



Техномаш
холдинг

СВАРОЧНЫЕ ПОЗИЦИОНЕРЫ

WDBWJ (Атлант)

модели 0.5 / 1 / 2 / 3

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Перед началом эксплуатации аппарата внимательно изучите данное руководство и храните его в доступном месте.

<http://tmh.su> | zakaz@tmh.su

Введение. Нормы безопасности	3
Описание инвертора	5
• Технические характеристики	5
• Знакомство с устройством	6
Подключение оборудования	7
Режим ручной дуговой сварки штучным электродом (ММА)	7
Возможные неисправности	8
Техническое обслуживание	9
Гарантийные обязательства	10

Мы благодарим за внимание к нашей продукции и надеемся, что она обеспечит выполнение сварочных работ в полном объеме.

При правильной эксплуатации данное устройство гарантирует безопасную работу, поэтому мы настоятельно рекомендуем соблюдать нормы безопасности при проведении сварочных работ.

ВАЖНО: Данное руководство должно быть прочитано пользователем до подключения или использования сварочного аппарата. В случае затруднений обращайтесь в службу сервиса организации, через которую был приобретен аппарат.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ

Перед установкой сварочного оборудования пользователю необходимо оценить возможные электромагнитные проблемы в окружающем пространстве. Следует обращать внимание на:

- Другие сетевые кабели, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели вверху, внизу и рядом со сварочным оборудованием.
- Радио и телевизионные приемники и передатчики.
- Компьютеры и другую оргтехнику.
- Оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов.
- Устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (напр. электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты).
- Электронные контрольно-измерительные приборы.



ЗАЩИТА ОТ ОЖОГОВ

Искры, шлак, горячий металл и излучение дуги могут нанести серьезный вред глазам и коже, причём, чем ближе человек находится к сварочной дуге, тем серьезнее могут быть травмы. Поэтому и сварщику, и другим людям, находящимся в зоне проведения сварочных работ, необходимо иметь соответствующие средства защиты.

Мы настоятельно рекомендуем использовать головной убор, перчаток/краг сварщика, огнезащитного костюма/куртки и штанов, ботинок/сапог, которые должны закрывать все участки тела.



ЗАЩИТА ОТ ОБЛУЧЕНИЯ

Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам и коже, поэтому обязательно используйте сварочную маску/щиток и защитную одежду. Маска должна быть оборудована светофильтром со степенью затемнения С3 (DIN 10) и выше, соответственно току сварки. Маска должна быть полностью исправна, в противном случае её следует заменить, поскольку излучение сварочной дуги может нанести вред глазам. Считается опасным смотреть незащищенными глазами на дугу на расстоянии менее 15 метров.



ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ

Некоторые хлорсодержащие растворители под воздействием ультрафиолетового излучения дуги могут выделять отравляющий газ (фосген). Избегайте использования этих растворителей на свариваемых материалах; удалите ёмкости с этими и другими растворителями из ближайшей зоны сварки.

Металлы, имеющие в составе или покрытии свинец, кадмий, цинк, ртуть и бериллий, могут выделять ядовитые газы в опасных концентрациях под воздействием сварочной дуги. При необходимости сварки таких материалов обязательно должно быть либо наличие вытяжной вентиляции, либо наличие индивидуальных средств защиты органов дыхания, обеспечивающих фильтрацию или подачу чистого воздуха. Если покрытие из таких материалов невозможно удалить с места сварки и средства защиты отсутствуют, проводить сварку таких материалов **ЗАПРЕЩЕНО**.



ЗАЩИТА ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Любое поражение током имеет вероятность смертельного исхода, поэтому всегда избегайте касания открытых токопроводящих частей электрододержателя, проводов, свариваемого изделия. Используйте изолирующие коврики и перчатки; одежда должна быть всегда сухой. Старайтесь не проводить сварочные работы в местах с избыточной влажностью.

Регулярно проводите визуальный осмотр сетевого шнура от аппарата на наличие повреждений, при обнаружении произведите замену кабеля. При замене кабеля, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините аппарат от сети. При подключении к сети убедитесь в наличии предохранительных устройств (сетевых автоматов, УЗО и пр.) и наличия заземления.

