

# *fubag*

TIG/MMA  
Сварочный инвертор

TIG/MMA  
Welding inverter

Инструкция по эксплуатации

## INTIG 200 DC



[www.fubag.ru](http://www.fubag.ru)

**INTIG 200 DC****1. Безопасность****1.1 ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ**

• Показанные выше знаки обозначают предупреждение. Контакт с горячими и вращающимися частями и поражение электрическим током нанесут травмы вам и окружающим. Соответствующие предупреждения рассмотрены ниже. Для обеспечения безопасной работы необходимо принять защитные меры.

**1.2 УЩЕРБ, ПРИЧИНЯЕМЫЙ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ**

- Показанные ниже знаки и предупреждения относятся к ущербу, причиняемому в процессе проведения сварочных работ. Если присутствуют приведенные знаки, соблюдайте осторожность и предупреждайте об опасности других людей.
- Установка, отладка, эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт сварочного аппарата должны осуществляться обученными специалистами.
- Во время эксплуатации сварочного аппарата посторонние лица и дети не должны находиться рядом с аппаратом.
- После выключения электропитания аппарата техническое обслуживание и проверка должны выполняться в соответствии с §5, поскольку в электролитических конденсаторах сохраняется напряжение постоянного тока.

**Поражение электрическим током может привести к смерти.**

- Никогда не прикасайтесь к электрическим частям.
- Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах и спецодежде.
- Обеспечьте защиту с помощью сухой изоляции. Убедитесь в том, что размеры изоляции достаточны для защиты всей области физического контакта со свариваемой деталью и поверхностью пола.
- Соблюдайте осторожность при эксплуатации аппарата в ограниченном пространстве, во время дождя и в условиях высокой влажности.
- Выключайте электропитание аппарата перед установкой и регулировкой.
- Правильно установите сварочный аппарат и соответствующим образом заземлите свариваемую часть или металлическую поверхность согласно руководству по эксплуатации.
- Когда сварочный аппарат включен, электрод, заготовка и цепь заземления находятся под напряжением. Не прикасайтесь к этим частям незащищенной кожей и мокрой одеждой. Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах для защиты рук.
- При выполнении автоматической или полуавтоматической сварки проволокой электрод, катушка электродной проволоки, сварочная головка, сопло или сварочная горелка для полуавтоматической сварки также находятся под напряжением.
- Всегда проверяйте, чтобы кабель был надежно соединен со свариваемой металлической поверхностью. Место соединения должно располагаться максимально близко к зоне сварки.

**INTIG 200 DC**

- Поддерживайте зажим заготовки, держатель электрода, сварочный кабель и сварочный аппарат в надлежащем техническом состоянии. Ремонтуйте поврежденную изоляцию.
- Никогда не соединяйте между собой части держателей электродов, находящиеся под напряжением, от разных сварочных аппаратов, поскольку напряжение между ними может равняться суммарному напряжению разомкнутой цепи обоих сварочных аппаратов.
- При работе на возвышении используйте предохранительный пояс для защиты от падения в случае поражения электрическим током.

**Пары и газы могут быть опасными.**

- Газы и пары, генерируемые в процессе сварки, могут быть опасны для вашего здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Обеспечьте систему вытяжки или достаточную вентиляцию в месте проведения сварочных работ для отвода паров и газов из зоны дыхания. При выполнении сварки с использованием электродов, требующих специальной вентиляции, например, электродов для нержавеющей стали или для наплавки твердым сплавом, а также при выполнении сварки на оцинкованной или кадмированной стали и других металлах и покрытиях, которые выделяют высокотоксичные пары, поддерживайте концентрацию этих паров на уровне ниже предельно допустимой концентрации с использованием системы вытяжной или принудительной вентиляции. При работе в ограниченном пространстве или в определенных условиях на открытом воздухе может потребоваться респиратор. При сварке оцинкованной стали также требуется соблюдение дополнительных мер предосторожности.
- Не проводите сварочные работы вблизи паров хлорпроизводных углеводородов, образующихся в результате обезжиривания, очистки и обработки. Тепловое и световое излучение дуги способно вступать в реакцию с парами растворителей с образованием фосгена, который является высокотоксичным газом, и других раздражающих веществ.
- Защитные газы, используемые при дуговой сварке, способны вытеснять воздух и могут привести к травмам или смерти. Для того чтобы гарантировать в месте проведения работ присутствие воздуха, пригодного для дыхания, необходимо обеспечить надлежащую вентиляцию, в особенности в закрытых помещениях.
- Внимательно ознакомьтесь с инструкциями изготовителя оборудования и расходных материалов, которые будут использоваться, включая паспорт безопасности вещества (материала), а также соблюдайте правила техники безопасности вашего предприятия.

