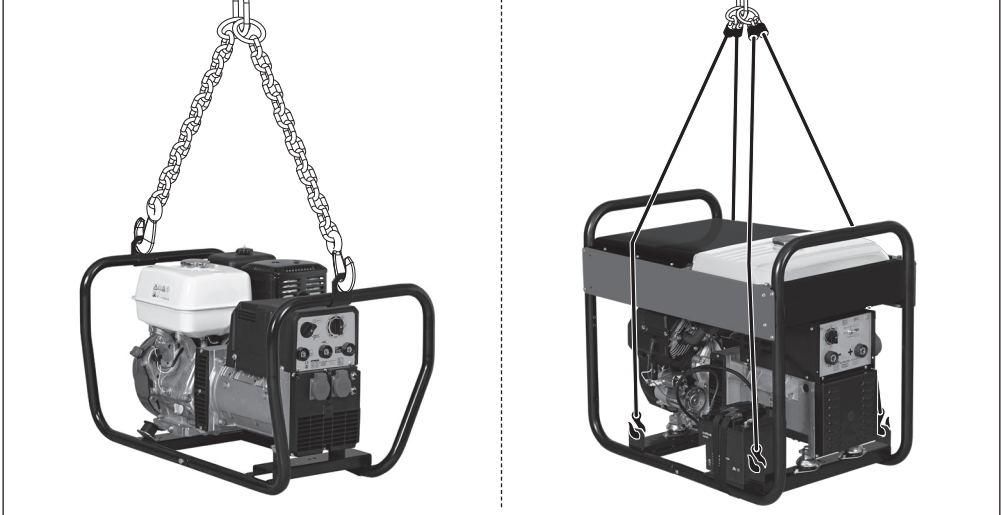


FIG. G

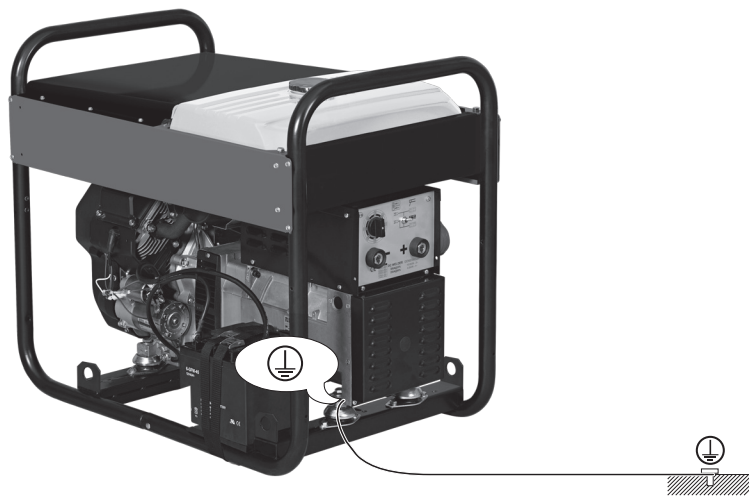


FIG. H

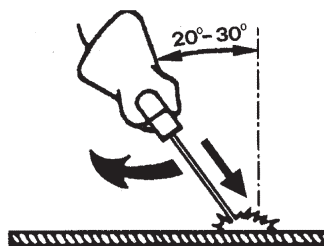
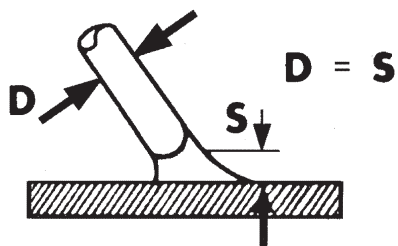