ВСЕГДА производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии, к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию и представление о степени риска работы с высоким напряжением.



ЗАЩИТА ОТ ВЗРЫВА ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ

Баллоны с газом находятся под давлением, любое неаккуратное обращение с баллоном может привести к взрыву. При проведении сварочных работ придерживайтесь следующих правил:

- не проводите сварочные работы рядом с баллонами.
- всегда устанавливайте баллоны в горизонтальном положении на ровной поверхности или размещайте баллоны на специальной тележке, исключив возможность падения баллонов.
- используйте стандартный редуктор и шланги.

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ СУЩЕСТВУЕТ ВЕРОЯТНОСТЬ ВОСПЛАМЕНЕНИЯ И ВЗРЫВА. РЕКОМЕНДУЕМ ДЕРЖАТЬ ОГНЕТУШИТЕЛЬ РЯДОМ С ПЛОЩАДКОЙ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ, А ТАКЖЕ ДРУГИЕ СРЕДСТВА ПОЖАРОТУШЕНИЯ, ПОЗВОЛЯЮЩИЕ ПОГАСИТЬ ПЛАМЯ.



ПОЖАРО-, ВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

Убедитесь, что средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок, пр.) доступны в ближней зоне сварки. Все огне-, взрывоопасные материалы должны быть удалены на минимальное расстояние 10 метров от места проведения сварочных работ.

Никогда не сваривайте закрытые ёмкости, содержащие токсические или потенциально взрывчатые вещества (напр. бензобак автомобиля) – в таких случаях необходимо провести предварительную тщательную очистку ёмкости до сварки.

Никогда не проводите сварочные работы в атмосфере с большой концентрацией пыли, огнеопасного газа или испарений горючих жидкостей.

После каждой операции убедитесь, что свариваемое изделие достаточно остыло, прежде чем касаться его руками или горючими/взрывоопасными материалами.



ЭЛЕКТРОННЫЕ УСТРОЙСТВА ЖИЗНЕОБЕСПЕЧЕНИЯ

Людам, использующим жизнеобеспечивающие электронные приборы (напр. электронный стимулятор сердца), настоятельно рекомендуется проконсультироваться со своим лечащим врачом перед тем, как проводить или находиться в непосредственной близости от сварочных работ.

Правильное функционирование оборудования гарантируется лишь при правильном подключении. Убедитесь, что напряжение в сети соответствует напряжению питания, указанному на аппарате.

ВСЕГДА подсоединяйте заземление.

ПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ГАРАНТИРУЕТСЯ ЛИШЬ ПРИ ПРАВИЛЬНОМ ПОДКЛЮЧЕНИИ. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО НАПРЯЖЕНИЕ В СЕТИ СООТВЕТСТВУЕТ НАПРЯЖЕНИЮ ПИТАНИЯ, УКАЗАННОМУ НА АППАРАТЕ. ВСЕГДА ПОДСОЕДИНЯЙТЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ.



Серия вращателей малого и среднего размеров «Атлант» предназначена для полной/частичной автоматизации сварочных процессов при полуавтоматической (MIG/MAG) и аргоно-дуговой (TIG) сварке. Данное оборудование упрощает проведение сварочных работ по кольцевым траекториям, например, приварка фланцев, сварка стыков труб и т.д. Вращатели используются для любой серийности производства.

ОСОБЕННОСТИ:

- Привод электродвигателя постоянного тока, высокая стабильность, плавная регулировка скорости вращения.
 - Контроллер с цифровым дисплеем, фотоэлектрический датчик угловых перемещений - возможность задавать произвольный угол поворота.
 - Кнопка аварийной остановки.
 - Удобное управление при помощи ножной педали.
- Стол вращателя может быть повернут от 0° до 90° градусов, с фиксацией в произвольном положении.
 - Режим управления «АВТО» - начало/остановка вращения может быть совмещено с началом/окончанием сварки.

• ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПАРАМЕТРЫ			
	0.5	1	2	3
Модель АТЛАНТ				
Напряжение питания, В	220±15%			
Макс. потреб. Мощность, кВт	0,1	0,2	0,25	0,3
Макс. ток сварки, А	250		400	
Диаметр стола, мм	300	350	400	450
Диаметр центр. отверстия, мм	30	45		
Скорость вращения, об/мин	1-12	0,2-2		
Макс.вес детали, гориз., кг	50	100	200	300
Макс. угол наклона	90°			
Габариты, мм	490*450*460	460*420*420	560*420*460	660*450*480
Вес вращателя, кг	36	55	65	78

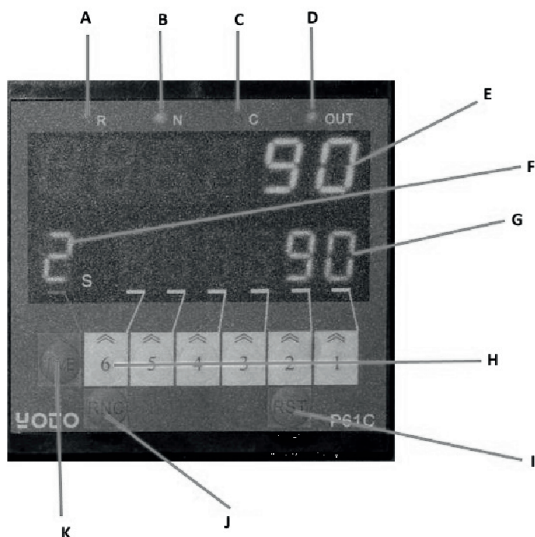
• ЗНАКОМСТВО С УСТРОЙСТВОМ



На лицевой панели устройства находятся следующие элементы:

1. Сетевой выключатель.
2. Кнопки «Старт» и «Стоп».
3. Переключатель режимов управления «Авто-ручное».
4. Переключатель направления вращения.
5. Регулятор скорости вращения.
6. Плавкий предохранитель.
7. Контроллер угловых перемещений.

- A. Индикатор режима «R» - по достижении установленного значения индикатор «E» автоматически сбросит показания на начало отсчёта после истечения установленной задержки «F».
- B. Индикатор режима «N» - остановка вращения по достижении установленного значения, продолжение работы возможно только после нажатия на кнопку сброса «I».
- C. Индикатор режима «C» - по достижении установленного значения индикатор «E» автоматически сбросит показания на начало.
- D. Индикатор окончания цикла вращения.
- E. Угол поворота фактический.
- F. Время задержки перед следующим циклом включения (для режимов «R» и «C»). Установленный угол поворота.
- G. Индикатор установленного угла.
- H. Кнопки установки угла поворота.
- I. Кнопка сброса (возврат на начало отсчёта).
- J. Кнопка установки режима выхода управления «RNC».
- K. Кнопка установки задержки (для режимов «R» и «C»).



Установка заданного угла поворота: нажмите любую из кнопок «H», и удерживайте в течение 1 секунды. Цифры на табло начнут мигать. Нажимая кнопку под соответствующим разрядом угла поворота, установите требуемый угол поворота (разряд «1» - соответствует единицам градуса, разряд «2» - соответствует десяткам градусов и т.д.). После того как вы завершили настройки, контроллер автоматически переключится в режим готовности к работе.

Установка задержки: нажмите на кнопку «K» и удерживайте в течение 1 секунды. Цифра на табло «F» начнёт мигать. Установите требуемое время задержки. Если индикатор показывает «1» - время задержки одна секунда, если индикатор показывает «1» - время задержки 0,1 секунда.

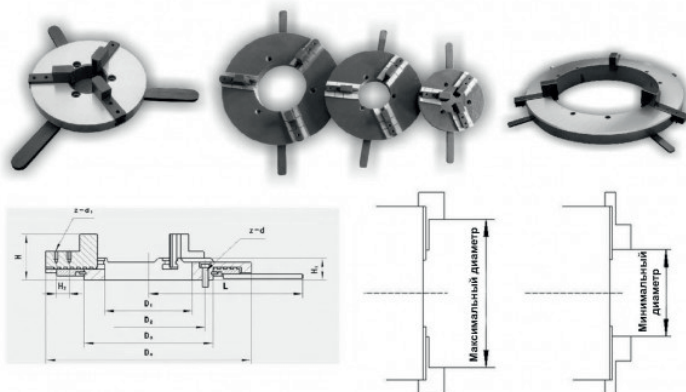
Ручной режим: установите переключатель режимов «3» в положение «ручное», установите нужное направление вращения «4» и требуемую скорость «5». Используйте кнопки «Старт»-«Стоп» «2» или педаль управления для начала/остановки вращения.