**Излучение сварочной дуги может вызвать ожоги.**

- При выполнении сварки или наблюдении за дуговой сваркой надевайте сварочный щиток с соответствующими фильтрами и накладками для защиты глаз от искр и излучения дуги.
- Надевайте соответствующую спецодежду, изготовленную из прочного негорючего материала, для защиты кожи от излучения дуги.
- Защищите людей, находящихся рядом с местом проведения сварочных работ, соответствующими негорючими экранами и/или предупредите их о том, чтобы они не смотрели на дугу и располагались вдали от светового излучения дуги и горячих брызг, образующихся во время сварки.

**INTIG 200 DC****Индивидуальная защита.**

- Не отсоединяйте защитные устройства, не убирайте защитные ограждения и не снимайте кожури. Поддерживайте все защитное оборудование в надлежащем рабочем состоянии. Во время запуска, эксплуатации и ремонта оборудования держите руки, волосы, одежду и инструменты вдали от клиновых ремней, шестерней, вентиляторов и других вращающихся частей.
- Не располагайте руки рядом с вентилятором двигателя. Не пытайтесь изменять положение регулятора скорости вращения или направляющего шкива с помощью рычага управления во время работы двигателя.



- **НЕ** выполняйте заправку топливом вблизи сварочной дуги или при работающем двигателе. Перед заправкой остановите двигатель и дайте ему остыть во избежание контакта пролитого топлива с горячими частями двигателя и воспламенения. Не проливайте топливо при наполнении бака. Если топливо пролилось, протрите место пролива и не запускайте двигатель до полного удаления паров топлива.

**Искры, образующиеся во время сварки, могут привести к пожару или взрыву.**

- Удалите горючие материалы из зоны сварки. Если это невозможно, накройте их для защиты от попадания искр и возможного пожара. Брызги и раскаленные частицы могут свободно проникать через небольшие трещины и отверстия. Не проводите сварочные работы вблизи гидравлических линий. Подготовьте огнетушитель.
- Если в месте проведения сварочных работ должны использоваться сжатые газы, необходимо соблюдать особые меры предосторожности для предотвращения опасной ситуации.
- Если сварочные работы не проводятся, убедитесь в том, что никакая часть электрической цепи не касается свариваемой детали или поверхности пола. Случайный контакт может привести к перегреву и стать причиной пожара.
- Не подвергайте нагреву, резке или сварке баки, бочки и другие контейнеры до принятия соответствующих защитных мер, препятствующих выделению горючих или токсичных паров из веществ, находящихся внутри данных емкостей. Это может привести к взрыву, даже если емкости были очищены.
- Перед нагревом, резкой или сваркой полых литых заготовок их необходимо продуть во избежание взрыва.
- Во время выполнения сварки образуются искры и брызги. Надевайте защитную спецодежду (кожаные рукавицы, плотная куртка, брюки без отворотов, высокие ботинки и головной убор). При нахождении в зоне проведения сварочных работ всегда надевайте защитные очки с боковыми щитками.
- Присоедините сварочный кабель к свариваемой части как можно ближе к зоне сварки. Сварочные кабели, подключенные к зданию или другим конструкциям вдали от зоны сварки, по-

**INTIG 200 DC**

вышают вероятность прохождения сварочного тока через подъемные цепи, тросы подъемных кранов и др. Это может привести к пожару или перегреву подъемных цепей или тросов.

**Вращающиеся части могут представлять опасность.**

- Используйте баллоны со сжатым газом, содержащие соответствующий защитный газ, а также исправные регуляторы, предназначенные для используемого газа и давления. Все шланги, штуцеры и т.д. должны быть предназначены для используемого газа и давления и находиться в надлежащем рабочем состоянии.
- Всегда храните газовые баллоны в вертикальном положении. Баллоны должны быть надежно закреплены цепью на тележке или неподвижном основании.
- Газовые баллоны должны располагаться:
  - Вдали от мест, где они могут подвергаться ударам или механическому повреждению.
  - На безопасном удалении от участков сварки и резки и любого другого источника тепла, искр или пламени.
- Не допускайте контакта электрода, держателя электрода или любых других частей, находящихся под напряжением, с газовым баллоном.
- При открытии клапана баллона не приближайте голову и лицо к выпускному отверстию клапана.
- Всегда устанавливайте и закручивайте вручную защитные колпачки клапана, за исключением случаев, когда баллон используется или присоединен для использования.

**1.3 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫХ ПОЛЯХ**

Электрический ток, протекающий по любому проводнику, создает локальные электромагнитные поля (ЭМП). Во всем мире ведутся споры относительно влияния электромагнитных полей. К настоящему времени существенные доказательства отрицательного влияния электромагнитных полей на здоровье людей отсутствуют. Тем не менее, исследования вредного воздействия электромагнитных полей все еще продолжаются. До получения результатов исследований необходимо свести к минимуму воздействие электромагнитных полей.