FIG. I




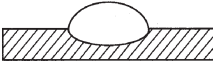



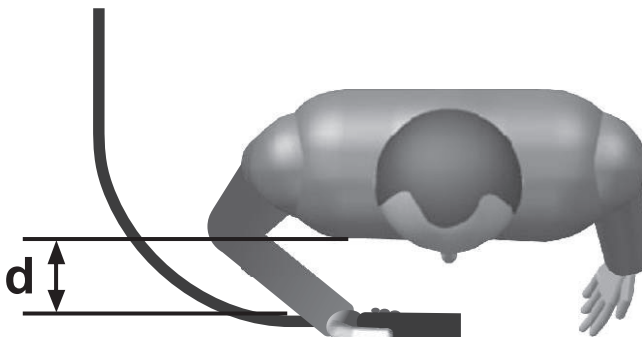






 <p>GB ADVANCEMENT TOO SLOW I AVANZAMENTO TROPPO LENTO F AVANCEMENT TROP FAIBLE E LASSNELHEIT TE LAAG D ZU LANGSAMES ARBEITEN RU МЕДЛЕННОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ НИЖЕ ЭЛЕКТРОДА P AVANCE DEMASIADO VELOZ GR ΠΟΛΥ ΑΡΤΟ ΠΡΟΧΘΗΜΑ NL AVANÇO MUITO LENTO H AZ ELŐTÖLÁS TULSÁGOSAN LASSU RO AVANSARE PREA LENTA S FOR LÅNGSAM FLYTNING DK GÅR FOR LÅNGSOMT FREMAD N FOR SAKTE FREMDRIFT SF EDISTYS LIIAN HIDAS CZ PRILÍŠ POMALÝ POSUV SK PRILÍŠ POMALÝ POSUV SI PŘEPOČASNO NAPREDOVANJE HR/SCG PŘESPORO NAPREDOVANJE LT PER LĖTAS JUDEJIMAS EE LIIGA AEGLAINE EDASIMINEK LV KUSTĪBA UZ PRIEKŠU IR PARĀK LĒNA BG ПРЕКАЛЕНО БАВНО ПРЕДВИЖВАНЕ НА ЕЛЕКТРОДА PL POSUW ZBYT WOLNY</p>	 <p>GB ARC TOO SHORT I ARCO TROPPO CORTO F ARC TROP COURT E LICHTBOOG TE KORT D ZU KURZER BOGEN RU СЛИШКОМ КОРОТКАЯ ДУГА P ARCO DEMASIADO CORTO GR ΠΟΛΥ ΚΟΜΤΟ ΤΟΞΟ NL ARCO MUITO CURTO H AZ IV TULSÁGOSAN ROVID RO ARCA PREA SCURT S BAGEN AR FOR KORT DK LYSBUEN ER FOR KORT N FOR KORT BUE SF VALOKAARI LIIAN LYHYT CZ PRILÍŠ KRÁTKÝ OBLOUK SK PRILÍŠ KRÁTKÝ OBLUK SI PREKRATEK OBLUK HR/SCG PREKRATAK LUK LT PER TRUMPAS LANKAS EE LIIGA LÜHKE KAAR LV LOKS IR PARĀK ĪSS BG МНОГО КЪСА ДЪГА PL LUK ZBYT KRÓTKI</p>	 <p>GB CURRENT TOO LOW I CORRENTE TROPPO BASSA F COURANT TROP FAIBLE E LASSSTROOM TE LAAG D ZU GERINGER STROM RU СЛИШКОМ СЛАБЫЙ ТОК СВАРКИ P CORRIENTE DEMASIADO BAJA GR ΟΠΑΥ ΧΑΜΗΛΟ ΡΕΙΜΑ NL CORRENTE MUITO BAIXA H AZ ÁRAM ERTEKE TULSÁGOSAN RO CURRENT CU INTENSITATE PREA SCAZUTA S FOR LITE STROM ALACSÓNÝ DK FOR LILLE STRØMSTYRKE N FOR LAV STROM SF VIRTALA LIIAN ALHAINEN CZ PRILÍŠ NÍZKY PROUD SK PRILÍŠ NÍZKY PRŮD SI PŘESÍBĚK ELEKTRIČNI TOK HR/SCG PRESLABA STRUJJA LT PER SILPNA SROVE EE LIIGA MADAL VOOL LV STRĀVA IR PARĀK VĀJA BG МНОГО НИЗЪКЪ ТОК PL PRĄD ZBYT NISKI</p>	
 <p>GB ADVANCEMENT TOO FAST I AVANZAMENTO TROPPO VELOCE F AVANCEMENT EXCESSIF E LASSNELHEIT TE HOOG D ZU SCHNELLES ARBEITEN RU БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ЭЛЕКТРОДА P AVANCE DEMASIADO LENTO GR ΠΟΛΥ ΓΡΗΓΟΡΟ ΠΡΟΧΘΗΜΙΑ NL AVANÇO MUITO RÁPIDO H AZ ELŐTÖLÁS TULSÁGOSAN GYORS RO AVANSARE PREA RAPIDĂ S FOR SNABB FLYTNING DK