Режим автоматического начала вращения: установите переключатель режимов «3» в положение «АВТО», установите нужное направление вращения «4» и требуемую скорость «5». Установите требуемый угол поворота. Используйте кнопку «Старт» «2» или однократное нажатие на педаль управления для запуска вращения стола. Вращение остановится после поворота стола на установленный угол. Для принудительной остановки вращения используйте только кнопку «Стоп» «2».

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

1. Подсоедините сетевой шнур к сети 220В.
2. Сварочный кабель заземления подключите к разъему на задней панели вращателя, стандартная евроставка 35мм2 (Ø 13мм).
3. Для автоматизации начала сварки подключите разъём «Выход управления» к соответствующему разъёму сварочного аппарата (разъём управления от горелки).

ТИПЫ И РАЗМЕР ПАТРОНОВ



Модель	Тип	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	L	Z-d1	Z-d	Ø
Атлант-0.5	WP 200	85	100	120	200	67,5	39	21	200	6-M6	3-M8X35	20-210
Атлант-1/2	WP 300	100	120	150	300	67,5	39	21	240	6-M6	3-M8X30	80-280
Атлант-3	WP 400	170	220	250	400	95	45	25	300	6-M6	3-M10X40	120-380

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Раз в год смазывайте шестерни и подшипники вращателя.
2. Покрывайте стол вращателя смазкой, предохраняющей от ржавчины.
3. При длительной эксплуатации проверяйте изоляцию электрических компонентов, токоподводящие контакты.

Внимание! Данные работы должны проводиться только квалифицированным персоналом.

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ:

- Умеренная влажность, температурный диапазон от -10 до +40°C градусов.
- Отсутствие сильной вибрации, агрессивных сред.

ПРОВЕРКА КАБЕЛЯ:

ЧАСТЬ	ПРОВЕРКА	ПРИМЕЧАНИЯ
Обратный кабель	1. Убедитесь в отсутствии физических повреждений кабеля.	Неисправный кабель создает опасность поражения электрическим током. Нарушаются условия стабильной сварки.
	2. Убедитесь в отсутствии повреждений изоляции. Проверьте подсоединение кабеля.	
Сетевой кабель	1. Убедитесь в отсутствии физических повреждений кабеля.	Неисправный кабель создает опасность поражения электрическим током. Нарушаются условия стабильной сварки.
	2. Убедитесь в отсутствии повреждений изоляции. Проверьте подсоединение кабеля.	
Кабель заземления корпуса аппарата	1. Проверьте качество кабеля заземления.	Надежное заземление предотвращает возможность поражения электрическим током.
	2. Убедитесь в том, что сварочное оборудование надежно заземлено.	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийные обязательства обеспечиваются гарантийным талоном, выданным продавцом.

1. Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи, при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, хранения и транспортировки.
2. Все претензии по качеству рассматриваются только после проверки изделия в авторизованном сервисном центре / пункте проверки продукции продавца.
3. Условия гарантии предусматривают бесплатную замену деталей и узлов изделия, в которых обнаружен производственный дефект (заводской брак).
4. Гарантия не распространяется на части, подверженные естественному износу.
5. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, регулировку рабочих параметров, а также выезд мастера к месту эксплуатации изделия с целью его настройки, ремонта или консультаций.
6. Сервисный центр имеет право отказа от бесплатного гарантийного ремонта в следующих случаях:
 - при отсутствии документов, подтверждающих дату покупки данного изделия;
 - при наличии механических повреждений.
 - при наличии оплавления выходных клемм аппарата.
7. Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

Адреса гарантийных сервисных центров вы можете посмотреть на сайте: tmh.su
E-mail сервисного центра: zakaz@tmh.su

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию, не влияющие на правила и условия эксплуатации, без отражения в документации.