- С целью сведения к минимуму риска, связанного с воздействием электромагнитных полей, должны выполняться следующие требования:
  - Прокладывайте сварочные кабели, идущие к электроду и свариваемой детали, вместе. Если возможно, закрепляйте их лентой.
  - Все кабели должны располагаться как можно дальше от оператора.
  - Никогда не наматывайте кабель питания вокруг себя.
  - Располагайте сварочный аппарат и кабель питания как можно дальше от оператора.
  - Присоединяйте сварочный кабель к свариваемой детали как можно ближе к зоне сварки.
  - Не допускайте присутствия людей с кардиостимуляторами в месте проведения сварочных работ.

## 2. Конструкция и функционирование

### 2.1 ОХЛАЖДЕНИЕ АППАРАТА

Для обеспечения оптимальной продолжительности включения (ПВ) силовой части необходимо:

- Обеспечить достаточную вентиляцию на рабочем месте.
- Не загораживать воздухозаборные и воздуховыпускные вентиляционные отверстия аппарата.
- Защитить аппарат от проникновения внутрь металлических частиц, пыли или иных посторонних тел.

### 2.2 ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

Транспортировка должна производиться с отключенными сварочными кабелями (горелкой) и свернутым, качественно уложенным сетевым кабелем. Не допускать сильной тряски и иных внешних воздействий, которые могут повредить корпус, панель управления, внутренние элементы, сетевой кабель.

#### **Место установки!**

**Аппарат необходимо устанавливать и эксплуатировать в специальных помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией (или хорошо проветриваемых) на прочном и плоском основании!**

- Необходимо обеспечить наличие ровного, нескользкого, сухого пола и достаточное освещение рабочего места.
- Должна быть всегда обеспечена безопасная эксплуатация аппарата.

В верхней части предусмотрена ручка для переноски аппарата.



Рис. 2.1 Ручка для переноски аппарата

### 2.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

**Опасность при ненадлежащем подключении к электросети!**

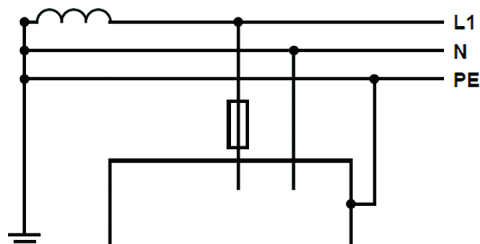
**Ненадлежащее подключение к электросети может привести к физическому или материальному ущербу!**

- Подключать аппарат только к розетке с защитным проводом, подсоединенным согласно предписаниям.
- При необходимости подсоединения новой сетевой вилки установку должен выполнять только специалист-электротехник в соответствии с национальными законами или предписаниями!
- Специалист-электротехник должен регулярно проверять сетевую вилку, розетку и линию питания!
- Во время работы в режиме генератора последний следует заземлить в соответствии с руководством по его эксплуатации. Созданная сеть должна подходить для эксплуата-

## INTIG 200 DC

ции аппаратов в соответствии с классом защиты I.

- Аппарат можно использовать во всех сетях TN и TT с отделением нейтрального и защитного провода



## Экспликация

Поз.	Обозначения	Распознавательная раскраска
L1	Внешний привод 1	Коричневый
N	Нулевой привод	Синий
PE	Защитный провод	Желто-зеленый

Рис. 2.2

**Рабочее напряжение - сетевое напряжение!**

**Во избежание повреждения аппарата рабочее напряжение, указанное в таблице с номинальными данными, должно совпадать с сетевым напряжением!**

### 3. Описание аппарата

#### 3.1 ВИД СПЕРЕДИ

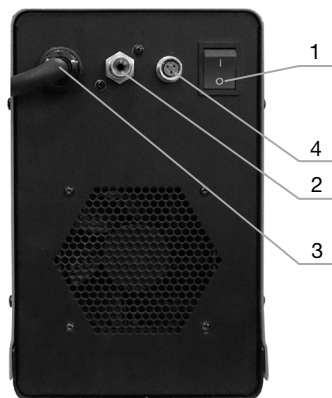


Рис. 3.1

Поз.	Символ	Описание
1		<b>Панель управления</b> Управление аппаратом
2		<b>Гнездо, сварочный ток «-»</b> • TIG: Подключение сварочной горелки TIG • Ручная сварка: подсоединение электрододержателя или кабеля массы
3		<b>Соединительный штуцер M12</b> Подключение защитного газа
4		<b>Гнездо подключения, 5 контактов</b> Подключение кабеля управления горелки TIG
5		<b>Розетка, сварочный ток «+»</b> • TIG: Подключение кабеля массы • Ручная сварка: подсоединение электрододержателя или кабеля массы