GÅR FOR HURTIGT FREMAD N FOR RASK FREMDRIFT SF EDISTYS LIIAN NOPEA CZ PRILÍŠ RYCHLÝ POSUV SK PRILÍŠ RYCHLÝ POSUV SI PŘEHITRO NAPREDOVANJE HR/SCG PŘEBRZO NAPREDOVANJE LT PER GREITAS JUDEJIMAS EE LIIGA KIIRE EDASIMINEK LV KUSTĪBA UZ PRIEKŠU IR PARĀK ĀTRA BG ПРЕКАЛЕНО БЪЗО ПРЕДВИЖВАНЕ НА ЕЛЕКТРОДА PL POSUW ZBYT SZYBKI</p>	 <p>GB ARC TOO LONG I ARCO TROPPO LUNGO F ARC TROP LONG E ARCO DEMASIADO LARGO D ZU LANGER BOGEN RU СЛИШКОМ ДЛИННАЯ ДУГА P ARCO MUITO LONGO GR ΠΟΛΥ ΜΑΚΡΥ ΤΟΞΟ NL LICHTBOOG TE LANG H AZ IV TULSÁGOSAN HOSSZŰ RO ARCA PREA LUNG S BAGEN AR FOR LANG DK LYSBUEN ER FOR LANG N FOR LANG BUE SF VALOKAARI LIIAN PITKÄ CZ PRILÍŠ DLUHÝ OBLOUK SK PRILÍŠ DLHÝ OBLUK SI PREDOLG OBLUK HR/SCG PREDUGI LUK LT PER ILGAS LANKAS EE LIIGA PIKK KAAR LV LOKS IR PARĀK GARŠ BG ПРЕКАЛЕНО ДЪЛГА ДЪГА PL LUK ZBYT DŁUGI</p>	 <p>GB CURRENT TOO HIGH I CORRENTE TROPPO ALTA F COURANT TROP ELEVE E SPANNING TE HOOG D ZU VIEL STROM RU СЛИШКОМ БОЛЬШОЙ ТОК СВАРКИ P CORRIENTE DEMASIADO ALTA GR ΠΟΛΥ ΨΗΛΟ ΡΕΙΜΑ NL CORRENTE MUITO ALTA H AZ ÁRAM ERTEKE TULSÁGOSAN MAGAS RO CURENT CU INTENSITATE PREA RIDICATĂ S FOR MYCKET STRÖM DK FOR STOR STRØMSTYRKE N FOR HØY STROM SF VIRTALA LIIAN VOIMAKAS CZ PRILÍŠ VYSOKÝ PROUD SK PRILÍŠ VYSOKÝ PRŮD SI PREMOČAN ELEKTRIČNI TOK HR/SCG PREJAKA STRUJJA LT PER STIPRI SROVE EE LIIGA TUGEVOOL LV STRĀVA IR PARĀK STIPRA BG МНОГО ВИСОКЪ ТОК PL PRĄD ZBYT WYSOKI</p>	<p>GB CURRENT CORRECT I CORDONE CORRETTO F CORDON CORRECT E CORDON CORRECTO D RICHTIG RU НОРМАЛЬНЫЙ ШОВ P CORRENTE CORRECTA GR ΣΩΣΤΟ ΚΟΡΔΟΝΙ NL JUISTE LASSTROOM H A ZÁRÓVONAL PONTOS RO CORDON DE SUDURĂ CORECT S RÄTT STRÖM DK KORREKT STRØMSTYRKE N RIKTIG STRÖM SF VIRTALA OIKEA CZ SPRÁVNÝ SVAR SK SPRÁVNÝ ZVAR SI PRAVILEN ZVAR HR/SCG ISPRAVLJENI KABEL LT TAISYKLINGA SIULĖ EE KORREKTNE NOÕR LV PAREIZA ŠUVE BG ПРАВИЛЕН ШЕВ PL PRAWIDŁOWY ŚCIEG</p>

FIG. L





MOTOR DRIVEN WELDING MACHINE TECHNICAL DATA
DATI TECNICI MOTOSALDATRICE

			 230V 1~		 400V 3~		
	I_2 max	 mm ²	V_{AC}	I_{AC} max	S max		
PETROL BENZINA	200A	25 mm ²	230V	16A x 2	7kVA	84	
PETROL BENZINA	300A	35 mm ²	230V 400V	17A 14A	4kVA 10kVA	170	
DIESEL GASOLIO	300A	35 mm ²	230V 400V	17A 14A	4kVA 10kVA	190	

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69