## INTIG 200 DC

## 3.2 ВИД СЗАДИ




Поз.	Символ	Описание
1		<b>Выключатель</b> Включение/выключение аппарата
2		<b>Соединительный штуцер G1/4"</b> Подключение защитного газа
3		<b>Сетевой кабель</b>
4		<b>Разъем управления ПДУ трех-контактный</b>

Рис. 3.2

## 3.3 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ – ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

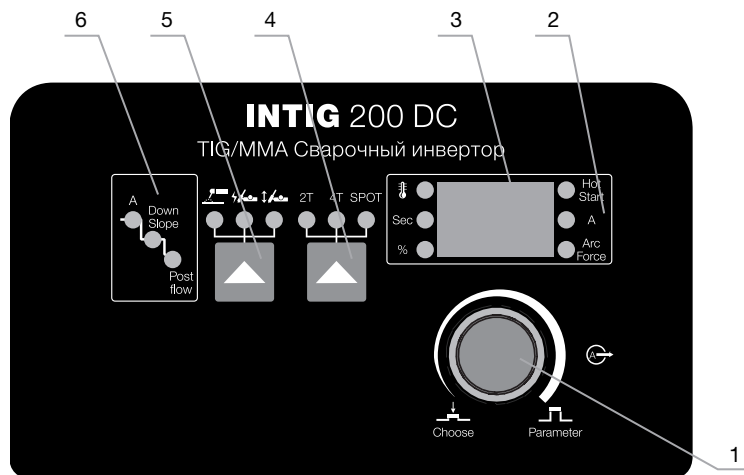













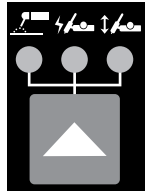





Рис. 3.3



## INTIG 200 DC

Поз.	Символ	Описание
1		<b>Ручка Настройка параметров</b> Однократное нажатие – переключение между параметрами на циклограмме Вращение – настройка выбранного параметра
2		<b>Индикация единиц измерения параметров / Индикатор перегрева / проблем питающей сети</b>  A ● Индикация сварочного тока, А  Hot Start ● Индикатор режима Hot Start  Индикатор перегрева / проблем питающей сети  Sec ● Индикатор времени, с  % ● Индикатор тока HotStart, % от основного тока (в режиме MMA)  Arc Force ● Индикатор режима Arc Force
3		<b>Дисплей трёхразрядный, индикация параметров</b>
4		<b>Кнопка переключение режимов работы TIG горелки</b>  2T 2-х тактный режим  4T 4-х тактный режим  SPOT режим точечной сварки
5		<b>Выбор и индикация метода сварки</b>  MMA сварка  Сварка TIG с высокочастотным зажиганием дуги  Сварка TIG с контактным зажиганием дуги (TIG Lift)
6		<b>Циклограмма MMA (см. раздел 6)</b>

## 4. Сварка TIG

### 4.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ И КАБЕЛЯ МАССЫ

**Всегда используйте сварочную горелку, соответствующую сварочному аппарату!**

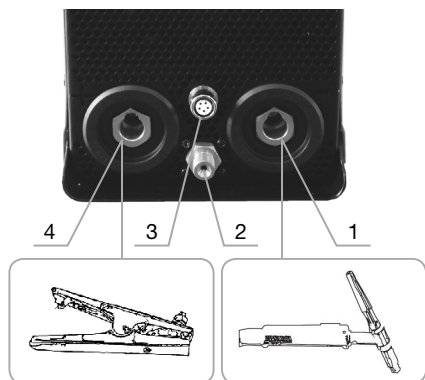


Рис. 4.1

Поз.	Символ	Описание
1		Гнездо, сварочный ток «-» • TIG: Подключение сварочной горелки TIG • Ручная сварка: подсоединение электрододержателя или кабеля массы
2		<b>Соединительный штуцер M12</b> Подключение защитного газа
3		<b>Гнездо подключения, 5 контактов</b> Подключение кабеля управления горелки TIG
4		<b>Розетка, сварочный ток «+»</b> • TIG: Подключение кабеля массы • Ручная сварка: подсоединение электрододержателя или кабеля массы

- Вставить штекер кабеля сварочного тока универсальной горелки в гнездо сварочного тока «-» и закрепить поворотом вправо.
- Присоединить шланг защитного газа сварочной горелки к присоединительному штуцеру M12.
- Вставить штекер кабеля управления сварочной горелки в гнездо для кабеля управления и зафиксировать его поворотом вправо.

## INTIG 200 DC

### 4.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА

**Внимание! Ненадлежащее обращение с баллонами защитного газа может привести к тяжелым травмам со смертельным исходом.**

- Необходимо следовать инструкциям производителя газа и предписаниям, регламентирующим работу со сжатым газом.
- Установите баллон с защитным газом на предусмотренную для него платформу и закрепите его страховочной цепью!
- Не допускать нагрева баллона с защитным газом!
- Все соединения в системе подачи защитного газа должны быть герметичными!
- Герметично привинтить редуктор на вентиль газового баллона.
- Накрутить накидную гайку газового шланга на выходной стороне редуктора.

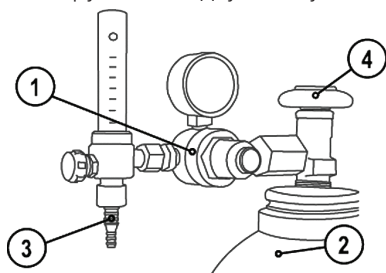


Рис. 4.2

Поз.	Описание
1	<b>Редуктор давления</b>
2	<b>Баллон с защитным газом</b>
3	<b>Выходной штуцер редуктора</b>
4	<b>Вентиль газового баллона</b>

### 4.3 РЕГУЛИРОВКА РАСХОДА ЗАЩИТНОГО ГАЗА

- Нажать кнопку тест газа и настроить расход защитного газа на расходомере редуктора давления.

**Неверные настройки защитного газа!**

**Как очень низкий, так и очень высокий расход защитного газа может привести к попаданию воздуха в сварочную ванну и, как следствие, к образованию пор.**

- Расход защитного газа настроить в соответствии с заданием на сварку!

**Основное правило расчета расхода газа:**

**Диаметр газового сопла в миллиметрах равен расходу газа в литрах в минуту.**

**Например: если диаметр газового сопла равен 7 мм, то расход газа составляет 7 л/мин.**

### 4.4 ВЫБОР СВАРОЧНОГО ЗАДАНИЯ

Орган управления	Действие	Результат
	Нажать	<b>Выбор и индикация метода сварки</b> MMA сварка
		Сварка TIG с высокочастотным зажиганием дуги
		Сварка TIG с контактным зажиганием дуги (TIG Lift)

## INTIG 200 DC

	Нажать	<b>Выбор режима работы TIG горелки</b> <b>2T</b> 2-х тактный режим <b>4T</b> 4-х тактный режим <b>SPOT</b> режим точечной сварки
	Нажать / Вращать	<b>Переключение между параметрами сварки на циклограммах TIG и MMA</b> <b>Настройка параметров</b>

## 4.5 ЗАЖИГАНИЕ ДУГИ

## Высокочастотное зажигание дуги (HF)

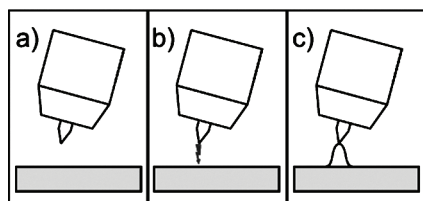


Рис. 4.3

**Электрическая дуга возбуждается бесконтактным способом с помощью импульсов напряжения высокой частоты:**

**a)** Расположите сварочную горелку над деталью (расстояние между концом электрода и деталью примерно 2-3 мм).

**b)** Нажмите кнопку горелки (импульсы напряжения высокой частоты зажигают дугу).

**c)** Включается стартовый ток, процедура сварки продолжается в соответствии с избранным режимом работы.

**Завершение процесса сварки: отпустите кнопку горелки или же нажмите и отпустите ее в зависимости от выбранного режима работы.**

## Контактное зажигание дуги (TIG Lift)

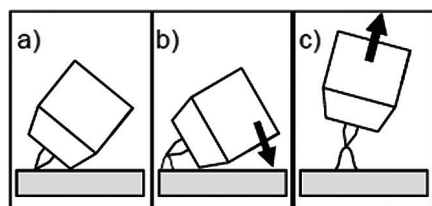


Рис. 4.4

**Электрическая дуга возбуждается при соприкосновении электрода с изделием:**

**a)** Газовое сопло горелки и конец вольфрамового электрода необходимо осторожно установить на изделие и нажать кнопку горелки (протекает ток контактного зажигания, независимо от заданного значения основного тока).

**b)** Нагнуть горелку через газовое сопло так, чтобы между концом электрода и изделием остался зазор 2-3 мм. Дуга зажигается, и сварочный ток в зависимости от выбранного режима работы, нарастает до заданного стартового и основного тока.

**c)** Поднять горелку и повернуть в нормальное положение.

**Завершение процесса сварки: отпустите кнопку горелки или же нажмите и отпустите ее в зависимости от выбранного режима работы.**

## INTIG 200 DC

**5. Режим работы**

- С помощью кнопки переключение режимов работы TIG горелки установите режим работы горелки.
- С помощью Ручки Настройка параметров настройте параметры режима сварки.

2-тактный режим	4-тактный режим
<b>1-й такт</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Нажать и удерживать кнопку сварочной горелки.</li> <li>• Начинается отсчет времени подачи защитного газа до начала сварки.</li> <li>• Генерируются высокочастотные разряды между электродом и заготовкой, дуга зажигается.</li> <li>• Сварочный ток сразу достигает установленного значения тока.</li> <li>• ВЧ зажигание отключается.</li> </ul> <b>2-й такт</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Отпустить кнопку горелки.</li> <li>• Сварочный ток уменьшается до значения тока заварки кратера (минимальный ток).</li> <li>• После достижения сварочным током значения тока заварки кратера дуга гаснет.</li> <li>• Начинается отсчет заданного времени продувки газа после окончания сварки.</li> </ul>	<b>1-й такт</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Нажать кнопку сварочной горелки, начинается отсчет времени подачи газа до начала сварки.</li> <li>• Генерируются высокочастотные разряды между электродом и изделием, дуга зажигается на значении основного тока.</li> <li>• ВЧ зажигание отключается.</li> </ul> <b>2-й такт</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Отпустить кнопку горелки.</li> </ul> Происходит процесс сварки на основном токе. <b>3-й такт</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Нажать кнопку сварочной горелки.</li> <li>• Сварочный ток в течение установленного времени спада уменьшается до минимального значения.</li> </ul> <b>4-й такт</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Отпустить кнопку сварочной горелки, дуга гаснет.</li> <li>• Начинается отсчет заданного времени продувки газа после окончания сварки.</li> </ul>
<b>SPOT-процесс:</b> только 2-тактный режим работы горелки и поджиг HF	

**6. Ручная дуговая сварка****6.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЯ И КАБЕЛЯ МАССЫ**

При выборе полярности руководствуйтесь указаниями фирмы-изготовителя электродов, приведенными на упаковке электродов.



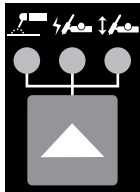
Рис. 6.1

Поз.	Символ	Описание
1	—	<b>Розетка, сварочный ток «-»</b> Подсоединение электрододержателя или кабеля массы
2	+	<b>Розетка, сварочный ток «+»</b> Подсоединение электрододержателя или кабеля массы

- Вставить штекер кабеля электрододержателя или в гнездо сварочного тока «+» или «-» и закрепить поворотом вправо.
- Вставить штекер кабеля массы или в гнездо сварочного тока «+» или «-» и закрепить поворотом вправо.


## INTIG 200 DC

## 6.2 НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ


	<p>Выбрать на панели управления режим сварки MMA Сигнальная лампочка загорится красным цветом</p>
---	---

## 6.2.1 НАСТРОЙКА ТОКА ГОРЯЧЕГО СТАРТА

Устройство «Горячий старт» обеспечивает надёжное зажигание дуги, благодаря кратковременному повышению сварочного тока во время возбуждения дуги.


	<p>С помощью ручки управления перейдите в режим настройки тока горячего старта (загорится красный индикатор). Одновременно горит индикатор % и мигает индикатор HOT START.</p> <p>Установите значение тока горячего старта от 50 до 200 %, поворачивая ручку</p> <p>Перейдите в режим настройки времени горячего старта</p> <p>Установите время горячего старта от 0,5 до 5,0 сек. Одновременно горит индикатор SEC и мигает индикатор HOT START.</p>
---	---

## 6.2.2 УСТАНОВКА СВАРОЧНОГО ТОКА

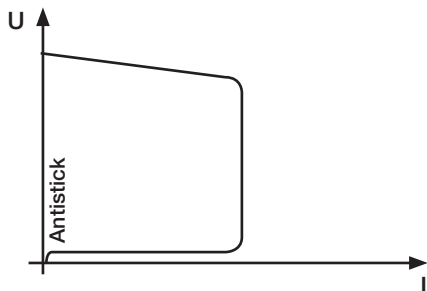
	<p>С помощью ручки управления перейдите в режим настройки сварочного тока (сигнальная лампочка загорится красным цветом)</p> <p>Установите значение сварочного тока от 5 до 200 А, поворачивая ручку</p>
--	--

## 6.2.3 РЕГУЛИРОВКА ФУНКЦИИ ArcForce

Функция ArcForce позволяет предотвратить прилипание электрода при сварке на короткой дуге. Установите значение в зависимости от типа применяемого электрода.

	<p>С помощью ручки управления перейдите в режим настройки функции ArcForce (сигнальная лампочка загорится красным цветом). Одновременно горит индикатор % и мигает индикатор ARC FORCE.</p> <p>Установите значение, поворачивая ручку от 0 до 100</p>
---	---

### 6.3 УСТРОЙСТВО ANTISTICKING



Устройство AntiSticking предотвращает прокаливание электрода.

Если, несмотря на наличие устройства форсажа дуги Arcforce, электрод пригорает к изделию, аппарат автоматически, в течение примерно 1 сек, переключается на минимальный ток, чтобы не допустить прокаливания электрода. Необходимо проверить и откорректировать настроенное значение сварочного тока!

## 7. Техническое обслуживание

Для обеспечения эффективной и безопасной работы сварочного аппарата для дуговой сварки необходимо проводить регулярное техническое обслуживание аппарата. Пользователи сварочного аппарата должны быть проинформированы относительно мероприятий по техническому обслуживанию и методов проверки сварочного аппарата, а также они должны быть осведомлены о правилах по технике безопасности для предотвращения неисправностей, сокращения продолжительности ремонта и увеличения срока службы сварочного аппарата. Мероприятия по техническому обслуживанию перечислены в приведенной ниже таблице.

### Внимание!

**В целях безопасности во время проведения технического обслуживания сварочного аппарата выключите электропитание и подождите 5 минут, пока не произойдет разрядка конденсаторов.**

Периодичность	Мероприятия по техническому обслуживанию
Ежедневные проверки	<p>Проверьте сетевую кабель на отсутствие повреждений. Если кабель поврежден – обратитесь в сервисный центр для замены.</p> <p>После включения электропитания проверьте сварочный аппарат на отсутствие вибрации, посторонних звуков или специфического запаха. При появлении одного из вышеперечисленных признаков отключите аппарат и обратитесь в сервисный центр.</p> <p>Убедитесь в работоспособности вентилятора. В случае его повреждения прекратите эксплуатацию аппарата и обратитесь в сервисный центр.</p>
Ежемесячные проверки	<p>Очистите внутреннюю часть сварочного аппарата с помощью сухого сжатого воздуха через вентиляционные отверстия в корпусе аппарата. Проверьте аксессуары и комплектующие аппарата, неисправные элементы замените.</p>

- Внесение каких-либо изменений в сварочный аппарат не допускается!
- Выполняйте все указания по техническому обслуживанию.
- К ремонту сварочного аппарата допускаются только квалифицированные специалисты. При возникновении неисправности обращайтесь в сервисный центр.

## 8. Диагностика неисправностей и устранение неполадок

- Перед отправкой сварочных аппаратов с завода-изготовителя они проходят отладку.
- Внесение каких-либо изменений в сварочный аппарат неуполномоченными лицами, не допускается!
- Выполняйте все указания по техническому обслуживанию.
- К ремонту сварочного аппарата допускаются только квалифицированные специалисты по техническому обслуживанию.
- При возникновении неисправности обращайтесь сервисный центр.
- Для устранения некоторых видов неисправностей сварочного аппарата вы можете обратиться к следующей таблице:

№	Неисправность		Причина	Способ устранения
1	Сетевой переключатель включен, но индикатор питания не горит		Отсутствует подключение к электрической сети	Проверить питание электрической сети
			Неисправен переключатель	Обратитесь в сервис
			Вышел из строя предохранитель	Обратитесь в сервис
			Неисправен индикатор питания или плата управления	Обратитесь в сервис
2	При нажатии на кнопку сварочной горелки не подается защитный газ	Газ не подается при выполнении проверки газа с панели управления	Отсутствует газ в баллоне или неисправен редуктор	Проверьте или замените
			Нарушение герметичности газового шланга	Проверьте или замените газовый шланг
			Неисправен электромагнитный клапан	Обратитесь в сервис
	Газ подается при выполнении проверки газа с панели управления	Неисправна кнопка горелки	Замените кнопку горелки или горелку	
		Неисправность в цепи управления триггера горелки	Обратитесь в сервис	
3	Дуга не зажигается в режиме TIG	Высокочастотный поджиг	Не подключён кабель заземления	Подключите кабель заземления
			Повреждение сварочной горелки	Отремонтируйте, либо замените
			Слишком большое расстояние между вольфрамовым электродом и свариваемой деталью	Уменьшите расстояние (около 3 мм)
4	Работает сигнальная лампа перегрева		Защита от перегрева	Измените рабочий цикл (работайте с перерывами) или уменьшите сварочный ток
			Слишком продолжительное время работы или высокий сварочный ток	



**9. Технические характеристики**

Параметр	TIG	MMA
Сварочный ток DC	5-200 A	5-200 A
<b>Продолжительность включения (ПВ) EN60974-1</b>		
40% ПВ	200 A	200 A
100% ПВ	127 A	127 A
Нагрузочный цикл	10 мин. (40% ПВ: 4 мин. сварка, 6 мин. пауза)	
Напряжение холостого хода	89 В	
Сетевое напряжение (допуски)	1x220 ±10%	
Частота	50/60 Гц	
Сетевой предохранитель	32 A	46 A
Подключение к электросети	H07RN-F3G2,5	
Максимальная потребляемая мощность	7,0 кВт	9,0 кВт
Рекомендуемая мощность генератора	11 кВт	
cosφ	0,75	
Класс изоляции/класс защиты	H / AF	
Температура окружающей среды	-10 до +40 °С	
Охлаждение аппарата	Вентилятор	
Охлаждение горелки	Воздушное	
Габариты (Д x Ш x В)	410 x 160 x 240 мм	
Масса	7,0 кг	

**Диапазон температур окружающей среды:**

- от -10 °С до +40 °С

**Относительная влажность воздуха:**

- до 50 % при 40 °С
- до 90 % при 20 °С

## Сварочные горелкиTIG

**1. СОПЛО**

формирует равномерный поток газа. Изготовлено из керамики высокого качества, что способствует большому сроку службы сопла.

**2. КОРПУС ЦАНГИ**

предназначен для установки и надежной фиксации цанги в сопле горелки. Обеспечивает равномерное распределение газа в сопле, выполняя функции диффузора.

**3. ЦАНГА**

обеспечивает надежную фиксацию электрода. Изготовлена из меди.

**4. ИЗОЛЯТОР**

предназначен для изоляции керамического сопла от основания горелки.

**Возможность смены**

**хвостовика** позволяет работать в труднодоступных местах.

**Модульные функции управления**

и регулировки тока на рукоятке.

**Эргономичная рукоятка** выполнена из термостойкого пластика с прорезиненными элементами, обеспечивающими отличное удержание в руке во время работы.



## 10. Принадлежности

### ГОРЕЛКИ С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ UP/DOWN

№	Наименование	Артикул
1	Горелка FB TIG 26 5 pin 4 м воздушного охлаждения	38459
2	Горелка FB TIG 26 5 pin 8 м воздушного охлаждения	38460

### ЗИП

№	Наименование	Артикул
1	Хвостовик горелки длинный FB TIG 17-18-26	FB0066
	Хвостовик горелки средний FB TIG 17-18-26	FB0056
	Хвостовик горелки короткий FB TIG 17-18-26	FB0067
2	Цанга $\varnothing$ 1,6 FB TIG 17-18-26 (10N23)	FB0001-16
	Цанга $\varnothing$ 2,4 FB TIG 17-18-26 (10N24)	FB0001-24
	Цанга $\varnothing$ 3,2 FB TIG 17-18-26 (10N25)	FB0001-32
	Цанга $\varnothing$ 4,0 FB TIG 17-18-26 (54N20)	FB0001-40
3	Изолятор FB TIG 17-18-26	FB0002
4	Корпус цанги $\varnothing$ 1,6 FB TIG 17-18-26 (10N31)	FB0001-16
	Корпус цанги $\varnothing$ 2,4 FB TIG 17-18-26 (10N32)	FB0001-24
	Корпус цанги $\varnothing$ 3,2 FB TIG 17-18-26 (10N28)	FB0001-32
	Корпус цанги $\varnothing$ 4,0 FB TIG 17-18-26	FB0001-40
5	Сопло керамическое №6 $\varnothing$ 9,5 FB TIG 17-18-26 (10N48)	FB0004
	Сопло керамическое №7 $\varnothing$ 11 FB TIG 17-18-26 (10N47)	FB0005
	Сопло керамическое №8 $\varnothing$ 12,5 FB TIG 17-18-26 (10N46)	FB0006
	Сопло керамическое №10 $\varnothing$ 16 FB TIG 17-18-26 (10N45)	FB0007
6	Изолятор для газовой линзы FB TIG 17-18-26	FB0003
7	Корпус цанги с газовой линзой $\varnothing$ 1,6 FB TIG 17-18-26	FB0006-16
	Корпус цанги с газовой линзой $\varnothing$ 2,4 FB TIG 17-18-26	FB0006-24
	Корпус цанги с газовой линзой $\varnothing$ 3,2 FB TIG 17-18-26	FB0006-32
	Корпус цанги с газовой линзой $\varnothing$ 4,0 FB TIG 17-18-26	FB0006-40
8	Сопло керамическое для газовой линзы №6 $\varnothing$ 9,5 FB TIG 17-18-26 (54N16)	FB0033
	Сопло керамическое для газовой линзы №7 $\varnothing$ 11 FB TIG 17-18-26 (54N15)	FB0034
	Сопло керамическое для газовой линзы №8 $\varnothing$ 12,5 FB TIG 17-18-26 (54N14)	FB0035